

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 93 (1986)

Heft: 5

Rubrik: SVT

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: 22.02.2026

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

Literatur

Personalzeitungen – eine unterschätzte Mediengrossmacht!

Untersuchungen haben ergeben, dass in der ganzen westlichen Welt Betriebe nach Überwindung der schlechten wirtschaftlichen Zeiten verstärkt zur innerbetrieblichen Kommunikation ansetzen. Eines der dabei benutzten Mittel ist die Personalzeitung. In der Tat gibt es hierzulande etwa 500 solcher Publikationen. Damit ist die Personalzeitungsdichte in der Schweiz im europäischen Vergleich ausserordentlich hoch. Knapp die Hälfte der gesamten Schweizer Bevölkerung wird auf diese Weise publizistisch erreicht – kein Wunder also, dass die Gesamtheit der Personalzeitungen eine Mediengrossmacht darstellt. Um so wichtiger ist es, detaillierte Kenntnisse darüber zu besitzen. Diese stellt Dr. Andreas Thommen in seiner jüngsten Schrift mit dem Titel «Alles über Personalzeitungen» in eindrücklicher Weise zusammen; sie ist erschienen als Nr. 4/1986 der von der Wirtschaftsförderung herausgegebenen wirtschaftspolitischen Mitteilungen.

Unter Auswertung der Ergebnisse einer europäischen Umfrage zeigt der Autor ein Röntgenbild des Personalzeitungswesens auf. Der Vielfalt von Gestaltung und Aufmachung sind kaum Grenzen gesetzt; unverkennbar ist der Trend zur einfach schlichten aber aussagekräftigen Personalzeitung. Exklusives hat sie zu bieten, insfern über Themen berichtet wird, die den Betrieb direkt und indirekt angehen. Früher vielfach despektierlich als «his master's voice» apostrophiert, ist der Freiraum und damit die Glaubwürdigkeit der Personalzeitungen erheblich grösser geworden. Auch wird deren gemeinschaftsbildender Effekt heute weitherum hoch geschätzt. Mit wachsendem Bewusstsein der Sozialpflichtigkeit des Unternehmens ist die Personalzeitung zu einem Kommunikationsmittel geworden, dessen Bedeutung unvermindert noch anwächst. Dessen Kosten stehen – Thommen betont – in keinem Verhältnis zum unmessbaren Gewinn, den die Personalzeitungen, richtig konzipiert und redigiert, für einen Betrieb, für eine Unternehmung, für Unternehmungsgruppen und Verwaltungen langfristig zu leisten imstande sind.

**Schweizerische Vereinigung
von Textilfachleuten**

SVT

Chancen und Gefahren der schweizerischen Textilindustrie im Weltmarkt

Vortrag: 12. Generalversammlung, Hotel Zentrum Töss, Winterthur, 25. April 1986

1. Einleitung

Meine bisherige Berufstätigkeit in der Beratung textiler Unternehmen hat mich in Kontakt gebracht mit Textilbetrieben im europäischen Ausland, in Lateinamerika, im Nahen, Mittleren und Fernen Osten und im Ostblock. Es liegt deshalb nahe zu überlegen, welche Chancen und Gefahren für die schweizerische Textilindustrie im weltweiten Textilmärkt bestehen, und ich hoffe, Ihnen ein objektives Bild zeichnen zu können.

Wir sind uns sicher bewusst, dass der Anteil der schweizerischen Textilindustrie an der Weltproduktion mengenmäßig klein ist. Die Textilindustrie nimmt aber in unserm Land immer noch einen wichtigen Platz ein. Die Produkte unserer Textilindustrie liegen zum grösseren Teil im höherwertigen Bereich und haben im Export einen sehr guten Ruf. Gleichzeitig ist unsere Textilindustrie die unerlässliche Basis für die Textilmaschinenindustrie, die mit ihrem ausgezeichneten Namen auf dem Weltmarkt der zweitgrösste Textilmaschinenexporteur ist.

Ich möchte Sie im folgenden nicht mit Zahlen oder Tabellen belasten, da speziell im internationalen Vergleich solche Zahlen mit Vorsicht zu betrachten sind. In meinen Ausführungen möchte ich daher auf Trends und Schwerpunkte hinweisen, die mir für die Zukunft der schweizerischen Textilindustrie von Bedeutung erscheinen.

2. Weltmarkt bzw. Exportmärkte der schweizerischen Textilindustrie

Unsere Textilindustrie ist in sehr vielen Bereichen tätig, in denen die Konkurrenzsituation auf dem Weltmarkt höchst unterschiedlich ist. Ein Vergleich der Chancen und Gefahren muss deshalb die verschiedenen Produktbereiche berücksichtigen.

Auf dem Gebiet der Chemiefasern und Texturgarne sowie im Bereich der stark an Bedeutung gewinnenden technischen Textilien sind die Konkurrenten in den Industrieländern Europas, in den USA und Japan zu finden, und Niedriglohnländer treten auf diesem Markt kaum in Erscheinung. Die Konkurrenten produzieren deshalb unter ähnlichen Bedingungen.

Die Wettbewerbssituation auf dem Gebiet der Bekleidungs- und Heimtextilien ist wesentlich differenzierter, da auf diesem Markt Produzenten in Entwicklungsländern, in Schwellenländern wie Taiwan, Südkorea und Brasilien, in Staatshandelsländern und Industrieländern um Marktanteile kämpfen.

**mit
tex** Zielgerichtete Werbung = Inserieren in der «mittex»

Wenn ein Garn für Adidas-Turnschuhe gut genug sein soll, dann ist es nicht nur auf ausgezeichnete Maschinen angewiesen. Ebenso entscheidend ist das Know-how der Menschen im Umgang mit den Maschinen. Wenn irgendwo auf

der Welt Rieter Maschinen in Betrieb genommen werden, sichert unser technischer Kundendienst schon bei der Montageplanung die Qualität des Garns. Auch nach Jahren ist er für alle technischen Belange mit Rat und Tat zur Stelle, unterstützt durch einen lückenlosen Ersatzteildienst.

RIETER
Maschinenfabrik Rieter AG
CH-8406 Winterthur

**Rieter Maschinen
spinnen athletisches
Garn.**

**Damit dieser
Schuh ein Adidas
sein kann.**



Neben dem Inlandmarkt sind die Hauptabsatzmärkte unserer Textilindustrie die EG und EFTA-Länder, in viel kleinerem Masse die USA und weitere Länder. Auf diese Märkte drängen aber auch alle erwähnten Konkurrenten.

Auch die Situation der Bekleidungsindustrie ist in unsere Betrachtungen einzubeziehen. Es ist für die zukünftige Entwicklung der Textilindustrie in Europa von entscheidender Bedeutung, dass auch die Bekleidungsindustrie als Abnehmerin der Vorstufen Spinnerei, Weberei und Veredlung ihre Stellung halten bzw. gewisse Positionen zurückgewinnen kann. Natürlich erlaubt auch die Lohnkonfektion in Niedriglohnländern die Zulieferung von bei uns hergestellten Stoffen und Zutaten. In den betreffenden Ländern ist aber der Anreiz gross, bessere Stoffe und z.B. auch geeignete Nähgarne selbst herzustellen und damit die Wertschöpfung zu erhöhen.

Die folgenden Überlegungen beziehen sich auf den Markt der Bekleidungs- und Heimtextilien, der für unsere Textilindustrie im Vordergrund steht, mit seinen Konkurrenten in Entwicklungs-, Schwellen- und Staatshandelsländern.

3. Die Situation der schweizerischen Textilindustrie im Weltmarkt

Zunächst soll die Situation der schweizerischen Textilindustrie im Weltmarkt auf Grund einiger wesentlicher auf die Produktion bezogener Faktoren analysiert werden.

3.1. Anlagen

Wenn wir die Situation der schweizerischen Textilindustrie im Weltmarkt realistisch beurteilen wollen, so müssen auch im Ausland in erster Linie die modernen, konkurrenzfähigen Anlagen in Betracht gezogen werden.

Führende Betriebe in den wesentlichen Textil-Export-Ländern arbeiten in erster Linie mit Maschinen, die aus Europa, den USA oder Japan importiert oder teilweise in Lizenz gefertigt wurden. Nur zum kleinen Teil werden in einigen Ländern, wie z.B. in Indien oder im Ostblock, Maschinen eigener Konstruktion hergestellt oder Konkurrenzprodukte kopiert. Es ist in diesen Fällen möglich, billigere Maschinen zu kaufen. Das Kriterium Preis steht für neue Betriebe dann im Vordergrund, wenn ein bestimmtes Investitionsvolumen zur Verfügung steht und damit die maximal mögliche Produktionskapazität eingekauft werden soll. Wenn der Preis allein wichtig ist, stehen aber meist Kapitalgeber dahinter, die mangels textilindustrieller Erfahrung wesentliche andere Bewertungskriterien wie Produktivität, Reproduzierbarkeit der Produkteigenschaften, Flexibilität, Wartungskosten und Lebensdauer zu wenig berücksichtigen. Wir haben aber festgestellt, dass erfahrene Industrielle, deren Betriebe auf dem Weltmarkt als echte Konkurrenten auftreten, sich bei Neu- und Ersatzinvestitionen – ganz speziell bei Schlüsselmaschinen – auf die führenden Maschinenhersteller verlassen.

Wir müssen deshalb davon ausgehen, dass in den Betrieben, die als Konkurrenten auf unseren Absatzmärkten auftreten, grundsätzlich gleichwertige Anlagen zur Verfügung stehen. Somit bewegen sich die Investitionen und Abschreibungen in ähnlicher Grösse. Je weiter ein Land allerdings vom Standort des Maschinenherstellers entfernt ist, um so höher sind Transportkosten, Montagekosten und, je nach Verkehrssituation, auch die Kosten für die Ersatzteillagerhaltung.

Ein wesentlicher Vorteil der Schweiz liegt in diesem Zusammenhang bei den tiefen Kapitalkosten. Ein gewisser Ausgleich entsteht allerdings durch günstige Exportkredite und wettbewerbsverfälschende Investitionsanreize, die in gewissen Ländern gewährt werden.

3.2 Rohmaterial

Sofern für das Rohmaterial nicht Preise zur Anwendung kommen, die mit Marktpreisen nichts zu tun haben (wie z.B. in Staatshandelsländern) oder andere wettbewerbsverfälschende Faktoren die Preise beeinflussen (wie z.B. in Indien Steuern auf Chemiefasern), sind die Differenzen in den Rohmaterialkosten in diesem Zusammenhang nicht von wesentlicher Bedeutung. Die Schwellenländer haben z.B. in dieser Beziehung keinen einseitigen Vorteil, weil natürliche Rohmaterialien in Ländern verschiedener Entwicklungsstufen erzeugt werden und für Chemiefasern überall ähnliche Ausgangsbedingungen bestehen.

3.3. Infrastruktur, Energie, Umweltschutz

Vorteile bestehen für unsere Konkurrenten ausserhalb Europas insofern, als es dort einfacher ist, neue Betriebe auf der grünen Wiese anzusiedeln und damit vom Materialfluss her optimale Voraussetzungen zu schaffen. Auch können Fragen der Energieeinsparung und der Wärmerückgewinnung beim Aufbau neuer Anlagen optimal gelöst werden.

Die Kosten für die Energie liegen in Europa, und speziell in der Schweiz, auf der günstigeren Seite. Es ist zu berücksichtigen, dass mit wenigen Ausnahmen die wichtigen Textilländer keine eigenen Rohölquellen besitzen und die elektrische Energie eher teurer produziert wird. Die Unzuverlässigkeit der Versorgung mit elektrischer Energie vor allem in Ländern mit starkem Wachstum bedingt zudem in manchen Fällen, dass eigene Generatoren installiert werden müssen.

Wesentliche Unterschiede bestehen heute gegenüber den Ländern Zentraleuropas, den USA und Japan vor allem auf dem Gebiet des Umweltschutzes. D.h. bezüglich Umweltbelastung speziell durch Abwässer und Luftverschmutzung werden keine oder nur ungenügende Auflagen gemacht. In vielen Ländern besteht zwar grundsätzlich eine Gesetzgebung, die Ausführungsbestimmungen und vor allem verbindliche Termine fehlen aber meistens. Hier liegt meines Erachtens vor allem in dicht besiedelten Ballungsgebieten eine Zeitbombe, denn bereits heute zeigen sich Probleme bei der Wasserversorgung, und eine hinausgeschobene Sanierung wird in Zukunft erhebliche Kosten verursachen. Wie ich im vergangenen Jahr feststellte, werden nun aber auch in Ländern wie der Türkei und Brasilien konkrete Auflagen gemacht, so dass dieser «Wettbewerbsvorteil» (in Anführungszeichen) hoffentlich bald an Bedeutung verlieren wird.

Es ist in diesem Zusammenhang zu erwähnen, dass die intensive Bearbeitung der Umweltprobleme in den Industrieländern auch dazu beigetragen hat, durch Verfahrensverbesserungen die Produktionskosten zu senken sowie Energie und Wasser einzusparen.

3.4. Technologie und Know-how

Die moderne Technologie wird zu einem immer grösseren Teil durch die Maschinenlieferanten zusammen mit den Anlagen zur Verfügung gestellt. Im Falle der Textilveredlung, wo eine Anlage meistens aus Komponenten verschiedener Hersteller zusammengestellt wird, kann die Technologie durch spezialisierte Berater und zum

Teil durch Farbwerke und Chemikalienlieferanten vermittelt werden. Die moderne Technologie ist deshalb grundsätzlich auch bei unsren Konkurrenten im Weltmarkt vorhanden.

Das Betriebs-Know-how beschränkt sich aber nicht nur auf die Verfahrenstechnik, sondern er schliesst im umfassenden Sinne auch Betriebsführung, Datenverarbeitung, Produktionsplanung und -steuerung, Qualitätssicherung, Marketing und Produktentwicklung ein. Auch dieses Know-how wird weltweit angeboten und steht deshalb interessierten Betrieben grundsätzlich zur Verfügung.

Es besteht allerdings oft die irrite Meinung, es genüge, ein renommiertes Beratungsunternehmen zu engagieren, um neue Technologien, Systeme und Methoden einzuführen. Es braucht für einen länger dauernden Erfolg aber auch die richtige Einstellung und den fähigen Partner im Betrieb, damit die vermittelten Verfahren, Systeme und Methoden zweckmäßig angewendet und der Entwicklung angepasst werden können.

3.5. Personal

Ich komme damit zum entscheidenden Punkt, d.h. dem Personal.

Die grössten Unterschiede bestehen bei den Lohnkosten (inkl. Lohnnebenkosten). Deren Anteil an den Produktionskosten ist in der Spinnerei am tiefsten, liegt in der Weberei und in der Veredlung (je nach Umfang der Veredlung) leicht oder bereits erheblich höher und erreicht in der Konfektion den höchsten Anteil. Die Wettbewerbsvorteile der Niedriglohnländer nehmen deshalb in dieser Reihenfolge zu.

In diesem Zusammenhang ist eine Untersuchung von Werner Associates interessant, die die Kosten für die Herstellung eines Baumwoll-Herrenhemdes in einem Land der EG mit denjenigen in einem fernöstlichen Land vergleicht. Es zeigt sich, dass die Differenz in den gesamten Gestehungskosten pro Hemd fast genau dem Unterschied in den kumulativen Lohnkosten von Spinnerei bis Konfektion entspricht. Die Lohnkosten von Spinnerei bis Konfektion entspricht. Die Lohnkosten sind also von erheblichem Einfluss, während sich die übrigen Kostenelemente praktisch ausgleichen.

Neben den in Zahlen ausdrückbaren Unterschieden in den Lohnkosten sind aber weitere Faktoren zu berücksichtigen, deren negativer Einfluss auf die Produktion in Ländern mit tieferem Lohnniveau nach unserer Erfahrung nicht unterschätzt werden darf und die für die zukünftige Entwicklung von Bedeutung sind:

- Mangelnde Motivation und wenig Verständnis für das Erbringen einer auch qualitativ guten Leistung
- Reduzierte Leistungsfähigkeit wegen klimatischen und Wohnbedingungen sowie Ernährung. Dadurch, sowie in Staatshandelsländern politisch bedingt, ist der Personalbestand bei gleicher Produktion oft erheblich grösser. Damit werden aber auch tendenziell mehr Fehler und Abfall verursacht.
- Mangelnde Sorgfalt in der Behandlung der Anlagen
- Erschwerte Ausbildung wegen fehlenden Grundkenntnissen
- Erziehungs- und systembedingt mangelnde Bereitschaft der untern und mittleren Kader, Verantwortung zu übernehmen, wodurch auch die obersten Kader erheblich mehr belastet werden.
- Schwierigkeit, qualifizierte obere Kaderleute in ablegene Entwicklungsgebiete zu bringen und dort zu halten.

In diesem Zusammenhang muss auch die Auslastung der Produktionsanlagen berücksichtigt werden, die bei uns primär personalpolitisch bedingt wesentlich tiefer liegt als in einigen wichtigen Konkurrenzländern. So erreichen wir z.B. in Spinnerei und Weberei ca. 6000 Jahresbetriebsstunden, während in bedeutungen Schwellenländern wie z.B. Taiwan oder Brasilien 8500 bzw. 7200 Jahresbetriebsstunden möglich sind. Lösungen sind in Spinnerei und Weberei eher zu verwirklichen als in Veredlung und Konfektion.

3.6. Zusammenfassung

- Bei der steigenden Kapitalintensität der Betriebsanlagen sind die tiefen Kapitalkosten in der Schweiz von Vorteil.
- Die hohen Personalkosten beeinflussen die Konkurrenzfähigkeit negativ, am wenigsten in der Spinnerei, am stärksten in der Konfektion. Ein positiver Aspekt des Standortes Schweiz sind allgemeines Wirtschaftsumfeld, Ausbildung und Motivation der Kader und Berufsleute.
- Eine Erhöhung der Jahresbetriebsstunden kann die Konkurrenzfähigkeit verbessern.
- Die übrigen Faktoren sind für die Konkurrenzfähigkeit von untergeordneter Bedeutung.

4. Konsequenzen

Welche Konsequenzen ergeben sich nun für die schweizerische Textil- und Bekleidungsindustrie aufgrund vorstehender Überlegungen?

Für die Leistungsfähigkeit im Weltmarkt ist entscheidend – wenn wir von Protektionismus und andern staatlichen Lenkungsmassnahmen absehen –, wer das marktgerechte Produkt zum richtigen Zeitpunkt zum angemessenen Preis anbieten kann. Chancen bieten sich dann, wenn es gelingt, die optimale Kombination dieser Faktoren zu erreichen.

Die Marktentwicklung der letzten Jahre zeigt, dass die Abnehmer in unseren Absatzmärkten bereit sind, für ein Produkt aus Europa einen etwas höheren Preis zu bezahlen, wenn auch die andern Faktoren stimmen.

Betrachten wir zunächst nur die Produktionskosten:

Die bereits erwähnte Studie von Werner zeit auf, dass ein sehr konkurrenzintensives Produkt wie ein Herrenhemd auch in Europa zu einem konkurrenzfähigen Preis hergestellt werden könnte, wenn es gelänge, durch technologische Entwicklungen und entsprechende Investitionen die Produktionskosten bis zum fertig ausgerüsteten Gewebe um ca. 10% und die Konfektionskosten um ca. 30% zu senken. Die Lohnkosten allein sollten dabei in Spinnerei, Färberei und Ausrüstung um ca. 25%, in der Weberei um 30% und in der Konfektion um etwa 45% gesenkt werden können. Um beurteilen zu können, ob eine Rationalisierung in diesem Masse denkbar ist, hat Werner die Patentanmeldungen untersucht, die in den in der Fabrikation von Textil- und Bekleidungsmaschinen führenden Ländern in neuerer Zeit erfolgten. Werner kommt unter Berücksichtigung des heute erreichten Stands der Technik zum Schluss, dass es innerhalb der nächsten 3–5 Jahre sehr wahrscheinlich gelingen wird, für das Produkt Hemdenstoff die Herstellungskosten durch Rationalisierungsmassnahmen genügend zu senken, um auch am Standort Europa konkurrenzfähig zu sein. Dagegen dürfte es im Bereich Hemdenkonfektion in diesem Zeitraum nicht möglich sein, die Herstellungskosten im erwähnten Umfang zu senken bzw.

die Arbeitsproduktivität im entsprechenden Mass zu erhöhen.

Voraussetzung ist natürlich, dass die notwendigen Mittel für die Rationalisierungsinvestitionen zur Verfügung stehen.

Vorteile bestehen also noch für längere Zeit für Länder mit tiefen Lohnkosten und höheren Jahresbetriebsstunden, wo grössere Mengen gleicher Artikel hergestellt und exportiert werden können, bei denen der Preis im Vordergrund steht.

Wo neben dem Preis rasche Reaktion auf aktuelle Marktbedürfnisse, adäquate und gleichbleibende Qualität sowie kurze Lieferzeit eine Rolle spielen, ist der Standort Europa bzw. Schweiz konkurrenzfähig, wenn die Stärken Kreativität und Flexibilität zum Tragen kommen. Dies gilt für die Textilveredlung in stärkerem Mass als für Spinnerei und Weberei. Ganz speziell trifft es aber für die Konfektionsindustrie zu, in der, wie wir gesehen haben, die Konkurrenzfähigkeit durch reine Rationalisierungsinvestitionen noch kaum erreicht werden kann.

Kreativität ist eine Geisteshaltung, die durch günstige Rahmenbedingungen gefördert werden kann. Dies heisst nicht zuletzt eine zurückhaltende Gesetzgebung bzw. Eindämmung der Gesetzesflut, damit im Unternehmen genügend Kräfte für kreative Aufgaben freibleiben.

Flexibilität wird durch die Struktur unserer Textilindustrie und eine zweckmässige Betriebsgrösse erleichtert. Eine wesentliche Steigerung der Flexibilität unter gleichzeitig verbesserter Kontrolle der Kosten wird durch die Anwendung des Computers in neuen Gebieten in Ergänzung zum üblichen Einsatz im kommerziellen und administrativen Bereich möglich, d.h. in der Maschinensteuerung und Prozesskontrolle, in der Produktionsdatenerfassung und -auswertung, in der Produktionsplanung und -steuerung, in der Qualitätssicherung und Energieverbrauchsoptimierung. Neben der zuverlässigen Hardware ist vor allem die geeignete Software von zentraler Bedeutung.

Die moderne Textilindustrie wird somit zu einer faszinierenden Kombination von Marketing, Produktentwicklung und Design, Technologie und hochentwickelter Maschinentechnik, Führungswissen und Computer-Applikation. Diese Entwicklung hat auch die Konfektionsindustrie erfasst.

Der Faktor Personal, der zunächst durch relativ hohe Lohnkosten die Verlagerung unserer Industrie in Niedriglohnländer begünstigt hat, wird nun zum entscheidenden Kriterium, wenn es gilt, alle Elemente optimal zu kombinieren. Wenn auch die Zahl unqualifizierter Mitarbeiter tendenziell noch weiter abnehmen wird, so werden gleichzeitig die Anforderungen an qualifizierte Berufsleute und Kader steigen.

In dieser Beziehung sind nun die Ausgangsbedingungen in den industrialisierten Ländern Westeuropas besser als in den meisten übrigen Ländern (Ausnahme Japan). Ein ausgebautes Schulwesen und eine innovative industrielle Umwelt geben die notwendige Basis. Die berufliche Grundausbildung muss zwar einerseits der Entwicklung vermehrt angepasst werden, sollte aber anderseits auch die Lernfähigkeit fördern. Dazu gehört im weitern eine permanente Weiterbildung, die stufengerecht die notwendigen Fachkenntnisse vermittelt, gleichzeitig aber auch den erforderlichen Einblick in die Gesamtzusammenhänge sicherstellt.

Die psychologischen Barrieren, die gegenüber Neuem in der Regel vorhanden sind, sollten insofern in der Textil-

und Bekleidungsindustrie weniger schwierig zu überwinden sein, als der ständige durch die Mode bedingte Wechsel schon immer ein Kennzeichen der Flexibilität und Kreativität der europäischen und speziell der schweizerischen Textilindustrie gewesen ist.

Es ist klar, dass es auch aus Kostengründen nie möglich sein wird, im Betrieb auf jedem Teilgebiet eigene Fachkräfte zu besitzen. Hier wird es in Zukunft vermehrt darum gehen, aussenstehende Spezialisten und Berater für begrenzte Zeit für die Lösung spezieller Probleme und die Einführung neuer Systeme zu engagieren. Wie bereits erwähnt, wird das Resultat aber nur Erfolg bringen, wenn die Mitarbeiter des Betriebes in der Lage sind, die Vorschläge der Spezialisten zusammen mit diesen im Betrieb zu realisieren und der weiteren Entwicklung anzupassen.

Damit auf dem knapper werdenden Arbeitsmarkt die qualifizierten Kräfte gewonnen werden können, die für die zukünftige Führung der Textil- und Bekleidungsindustrie auf allen Stufen nötig sind, ist ein Image unerlässlich, das der modernen Entwicklung entspricht. Dazu können Sie durch objektive Information der Öffentlichkeit einen wesentlichen Beitrag leisten.

Dr. Ch. Haller

SVT-Weiterbildungskurs Nr. 7/86

Verkauf und Weiterverarbeitung von Spinnfasergarnen – Was wird gefordert?

Die STF Wattwil beherbergte am 7. März 1986 eine grosse Zahl an diesem wichtigen Thema der Garnweiterverarbeitung interessierter Zuhörer. Im bis auf den letzten Platz gefüllten grossen Hörsaal konnten die beiden Herren der SVT-Weiterbildungskommission H. Kastenhuber und M. Bösch, Fachleute der Bereiche Garnezeugung, Garnverarbeitung und Garnhandel, Technologen und Verkäufer des Textilmaschinen- und Prüfgerätebaus sowie eine grössere Gruppe Textilfachschüler begrüssen.

Im Verlaufe der einzelnen Kurvvorträge konzentrierte sich das Thema immer mehr auf die fast provozierende Frage

Qualitätsgarne – ja oder nein?

Die sieben Referenten der verschiedenen Weiterverarbeitungsstufen, des Garnhandels und aus der Textilmaschinenindustrie nahmen speziell zu dieser Frage aus ihrer jeweiligen Position heraus Stellung. Gleichzeitig wurden bestimmte Forderungen an die Spinnfasergarnhersteller und an die jeweils vorgelagerte bzw. eigene Verarbeitungsstufe erhoben, die sich teilweise widersprachen. Auf diese Problematik wird in der Zusammenfassung am Schluss des Berichtes eingegangen. Nachfolgend soll versucht werden, die wichtigsten Äusserungen und Forderungen aufzuführen.

1. Spulerei

(P. Huber, c/o Schweiter AG, Horgen)

Die Qualitätsansprüche an das Garn sind allgemein gestiegen, da die Weiterverarbeitung auf Hochleistungsmaschinen stattfindet. Schlechte Garnqualitäten erhöhen die Stillstandshäufigkeiten an der Spulmaschine. Mehr spinnereibedingte Störungen in der Spulerei ergeben mehr Risiken bei der Weiterverarbeitung des Garnes in der Zettlerei, Weberei oder Wirkerei. Massgebend für die Spulerei sind die Kopsform, ein optimaler Kopsaufbau und die Frage, ob an der Spinnmaschine automatische Kopsabnahme oder Kopsabnahme von Hand stattfand.

Forderungen:

- genaue Spulmaschinen-Einstellungen
- Suche nach garnspezifisch optimalen und nicht nach maximalen Spulgeschwindigkeiten in Abhängigkeit der Fadenbruchhäufigkeiten
- gespleisste Garne
- elektronische Fadenlängenmessung
- einwandfreie Fadenreserven
- p- oder q-Wicklung entsprechend der Garndrehung
- unbeschädigte Spinnhülsen

2. Zettlerei/Schrägerei

(M. Bollen, c/o Benninger AG, Uzwil)

Ein gut laufendes Garn zahlt sich in allen Verarbeitungsstufen aus und senkt somit die Produktionskosten. Die Kosten für das Beheben von Fadenbrüchen in der Zettlerei und der Folgefadenbrüche in der Schlichterei und Weberei sind erheblich, da es sich nicht mehr wie in den Abteilungen vorher um einzelne Spinn- oder Spulstellen handelt. Praxisnahe Untersuchungen haben zudem gezeigt, dass das Umspulen von Garnresten längenangepasster Spulen mit einer Längenvariation von unter 0,5% unter Umständen teurer kommt als das Abziehen des Materials.

Forderungen:

- zweckmässige Verpackung und schonender Transport der Garnspulen
- minimale Fadenbruchhäufigkeiten
- Bevorzugung der zylindrischen Spulenaufmachung
- grössere Spulendurchmesser bei groben und mittleren Garnnummern
- längengenaue Spulen

Der Vortrag von Herrn Bollen lag in schriftlicher Form vor. Das hilft, die vorgetragenen Fakten für die Praxis besser auszuwerten.

3. Weberei (Kettgarne)

(E. Fehr, c/o Elmer AG, Wald)

Für die Weiterverarbeitung der Kettgarne in der Zettlerei ist es von grösster Wichtigkeit, die Garnspulen zweckmässig und materialschonend verpackt und transportiert zu erhalten. Es muss zukünftig möglich sein, auch die jeweils erste Zettelwalze einwandfrei herzustellen. Dennoch sollten die Taragewichte in einem vernünftigen Verhältnis zu den Bruttogewichten stehen. Taragewichte bis zu einem Drittel in bezug auf die Bruttogewichte erbringen zusätzliche Kosten und Arbeitsaufwendungen und stellen erst noch eine Umweltbelastung dar.

Forderungen:

- grössere Spulendurchmesser bis Ne 36
- weniger Dick- und Dünnstellen im Garn

- längengenaue Spulen (massgebend für die letzte Zettelwalze)
- einwandfreie Fadenreserven
- Ziel Feinweberei: 0,3 Stillstände/Mio. gezettelte Fadenmeter

4. Weberei (Schussgarne)

(R. Heusser, c/o Elmer AG, Wald)

Die Garnqualität beeinflusst direkt das Laufverhalten eines Artikels auf einer Hochleistungswebmaschine und den Gewebeausfall. Auch hier gilt, dass die artikelbedingt optimale Schusseintragsleistung nicht der maximal möglichen entsprechen muss. Ausschlaggebend sind die noch akzeptierbaren Stillstandshäufigkeiten pro Artikel. Immerhin muss festgehalten werden, dass an heutigen Luftdüsen-Webmaschinen während der Eintragsphase Fadengeschwindigkeiten von 45 m/s oder mehr erreicht werden.

Forderungen:

- unbeschädigt angelieferte Kreuzspulen (siehe Punkt 3.)
- unbeschädigte Hülsen
- geeignete Hülsendurchmesser
- optimaler Spulenaufbau
- bessere Reissfestigkeiten
- einwandfreie Fadenreserven

5. Kettenwirkerei

(D. Gerstner-Stevens, c/o Mayer GmbH, Obertshausen/BRD)

Die Kettenwirkereien verarbeiten heute zunehmend auch Spinnfasergarne. Damit sind sie nicht mehr nur auf ausgewählte Artikel mehrheitlich aus Endlosgarnen beschränkt. Kettengewirke sind heute ebenso im Bekleidungssektor als auch im Bereich Haus- und Heimtextilien vertreten und werden für technische Verwendungszwecke eingesetzt.

Garne für die Kettenwirkerei werden auf der Schärmaschine geölt (2–5%), im Gegensatz zum Schlichten oder Paraffinieren in anderen textilen Sparten. Das Ölen macht die Garne gleitfähiger, sie sind weniger haarig und faserflugabgernd.

Forderungen:

- konische Spulenaufmachung
- weniger Dickstellen im Garn
- Kurzfaseranteil maximal 15–20%
- 50%-Kurve der Uster-Statistics für Ringgarne
75%-Kurve der Uster-Statistics für OE-Garne

6. Strickerei

(F. Graf, c/o Schiesser AG, Radolfzell/BRD)

Ein strenges Qualitätsdenken bei der Auswahl der zu verarbeitenden Garne herrscht bei diesem bedeutenden Wäschehersteller seit vielen Jahren. Sämtliche eingehenden Garne werden stichprobenweise geprüft. Die Prüfergebnisse bestimmen die Auswahl der Lieferanten, die im kritischsten Fall mit Materialrückweisungen rechnen müssen. Die feinsten eingekauften Garne liegen im Bereich bis Nm 120 und Nm 150/2. OE-Garne werden bis heute nicht verarbeitet. Ein Behandeln der Garne soll möglichst gute Reibwerte erbringen.

Die Garne Schweizer Spinnereien haben in der Regel einen höheren Qualitätsstandard, da sie mit geringeren Maschinengeschwindigkeiten hergestellt und qualitativ besser überwacht werden. Die höheren Preise rechtfertigen sich durch bessere Laufeigenschaften.

Forderungen:

- konische Spulenaufmachung
- gespleisste Garne

7. Garnhandel

(R. Schmid, c/o Textil AG, Zürich)

Der Garnhändler ist für viele Spinnereien ein wichtiger Geschäftspartner für den Verkauf ihrer Produkte an die weiterverarbeitende Industrie. Nicht jede Spinnerei verfügt über ein grosses Vertreternetz oder über genügend tragfähige Direktkontakte. Somit ist er Mittler von Interessen, Wünschen und Forderungen. Das verlangt verantwortungsbewusstes Handeln.

Garnhändler sind gute Kenner der momentanen Marktsituation. Sie sollten über genügend kaufmännische und technische Informationen verfügen, um Marktentwicklungen frühzeitig zu erkennen. Auch so gesehen sind sie wertvolle Partner der garnezeugenden Industrie.

Zusammenfassung und Wertung

Zu Beginn der Schlussdiskussion dankte Herr Kastenhuber allen Referenten für ihre grossen Vorbereitungsarbeiten und für ihr persönliches Engagement. Er versuchte, die verschiedenen Äusserungen, Wünsche und Forderungen, die mannigfaltig und zum Teil etwas eigen-nützig und widerspruchsvoll waren, zusammenzufassen und zu ordnen. Dabei wurde er von vielen Teilnehmern dieses anspruchsvollen Kurstages unterstützt. Bewusst nicht vertreten waren Referenten der Spinnereibranche und des Spinnmaschinenbaus, um zu klaren Aussagen gegenüber diesen Branchen zu kommen.

Forderungen kosten Geld. Viele technische Verbesserungen werden heute als selbstverständlich vorausgesetzt (Beispiele: Garnreiniger, Spleiss- und Fadenlängenmesseinrichtungen). Andererseits ist der Preisdruck gross durch Anbieter aus Niedrigpreisländern. Bestimmen am Schluss gar Minimalpreise den Markt? Welchen Stellenwert hat dann noch die Maxime Qualität? Genügt es, wenn der Garnhandel versucht, «marktgerecht» zu verkaufen mit minimalsten Qualitätsaussagen? Gleichzeitig sind die maximal möglichen Arbeitsstunden pro Jahr in der Schweiz kaum realisierbar, da die Ferienwochen und diversen Feiertage noch mehr den Einsatz von Springerpersonal in den Betrieben erforderten und sich arbeitsrechtliche Probleme ergäben. Somit werden in der Praxis allenfalls 7800–7900 Arbeitsstunden pro Jahr erreicht (Abklärungen des Berichterstatters).

Der Garnhandel muss sich zukünftig von echten und gemessenen Qualitätskriterien leiten lassen. Die weiterverarbeitende Industrie befindet sich bereits im Umdenken und wird sie fordern. Allgemein höhere Verarbeitungsleistungen auf teuren Maschinen und gestiegene Qualitätsansprüche setzen artikelbezogen optimale Garnwerte voraus. Den Garneinkäufern in den Betrieben kommt somit eine wichtige Stellung zu. Unklarheiten, welche Messgeräte eingesetzt und welche Prüfmethoden angewandt wurden, sollten ausgeschlossen sein. Der alte Weberspruch «Gut vorbereitet ist halb gewebt!» verliert insofern an Bedeutung, als heute das Qualitätsdenken

beim gewonnenen oder hergestellten Rohmaterial beginnen muss und erst beim fertigen Produkt endet.

Der Wunsch im letzten Referat nach grundsätzlich mehr Herausforderung sollte am Beispiel «Qualität der Garne» zur echten Herausforderung für unsere hochtechnisierte Textilindustrie werden.

D. Horschik



Rückblick: Software-Messe für die Bekleidungsindustrie am 11./12. April 1986, STF – Zürich

In Zusammenarbeit mit dem Bayerischen Verband der Bekleidungsindustrie und dem Gesamtverband der Schweizerischen Bekleidungsindustrie wurde von der Schweizerischen Textilfachschule, Abteilung Bekleidung in Zürich eine Branchen-Software-Messe durchgeführt.

Diese Ausstellung, welche auch an weiteren 4 Orten in der BRD durchgeführt wurde, wobei regional einige Aussteller wechselten, kann in diesem Umfang als bisher für die Branche einmalig bezeichnet werden.

Die einzelnen Anbieter zeigten neben kompletten Branchenlösungen für die Bekleidungsindustrie auf kaufmännischem und technischem Sektor, auch spezielle Teillösungen für die Gebiete Zeitwirtschaft, Produktionsplanung und -steuerung, Produktionsüberwachung, Arbeitsvorbereitung, Betriebsdatenerfassung und als Neuheit die Schnittkonstruktion am Bildschirm.

Übereinstimmend teilten sowohl Aussteller als auch die etwa 180 Besucher der Messe in Zürich mit, dass der Charakter einer solch umfassenden Regionalausstellung als absolut positiv zu bewerten sei und in regelmässigen Abständen wiederholt werden müsste, da bei der anhaltenden Dynamik auf diesem Gebiet sonst das Bedürfnis der Information nicht gestillt werden könnte.

Ausstellerverzeichnis

- Aico: Produktionskontrolle mit Mikrosystem
- BCR: Avor, PPS, Lohn, Materialwirtschaft, Lager, Fibu
- Dennison: Schnittlagenoptimierung, Materialkalkulation, Ballenoptimierung, etc.
- Deutsche MTM: Anadata/Zebadata, rechnergestütztes Vorgabezeitsystem
- Inatec: Hard- und Software für Produktionsplanung und -steuerung, Kontrolle
- Interdata: Integrierte Programme für Bekleidungsindustrie
- Iseli: Betriebsdatenerfassung, Terminal/automatisches Einlesen
- KSA: Zeitwirtschaft, Kontrollsysteme
- MDV: Individuell modulierbares Branchenpaket
- Nixdorf: Gesamt-Branchenpaket
- Ozalid: Schnittkonstruktion am Bildschirm (Weltneuheit)
- Pohl und Partner: Auftrags-/Material-/Produktionsverwaltung, Lager, etc.
- RoRo: oltex/Agentur-Soft
- Seidl + Partner: Etiketten
- SOG/Philips: Auftrag, Lager, Versand, Dispo, Avor
- Weinmüller: Komplettlösungen und Beratung

Wichtiger Hinweis:

Am 25. Juni 1986 wird die Reihe dieser Veranstaltungen fortgesetzt mit einem Tagesseminar über:
Leistungslohn im Zuschnitt.

Dauer: 9.15 Uhr bis ca. 16.30 Uhr

Ort: STF Zürich, Wasserwerkstrasse 119