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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 74 (1967)

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: 10.12.2025

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

Die deutschen Schappe-Gesellschaften haben gut gearbeitet

Die zur Gruppe der Schappe AG (Schweiz) gehörenden deutschen Gesellschaften, die Schappe GmbH, Zell i. W., und die Deutsche Schappe-Tex GmbH, Zell i. W., haben im vergangenen Kalenderjahr erfreulich gut gearbeitet.

Die Schappe GmbH hat die Vergrößerung und Modernisierung ihrer Spinnerei in Zell abgeschlossen und verfügt nun über einen rationellen Betrieb. Sie steigerte im Jahre 1966 ihre Produktion im Vergleich zum Vorjahr um 5 % von 985 t auf 1030 t und erhöhte ihren Umsatz um 8 %. Trotz den im Markt auftauchenden Schwierigkeiten arbeitete dieses Unternehmen zufriedenstellend. Einzig gegen Ende des Berichtsjahres ließ sich eine Abschwächung feststellen.

Die Deutsche Schappe-Tex GmbH hat in der nun von ihr erworbenen Fabrik in Breisach/Rhein ihre gesamte Produktion konzentriert. Sie konnte 1966 gegenüber dem Vorjahr eine Produktionszunahme um 48 % von 800 t auf 1180 t verzeichnen. Ihre Ertragslage hat sich verbessert und ist befriedigend.

Die in Genf etablierte Holdinggesellschaft der Gruppe, die Schappe AG, hat im Jahre 1966 gesamthaft eine Umsatzsteigerung von 16 % erfahren. Sie weist gegenüber dem Vorjahr ein wesentlich besseres Betriebsergebnis aus, blieb jedoch immer noch dividendenfrei.

Die von der Schappe AG geführte und in Basel etablierte Gruppe der Schappe-Tex Unternehmungen AG, an der sich zu je einem Drittel auch noch Pricel SA, Paris, und Burlington Industries Inc., Greensboro (USA), beteiligen, hat besonders gut gearbeitet und weist eine Umsatzsteigerung gegenüber 1965 von ungefähr 50 % sowie eine zufriedenstellende Ertragslage aus.

Rohstoffe

Erfolgreiche Entwicklung bei Baumwoll-Stretchgarn

Kürzlich fand in Frankfurt eine Pressekonferenz des Corlastic-Werbeverbundes statt, bei der u. a. eine interessante Information über die Entwicklung bei Core-Spun-Garnen aus Baumwolle mit Lycra-Seele gegeben wurde:

Corlastic ist ein Stretchgarn, dessen Besonderheit darin liegt, daß es fast ausschließlich aus Baumwolle besteht. *Corlastic* ist hergestellt im sogenannten Kernspinnverfahren — Core-Spun —, woraus sich auch der Markenname *Corlastic* ableitet.

Das Kernspinnverfahren besteht darin, daß um einen hochelastischen Seelenfaden aus *Lycra* ein regelrechter Baumwollfaden herumgesponnen wird, der die Seele vollkommen einhüllt. Dabei ist die Lycra-Seele weitaus dünner als z. B. der Nylonfaden in feinsten Damenstrümpfen und tritt demgemäß hinsichtlich der Trageeigenschaften des Garnes nicht mehr in Erscheinung.

Diese technische Konzeption in die Praxis umzusetzen, erforderte viel fachliches Können. Garne sind bekanntlich ein Massenprodukt, deshalb mußten Tausende von Spindeln umgebaut und auf diese Belange abgestimmt werden, bis ein gleichbleibendes Produkt dieser neuen Art geliefert werden konnte. Hunderte von Versuchen waren nötig, um zu ergründen, welche Voraussetzungen für einen qualitativ einwandfreien Faden notwendig waren. Erhebliche Probleme zu lösen galt es auch bei der Entwicklung von Corlastic-Floren in gasierter, mercerisierter Ausführung, weil derartige Arbeitsgänge in Gegenwart von Lycra bislang noch nie durchgeführt wurden.

Neben der Herausbildung der Herstellungstechnik in der Spinnerei, Zwirnerei und Ausrüstung ergab sich die Notwendigkeit, in systematischer Zusammenarbeit mit Strumpffabriken zu ergründen, wie man aus diesem Material optimale Strümpfe stricken kann.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Um klar zu sehen

Anton U. Trinkler

Für unsere Sinneswahrnehmungen sind die Fäden, aus denen die Vergangenheit gewoben ist, ihrer Natur nach endlos und unteilbar. Wissenschaftlich gesprochen, erfassen wir von nichts den totalen Anfang; vielmehr setzt sich alles nach hinten durch etwas anderes fort.

Wir erfahren jeden Tag, sowohl in unserer beruflichen, ja selbst in der privaten Sphäre, daß wir nicht in einer statischen Welt leben, sondern in einer evolutiven Welt, deren Ziel in einer noch nicht absehbaren Zukunft liegt, die jedenfalls noch nicht zu deren Ziel gelangt ist.

Auf Grund dieser Feststellung muß es um so mehr verwundern, daß bislang der Unternehmung, die sich in unseren Breitengraden doch fast ausschließlich dem erwerbswirtschaftlichen Prinzip verpflichtet fühlt, kaum ein brauchbares Instrument zur Verfügung stand, die Geschäftsentwicklung der verflossenen oder mindestens des jüngst vergangenen Jahres einer nüchternen Beurteilung zu unterziehen. Dabei müßte kaum etwas die Neugierde des Unternehmers und dessen mit Leitungsaufgaben betrauten Kaderangehörigen so sehr erregen wie die Frage nach der Wirksamkeit der angeordneten und durchgeführten Maßnahmen hinsichtlich der Ertragslage der Unternehmung. Wir ertappen uns, daß wir an den zugegebenermaßen mehr oder minder vorhandenen Imponderabilien, die den ausgewiesenen Ertrag wirklich beeinflußt haben oder vielleicht beeinflußt haben könnten, schon recht bald die Geduld verlieren, bevor wir die Ursachen des Zustandekommens des Unternehmensertrages auch nur einigermaßen erkannt haben. Die Behauptung in bezug auf eine Würdigung des homo oeconomicus kann somit auch in dieser Beziehung nicht aufrechterhalten werden; sie ist doch wohl eher eine Fiktion.

Die Ueberzeugung, daß die Wirtschaft den Gesetzen der Dynamik untersteht, verpflichtet, die gegebenen Tatsachen einer schlecht und recht ausgefallenen Ertragsrechnung nicht einfach mit einem hilflosen Achselheben hinzunehmen, sondern neu zu planen. Eine Planung setzt jedoch eine reale, ungeschminkte Standortbestimmung voraus, die der Unternehmungsleitung die Durchsetzung einer vorgenommenen Willensbildung und einer festgelegten Entscheidung ermöglicht. Darin liegen die für die in unseren textilen Unternehmungen so unterschiedlich fest-

stellbaren Resultate kapitalmäßiger Rendite und produktiver Ausbringung.

In die Umgrenzung einer solchen unternehmerischen Standortbestimmung gehört zweifelsohne die Beachtung der Entwicklung der Ertragslage. Die Erfahrungen aus der praktischen Unternehmungsberatung beweisen dieses betriebswissenschaftliche Anliegen gerade in dem sich immer klarer abzeichnenden Strukturwandel mit seinen verschiedensten, gelegentlich sogar sehr handfesten Einflüssen auf das betriebliche Geschehen in oftmals geradezu eklatanter Weise.

Das Bedürfnis, in unserer die textile Wirtschaft kennzeichnenden polypolistischen Konkurrenzsituation klar zu sehen, verstärkt sich von Jahr zu Jahr. Diese an und für sich gesunde Reaktion ist durchaus verständlich, wenn man sich vor Augen hält, daß die Position des einzelnen textilen Unternehmens zufolge der Vielzahl von Anbietenden so unbedeutend wird, daß durch sein Verhalten und durch seine preispolitischen Maßnahmen weder der Angebotspreis noch der Absatz der Konkurrenten merklich beeinflußt werden können.

Die Reaktionsfähigkeit jedes einzelnen Unternehmers ist weitgehend darauf beschränkt, nach den jeweils im Markte herrschenden Preisen sein Angebot zu variieren, d.h. in der Regel die Produktion auszudehnen, wenn die Preise steigen, sie, wenn immer möglich, zu dämmen, wenn die Preise sinken. Es sind dem fachkundigen Leser genügend Beispiele aus jüngster Zeit in Erinnerung, vom Spinnerei-Sektor ausgehend über die Zwirnerei und Weberei bis zur Konfektion.

Nachdem die Elastizität des Lohnes der «guten, alten Zeit» angehört, weil die teilweise rigorose Personalplafonierung seitens der Behörden den einzelnen Unternehmer förmlich zwingt, trotz bestehender Produktionsverkürzung den vorhandenen Personalbestand durchzuhalten, wird die Situation bezüglich des Nachgebens auf die Preisdrückerei menschlich gesehen wohl «verständlich», betriebswirtschaftlich und volkswirtschaftlich jedoch zu einem verheerenden Unsinn. Die Existenzmöglichkeit jeder derart manipulierenden Unternehmung wird langfristig angefressen, indem sie sich, auf die Wiederkehr besserer Jahre hoffend, über längere oder kürzere Perioden bewußt oder unbewußt dem Substanzverzehr ausliefert. Das Aufpolieren der Bilanz durch das Veräußern von Landreserven kann beispielsweise kaum glaubhaft die zu Bedenken Anlaß gebende Ertragslage einer textilen Unternehmung langfristig verbessern.

Die moderne industrielle Wirtschaft zeichnet sich durch eine ständige Steigerung der Produktivität aus. Ob dieser unsinnige Zwang des stetigen Mehrverlangens und Mehrverbrauchens zur Erhaltung des wirtschaftlichen Gefälles für die in diesen unheimlichen Circulus vitiosus hineingerissenen Produzenten und Konsumenten über Generationen hinaus von gutem sein kann, steht hier nicht zur Diskussion.

Wichtig erscheint uns hingegen, daß der umsichtigen Unternehmung heute brauchbare Instrumente für die Erledigung von Führungs- und Leitungsaufgaben aus der Fülle der betriebswirtschaftlichen Kennzahlen zur Verfügung stehen, die erlauben, die Betriebsverhältnisse in ihren Verflechtungen und ihren Auswirkungen auf das Unternehmungsziel zu erkennen. Eine in den USA mehr und mehr anzutreffende Kennzahl, die in der Systematisierung betriebswirtschaftlicher Kennzahlen zur Beurteilung der Unternehmung und vor allem der Geschäftsentwicklung in Industriebetrieben den ersten Rang einnimmt, ist der Begriff des *Return on Investment*. Wie alles Große letztlich einfach ist, so überrascht diese neuartige Rentabilitätsanalyse durch ihren logischen, leicht begreiflichen Aufbau. Die nutzbringende Anwendung dieses leicht faßlichen Prinzips setzt allerdings eine klare, streng konsequente Haltung der Geschäftsleitung voraus, nämlich in strikter Befolgung des erwerbswirtschaftlichen Prinzips einen gezielten positiven Erfolg durch richtigen Einsatz des eingesetzten Vermögens zu erzielen.

Unter Rentabilität eines Unternehmens versteht man nach herrschender Meinung das Verhältnis des in einer Rechnungsperiode erzielten Erfolges zum eingesetzten Kapital, wobei der Erfolg positiv als Gewinn oder negativ als Verlust auftreten kann.

Die Rentabilität berührt somit die Existenzgrundlage einer Unternehmung, denn ohne Gewinn kann man weder das natürliche Wachstum finanzieren noch die Zukunft sichern.

Die lediglich kapitalbezogene Rentabilität

$$\left(R = \frac{\text{Erfolg}}{\text{Kapital}} \times 100 \right)$$

zeigt die Rendite des Kapitals an, nicht aber die Ursachen des Erfolges. Und an diesem Punkt sollte nun eine gesunde Neugierde der Motor zur Ergründung des festgestellten Resultates sein; denn der Wirkungseffekt (Erfolg) eines Unternehmens entsteht nicht durch Materie (Kapital), sondern durch Bewegung (Umsatz).

Die Aussagefähigkeit der Formel bekommt somit erst dann einen praktischen Wert, wenn wir uns der das Unternehmen tragenden Elemente Gewinn, Umsatz und Kapital (Investition) bedienen. Durch Einbezug der Umsatzrentabilität erhalten wir die sogenannte *dynamische Rentabilitätsformel*, wie sie in der amerikanischen Kenngröße des *Return on Investment* zum Ausdruck kommt:

$$\left(\frac{\text{Erfolg}}{\text{Umsatz}} \times 100 \right) \times \frac{\text{Umsatz}}{\text{Kapital}} = \left(\frac{\text{Erfolg}}{\text{Kapital}} \times 100 \right)$$

Umsatzerfolg (d. h. Umsatz-Rentabilität)	×	Kapital-umschlag	=	Kapitalrendite

Die beiden für die Berechnung des prozentualen Rückflusses in bezug auf das investierte Kapital eingesetzten Faktoren sind somit die auf den Umsatz bezogene Gewinnmarge (Umsatzerfolg) und der Kapitalumschlag, der sich im frankenmäßigen Betrag pro Fr. 1.— investiertes Kapital ausdrückt.

Mit diesem Maßstab für die Erfolgsentwicklung sowohl des gesamten Unternehmens wie ebenfalls auch nur seiner im Sortiment enthaltenen Produktegruppen sind wir in der Lage, vorausgegangene Perioden zu analysieren und zusätzlich durch Beeinflussung der Faktoren, die den Return on Investment bestimmen, die Höhe des geplanten Unternehmungsertrages zu steuern. Ein Beispiel aus der Praxis veranschaulicht diese flexible Steuerungsmöglichkeit wie folgt:

Bei einem vorgegebenen und auch erreichten Unternehmungsziel eines 35,3%igen Rückflusses auf das investierte Kapital standen im Verlaufe des Geschäftsjahres folgende Alternativen zur Verfügung:

Verkäufe in Fr. pro Fr. 1.— investiertes Kapital	Gewinnmarge in %
2.10	16,8
1.80	19,6
1.50	23,5
1.20	29,4
—.90	39,2

Der durchschnittliche Kapitalumschlag betrug Fr. 1.62 bei einer Gewinnmarge von 21,8 %.

Die graphische Darstellung dieser Ueberlegung zeigt schon rein visuell durch den mehr oder minder elastischen Verlauf der das Verhältnis zwischen Gewinnmargen und Kapitalumschlägen zum Ausdruck bringenden Rückflußkurven, die Bedeutung dieses betriebspolitischen Führungsinstrumentes, dessen Anwendung und Ausschöpfung auch in unserer hiesigen Textilindustrie wünschbar wäre.

Wenn wir uns klar werden, daß zur Grundlage der wirtschaftlichen Kontrolle des Unternehmens die Kombination der Elemente Gewinn, Umsatz und Kapital (Investition) eine maßgebende Rolle spielt, verstehen wir auch die wissenschaftliche Forderung, den ökonomischen Zusammenhang der Unternehmung offenzulegen, um daraus ein Prinzip zu gewinnen, das umfassender als die reine Gewinn-Maximierung ist und daher den Anforderungen der modernen Unternehmung entspricht (Oekonomität als zureichendes Prinzip zur Gestaltung und Führung der Unternehmung). Von hier aus ergibt sich die Anerkennung folgender Feststellung: «Der Welt ist nicht mit maximalen, sondern mit optimalen Lösungen gedient.»

Das Leben der Unternehmung zeigt sich ökonomisch in der Finanzierung, in der Investierung, in der Liquidität und in der Rentabilität (Erfolg). Das Verhältnis dieser Lebensbereiche zueinander und in ihrer Kombination ist funktional und real der Ausdruck für die Lebenskraft der Unternehmung, für die Lebenskraft, die in den bevorstehenden wirtschaftspolitischen Auseinandersetzungen sich gnadenlos als Schein oder Sein entpuppen wird.

Literatur:

Lohmann M., Einführung in die Betriebswirtschaftslehre, 2. Auflage, Tübingen 1955

Weilbach E. A., Die Oekonomität als Leitbild der modernen Unternehmungspolitik, Berlin 1964

Spinnerei, Weberei

677.054.1. G

Moderne Aspekte im Bau von Schlichtmaschinen

M. Wenger, Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil

Zusammenfassung

Der Begriff «Schlichten» umfaßt vielfältige Möglichkeiten; es empfiehlt sich deshalb, die Schlichtevorgänge mit Hilfe von Verfahrensblättern festzuhalten. Schlichtmaschinen sollen einfach und leicht verständlich zu bedienen sein, die Einzelprozesse sollen möglichst automatisch ablaufen. Diesen Anforderungen entspricht die Schlichtmaschine Modell SMA der Maschinenfabrik Benninger AG, deren Funktionsweise beschrieben und illustriert wird. Die Grundausführung kann nach dem Baukastenprinzip zur Universalmaschine erweitert werden.

Vortrag anläßlich der Gemeinschaftstagung SVF/VET/VST in Wattwil vom 4./5. 11. 66. Erschienen in Heft 4/1967 der «Textilveredlung».

1. Einleitung

Die Geschichte der Textilindustrie und des Textilmaschinenbaues ist in den vergangenen 15 Jahren durch eine immer schneller werdende Folge von Verbesserungen und Neuerscheinungen gekennzeichnet. Im Zuge dieser Entwicklung und mit Hilfe modernster Produktionsmaschinen führte die Textilindustrie in verschiedenen Sektoren radikale Umstellungen zur Verbesserung von Qualität und Produktivität durch. Die notwendigen Maßnahmen zur Erreichung des erwähnten Zieles sind heute aus Literatur und Praxis jedem Betrieb bekannt. Wir wollen uns deshalb in dieser Publikation darauf beschränken, kurz einige Fragen zu beleuchten, wie sie sich heute jedem Betrieb beim Breitschlichten von Kettfäden stellen.

2. Verfahren

Das Schlichten selbst ist bekanntlich ein Prozeß, der in den meisten Fällen ausschließlich die Erzielung von Qualität und Produktivität zum Zweck hat und der für diese beiden Faktoren in hohem Grade maßgebend ist.

Bedingt durch die vielen Kettmaterialien mit ihren verschiedenen Einstellungen, die unzähligen auf dem Markt angebotenen Schlichtemittel und Schlichteaufbereitungssysteme sowie die verschiedenen Schlicht- und Webmaschinenkonstruktionen ergeben sich fast unendlich viele Kombinationen zur Durchführung des scheinbar einfachen Verfahrens. Diese Vielfalt an Möglichkeiten und eine Menge anderer Einflüsse, nebst dem Umstand, daß die Schlichte wegen des nachfolgenden Veredlungsprozesses aus den meisten Geweben entfernt werden muß, führen dazu, daß das Schlichten von Kettfäden eine reichlich komplexe Angelegenheit darstellt und auch heute noch keine exakte Wissenschaft ist. Jedes Verfahren aber, das im Fertigungsprozeß nicht exakt erfaßt werden kann, ist auch niemals genau reproduzierbar. Die Fehlermöglichkeiten sind vielfältig, und es besteht demzufolge eine latente Unsicherheit bezüglich Resultat.

Im Interesse einer hohen Produktivität der Weberei sollte der moderne Betrieb deshalb in der Lage sein, durch genaue Festlegung der Verfahren den Ausfall der Kettqualität in der Schlichterei zu beherrschen.

3. Datenverarbeitung

Das Fundament zur Sicherstellung der Kontinuität in der Qualität der geschlichteten Ketten bildet die Datenaufnahme und Datenverarbeitung in der Schlichterei. Es wäre dabei von Vorteil, wenn die am Schlichteverfahren direkt interessierten Gruppen, wie Kettmateriallieferanten, Schlichtemittelhersteller und Ausrüstbetriebe, in vermehrtem Maße durch Angabe aller interessierenden Werte dem Schlichter die Datenermittlung erleichtern würden.

VERFAHRENSBLATT 1 SCHLICHTEREI - WEBEREI VERFAHREN NR. ____

Firma ____ Datum ____
Qualität Nr. ____ Artikel Nr. ____
Zettel Nr. ____ Stück Nr. ____
Art des Gewebes ____ Ausrüstung ____

Kettmaterial
Art ____ Herkunft ____
Behandlung in Spinnerei ____ in Färberei ____

Kettfäden
Anzahl in Grundkette ____ Kanten ____ Total ____
Breite im Blatt in cm ____ Fäden pro cm ____
Anzahl Zähne im Scherenkamm ____ Zähnezahl pro cm ____
Garnnummer in Grundkette ____ Kanten ____
Behandlung in Spinnerei ____ in Färberei ____
Bruchdehnung roh ____ % Bruchdehnung geschlichtet ____ %
Struktur der Grundkette ____

Kettspannung
Zettelwalzen - Schlichtetrog ____ kg Schlichtetrog - Trockner ____ kg
Trockner - Vorderteil ____ kg Vorderteil - Aufbäumung ____ kg

Kettpressung
Einlaufquetsche, Kriechgang ____ kg Vollgang ____ kg
Auslaufquetsche, Kriechgang ____ kg Vollgang ____ kg
Kettbaumpression ____ kg Zugwerkpresse gehoben/gesenkt

Kettlänge und Gewicht
Länge roh ____ m
Länge geschlichtet ____ m Verzug total ____ m
Verzug Schlichtetrog ____ % %
Verzug Trog-Trockner ____ % Verzug total ____ %
Stellung Getriebereguliernng Schlichtetrog Pos. ____
Gewicht Kette roh ____ kg Gewicht theor. ____ kg
Gewicht Kette geschlichtet ____ kg Beschwerung ____ kg

Gewebe
Kettdichte/cm ____, Schussdichte/cm ____ Schussmaterial ____
Kettbrüche pro Kettbaum ____ Schussbrüche pro Kettbaum ____
Dauer der Kettbruchmessung ____ min Schussbruchmessung ____ min
Grund der Brüche ____ %
Aussehen der Ware ____ Nutzeffekt ____ %
Fabrikat der Webmaschinen ____ Tourenzahl ____ U/min

Abb. 1a Verfahrensblatt 1