

Zeitschrift:	Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber:	Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band:	95 (1988)
Heft:	[8]
Rubrik:	Internationale Föderation von Wirkerei- und Strickereifachleuten

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: 13.02.2026

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



Internationale Föderation von
Wirkerei- und Strickereifachleuten
Landessektion Schweiz

Landesversammlung und Frühjahrstagung der IFWS, Landessektion Schweiz

Vielseitige Fachtagung über die Rund- und Flachstrickerei

Traditionsgemäss waren auch dieses Jahr wieder die beiden obgenannten Veranstaltungen kombiniert. Da jedoch 1988 kein IFWS-Weltkongress stattfindet, wurde die Fachtagung auf 2 Tage, den 9. und 10. Juni 1988, erweitert. Generalthemen waren dabei die

Rundstrickerei- und Flachstrickerei

Neben vier Vorträgen über Neuheiten bei Rundstrickmaschinen und deren Zuhörer sowie einem betriebswirtschaftlichen Thema in Zürich war die Veranstaltung mit den Besichtigungen einer bekannten Flachstrickmaschinenfabrik und einer modernen Flachstrickerei in Vionnaz VS verbunden.

An der Landesversammlung am 9. Juni 1988 im Hörsaal der Schweizerischen Textilfachschule in Zürich wurden die Vereinsgeschäfte unter dem Vorsitz von F. Benz zügig behandelt. Die Landessektion Schweiz konnte dabei auf ein erfolgreiches Berichtsjahr zurückblicken. So wurde den Mitgliedern neben je einer grösseren Fachtagung im Frühjahr und Herbst 1987 eine günstige Gruppenreise zum XXXI. Weltkongress der IFWS nach Sofia/Bulgarien im Mai 1987 geboten. Die Landessektion Schweiz verzeichnete andererseits im Berichtsjahr sechs Neueintritte. Der XXXII. Weltkongress der IFWS wird vom 9. bis 12. April 1989 in Budapest/Ungarn stattfinden, zu welchem bereits das vom Reisebüro Kuoni ausgearbeitete Programm einer preiswerten Gruppenreise vorliegt.

An der anschliessenden Fachtagung konnte F. Benz als Organisator dieser Veranstaltung rund 40 Teilnehmer – darunter auch mehrere Gäste aus der BRD und Österreich – begrüssen. Das Thema knüpfte an die Herbsttagung 1987 an. Dort berichteten Referenten über die ITMA-Neuheiten der Rundstrickmaschinen-Hersteller Albi, Mayer + Cie., Monarch und Sulzer Morat. Der bereits damals vorgesehene, jedoch aus technischen Gründen verschobene Vortrag der Firma Terrot konnte nun nachgeholt werden.

Als erster Referent sprach J. Ulmschneider, Verkaufsleiter der Fa. Terrot-Strickmaschinen GmbH, Stuttgart BRD über

Aktuelle Neuheiten des Terrot-Rundstrickmaschinenprogramms

Aus aktuellem Anlass wurde auf die Übernahme der Sulzer Morat Rundstrickmaschinen-Aktivität durch Terrot eingegangen. Seit dem 1.6.88 beschäftigt die Terrot-Strickmaschinen GmbH um knapp 500 Mitarbeiter in den Produktionsstandorten Bad Cannstatt und Bonlanden. Der Umsatz im Geschäftsjahr 88/89 dürfte in Millionen-DM 3stellig werden.

Der Modellpflege der laufend ausgelieferten und auszuliefernden Typen wurde besondere Aufmerksamkeit geschenkt.

Von besonderer Bedeutung ist die neu entwickelte frequenzgesteuerte Antriebssteuerung. Dieser für sämtliche Terrot-Maschinen lieferbare Antrieb zeichnet sich u.a. durch absolut stufenlose Regelung mit idealen Kaltstartbedingungen und durch reduzierten Energiebedarf ohne Blindstromkompensation aus. Der elektronisch gesteuerte Sanftanlauf wird durch wartungsfreie Motoren bewirkt.

Bei der Überarbeitung der Single-Rundstrickmaschinen ist besonders auf neue Platinen- und Zylinderschlösser hinzuweisen. Die Drehzahlen konnten dadurch auf 35 Upm bei der 96systemigen «S 296» und 30 Upm bei der 112systemigen «S1108» jeweils in 30" gesteigert werden.

Die Bindfadenfutter-Rundstrickmaschine SBF 296 wurde total überarbeitet und erlaubt die Verarbeitung wenig hochwertiger Garne bei hohen Nadelstandzeiten.

Die doppelfonturige 13P4F 184 ist bei 84 Systemen mit 42 Vierfarbringelapparaten ausgestattet und dadurch äusserst vielseitig und besonders wirtschaftlich auch bei uni oder systemgeringen Stoffen einsetzbar.

Die Konträrtechnik wird bei Terrot durch die «SK 196» repräsentiert. Diese ist für den Verkauf noch nicht freigegeben, befindet sich bei Kunden jedoch im Testbetrieb.

Eine Marktreife ist für Terrot jedoch erst dann gegeben, wenn die Vorteile wie höhere Arbeitsgeschwindigkeit und Verarbeitbarkeit preisgünstiger gröberer Garne mit den Erfordernissen nach absolut problemfreiem Dauerbetrieb gegeben sind.

Der von Terrot beschrittene Weg der horizontal angeordneten und auch vertikal bewegten Einschliess-Platine wird sicher die beste der bisher bekannten Techniken sein.

Beim Morat-Programm wird auf Fallschlösser der MK 7 Moratronic für schnelle Umstellung bei geschlossenen Nadelbahnen hingewiesen. Damit wird neben kürzeren Rüstzeiten eine höhere Produktion erreicht bei nunmehr 28 Upm Dauerarbeitsgeschwindigkeit.

Die elektronisch gesteuerte Jacquard-Plüscht «MKPL 2», die vorwiegend für Autobezugsstoffe Verwendung findet, ist mit einer modernen Controller-Steuerung sowie mit Doppelplatinen versehen.

Die High-Pile-Maschinen «MP 3», «MPS 3» und «MKP 3» sind mit einer neuen Karte ausgestattet. Das endlose Kardenband bietet eine um 25% höhere Faserzuführung. Motorgetriebene Lutten-Zufuhrwalzen erlauben eine stufenlose Einstellung der Einzugsmenge.

Parallel hierzu konnten die Arbeitsgeschwindigkeiten auf 60 Upm bzw. 40 Upm bei der «MUP 3» erhöht werden, was einer Steigerung von 10% entspricht.

Mit dem Hinweis auf eine noch breitere Software und einen neuen Scanner der Musteranlage Patronik 2000 endete das Referat, wobei abschliessend noch einige interessante Dias gezeigt wurden.

Im nächsten Vortrag behandelte R. Bertrand, Geschäftsführer der Mayer Recond GmbH, Binsdorf BRD, die beiden Themen.

Wann lohnt sich die Investition einer Gebrauchtmaschine?

Mayer-Peripheriegeräte und Zubehör für Rundstrickmaschinen

Aufgrund der ständigen Zunahme des Gebrauchtmaschinen-Geschäfts seit Anfang der 70er Jahre und der Wünsche von Kunden zu Maschinenrücknahmen bei Neukäufen hat sich auch die Firma Mayer + Cie. diesem Bereich zugewandt. Um mit Gebrauchtmaschinen-Überholungen nicht die Serienfertigung zu behindern, wurde vor zwei Jahren mit Erfolg ein selbständiges Tochterunternehmen gegründet.

Für generalüberholte Gebrauchtmaschinen gibt es folgende Entscheidungskriterien:

1. Schnelle, bzw. sofortige Verfügbarkeit
2. Geringerer Kapitaleinsatz
3. Typen, die vom Hersteller nicht mehr hergestellt werden, jedoch aus technischen Gründen in dem Unternehmen eingesetzt werden müssen
4. Ausprobieren neuer Modernisierungen, ohne Lieferzeit und Kapitaleinsatz einer Neumaschine vorzusehen
5. Aufnahme von neuen Produkten, wo man die richtigen Absatzmöglichkeiten noch nicht genau weiß
6. Ergänzung von Maschinengruppen

Bei der Investition einer Gebrauchtmaschine muss man folgendes beachten:

1. Die Maschinenangebote sind sehr genau zu prüfen, da zwischen gebrauchter und generalüberholter Maschine ein genereller, und zwar sehr massgeblicher Unterschied besteht
2. Entscheiden Sie sich für eine Maschine, so wie sie vom Verkäufer angeboten wird, birgt dies natürlich einige Risiken

Die Firma Mayer bietet deshalb dem Kunden die Wahl unter 3 Angebotsstufen:

Kategorie A:

generalüberholt in allen Teilen, einschließlich neuer Lackierung, mit Garantie

Kategorie B:

teilüberholt, alle defekten Teile sind ausgetauscht. Darüber hinaus sind Teile ausgetauscht, bei welchen in Kürze zu erwarten ist, dass sie defekt werden. Maschine ist optisch nicht überholt, jedoch grundgereinigt und strickgeprüft. Bei Kategorie B geben wir Garantie auf die Austauschteile.

Kategorie C:

Maschine gereinigt, komplett geprüft, jedoch nicht eingestrickt und keine Garantie.

Empfohlen werden nur die Kategorien A und B sowie eine Besichtigung des Anbieters. Wichtig ist auch die Ausstattung mit Originalersatzteilen.

Für den Kauf einer generalüberholten Maschine sprechen folgende Punkte:

1. Schnelle Verfügbarkeit
2. Wenn die Investition in diesem Rahmen für eine Neumaschine nicht vorgesehen war, jedoch aus Marktanspekten kurzfristig erforderlich wurde
3. Aufnahme neuer Produktgruppen

Bei der Kategorie A wurden überdies die Maschinen mit dem neuesten Zubehör wie Fournisseuren ausgestattet. Ein weiteres Argument für generalüberholte Maschinen ist die Kapitalersparnis, z. B. bei Firmengründungen oder Eröffnung von Zweigbetrieben im Ausland.

Im zweiten Teil des Vortrags wurde das neue Zubehör der Firma Mayer vorgeführt. Durch effizientes Zubehör

lassen sich bekanntlich die Produktivität und Qualität steigern.

Der Coni-Fournisseur ist bereits mit über 1 Million Geräten in aller Welt im Einsatz. Er besitzt ein selbsterreibendes Fadenrad und kann bis zu 3stufigem Antrieb geliefert werden. Das Fadenrad hat weder Kanten noch Ecken und somit ist gewährleistet, dass Flusenanhäufungen vollkommen vermieden werden. Ein weiterer Vorteil ist, dass bei allen Garnsorten gleich eingefädelt wird. Das besondere Profil des Fadenrades birgt für eine sichere Trennung der Fadenwindungen, gibt die Möglichkeit der Relaxation des Fadens auf dem Fadenrad. Dadurch wird beim Fadenauslauf ein extrem niedriger Spannungswert erzielt. Dank der schlanken Bauweise mit extremen Leichtlauflagern können relativ viele Geräte auf einem Ring untergebracht werden. Der Coni-Fournisseur ist mit einem einstellbaren Knotenfänger versehen. Mit dem neuen Vertikalzahnriemen werden Flaumansammlungen hinter dem Riemen und somit Schlupf auf der Antriebsrolle vermieden. Eine verbesserte Ausführung sowie ein Jacquard-Speicher-Fournisseur stehen kurz vor der Verkaufsfreigabe.

Das Circon-Rundgatter gewährt einen störungsfreien Fadenablauf von den Spulen und den Reservespulen, hat eine übersichtliche Anordnung und absolut einfache Bedienung. Durch die Anordnung eines Gebläses mit Intervall wird das Spulengatter weitgehend sauber gehalten. Die Fadenführung in den Rohren vermeidet starke Umlenkungen. Damit werden unnötige Fadenspannungen und Zupfungen vermieden. Das neue Circongatter hat im Inneren eine Ventilatorenäule mit Kreiselventilatoren zur guten Sauberhaltung der Spulen. Mit diesem Gatter erreicht man einen freien Blick auf die Maschine, günstigere Materialflusswege sowie bei hochsystemigen Maschinen eine bessere Ausnutzung der Stellfläche.

Eine weitere effizienzerhöhende Investition stellt das optisch elektronische Gestricküberwachungsgerät Argus dar. Die automatische Eichung auf das jeweilige Gestrickbild ist in Sekundenschnelle durch einfachen Tastendruck möglich. Fallmaschen, Reissmaschen, Laufmaschen werden sofort erkannt und zwar beim ersten Auftreten. Das Argusgerät lässt sich an allen Arten von Rundstrickmaschinen anbringen. Automatisch wird der waren- und maschinenbezogene Grenzwert der Lichtreflektion festgestellt. Als weiterer Vorteil kann die Zahl der ermittelten Fehler gespeichert und dem Gerät die zulässige Fehleranzahl zur Qualitätsbestimmung vorgegeben werden. Bei Überschreitung derselben wird die Maschine automatisch abgestellt.

Senso ist ein Drucköler mit elektronischer Steuerung und Schmierflussüberwachung für alle Arten von Rundstrickmaschinen. Jede einzelne im Betrieb befindliche Ölzuflöhrung wird elektronisch überwacht und zeigt im Display die Düsen-Nummer an, die keinen Ölfluss mehr hat bzw. verstopt ist. Ein bedeutendes Merkmal ist eine zentrale Schmierereinheit, jedoch mit gezielter unterschiedlicher Schmierung verschiedener Maschinenteile. Das Gerät arbeitet ohne jegliche Druckluft. Ein Sprühnebel entsteht nicht mehr. Bis zu 18 Schmierstellen sind möglich und verschiedene Schmierintervalle können vorgegeben werden. Durch die genaue sensible Einstellmöglichkeit ist ein unnötiges Verschmutzen des Gesticks absolut vermeidbar. Zudem werden saubere und schadstofffreie Raumbedingungen für den Bediener der Maschine geschaffen. Gegenüber Sprühgeräten und anderen heute im Einsatz befindlichen Schmiergeräten an Rundstrickmaschinen kann der Ölverbrauch drastisch gesenkt werden.

Mit dem mobilen, elektronischen Messgerät Effco zur schnellen Ermittlung der Betriebsdaten an den Maschinen können folgende Messwerte im Anzeigedisplay sofort abgefragt werden:

1. Wirkungsgrad der Maschine in %
2. Maschinennutzungszeit
3. Anzahl der Maschinenstillstände
4. Zeit des längsten Maschinenstillstandes
5. Gesamtpausenzeit
6. Gesamtstillstandzeit

Das Gerät arbeitet auf elektronischer Basis. Es wird lediglich an einer geeigneten ebenen Stelle auf die Maschine gelegt. Vom Zeitpunkt des Auflegens wird mit der Registrierung der Messwerte begonnen. Diese Daten können jederzeit am Display laufend abgelesen werden. Pausenzeiten müssen jedoch vom Benutzer des Geräts manuell eingegeben und auch wieder beendet werden. Ein grosser Vorteil dieses Taschengeräts ohne jegliche Verdrahtung oder Steckanschlüsse ist die absolute Mobilität.

Das Intus-Messgerät dient zur exakten Fadeneinlaufmessung an der Strickmaschine. Es ist einstellbar auf Meter, Inches oder Yards pro Minute, pro Maschinenumdrehung, pro 100 Nadeln oder einer entsprechenden anderen Nadelzahl. Mit diesem Gerät kann man natürlich einen optimalen Garneinsatz bei entsprechenden Gesticken präzisieren. Vor allem dient es auch zur Festlegung reproduzierbarer Werte bei bestimmten Gestriken.

Im letzten Referat des Vormittags berichtete H. Behr von der Firma Memminger GmbH, Freudenstadt BRD über

Neuerungen bei Zubehör von Memminger für Rundstrickmaschinen

Der neue elektronische Fournisseur EFS

Seit langem suchen die Socken-Hersteller nach Abhilfe für ihre vielfältigen Produktionsprobleme: Längendifferenzen, unsaubere Plattierungen, Plattierfehler im Ferse- und Spitzenbereich. Nun bietet sich endlich eine Lösung an: der neue, elektronische, spannungsgeregelte Fournisseur EFS, erstmals auf der ITMA 87 in Paris vorgestellt.

Der EFS wurde gezielt für den Sockenbereich entwickelt und ist für glatte Ware ebenso geeignet wie für Ringel, Jacquard und Plattierungen. Der EFS wird durch einen völlig wartungsfreien Elektronik-Motor mit geringer Stromaufnahme angetrieben. Zusammen mit dem eigens konzipierten Netzgerät stellt er ein völlig autarkes System mit eigener Stromversorgung dar, das an jeder geeigneten Stelle der Maschine, ohne Eingriff in deren Elektrik, montiert werden kann.

Die von 3 bis 8 g, bzw. 5 bis 15 g stufenlos einstellbare Fadenspannung bleibt über den gesamten Arbeitsbereich hinweg konstant. Wenn kein Faden abgenommen wird, wird die Fadenspannung automatisch auf einen Wert von ca. 1 g zurückgenommen, um ein Herausziehen des Fadens aus dem Fadenführer zu verhindern. Die Steuerung der Fadenliefermenge wird ausschliesslich durch den Faden selbst bzw. die Nachfrage der Maschine bestimmt. Dabei ist das Gerät in der Lage, sich blitzschnell der Fadennachfrage anzupassen, ohne wesentliche Veränderung der Fadenspannung. Der Faden wird in Sekundenschwelle mittels einer halbautomatischen Fadenaufwickelvorrichtung auf das Garnrad aufgespult. Das Garnrad ist vertikal angeordnet und sorgt für einen idealen Fadenverlauf ohne scharfe Umlenkungen. Die in-

tegierte Fadenüberwachung stellt im Fehlerfall die Maschine ab. Die grosse Fehler-Meldeanlage ist von allen Seiten gut sichtbar.

Die Vorteile des EFS auf einen Blick:

- Gleichmässiges Maschenbild
- Hervorragende Plattierung
- Konstante Längen- und Passform – Längensortierung entfällt
- Qualitäts- und Produktionssteigerung durch optimale Fadenkontrolle
- Verarbeitung sämtlicher Garne

Die neue Generation einer elektronisch gesteuerten Fadenzuführung erschliesst einen breiten Bereich neuer Anwendungstechniken:

EFS 2 für glatte, geringelte und Jacquard-Ware auf allen Ein- und Doppelzylinder-Sockenmaschinen. Liefermenge bis 600 m/min.

EFS 3 für die spannungsgleiche Zuführung umspinnender Elasthanfäden. Die elektronische Spannungsregelung ist stufenlos einstellbar. Das Gerät bietet hohe Fadenspannungskonstanz, Fadenreserve bei Spulenleerauf und Wiederholbarkeit der gewünschten Elastizität in allen Gesticken. Fadenlieferbereich bis ca. 350 m/min., unverstreckt.

EFS 4 zum Pendeln in Ferse und Spalte. Die Rückzugs-Fadenspannung ist elektronisch regelbar. Die Fadenreserve beträgt ca. 25 cm. Vorhandene Fadenspanner entfallen.

Der neue Drucköler Pulsonic-2

Die optimale Schmierung der modernen hochsystemigen und schnell-laufenden Rundstrickmaschinen stellt hohe Anforderungen, welche durch die herkömmlichen Schmiersysteme nur unzureichend erfüllt werden.

Es ist bekannt, dass z.B. Tropföler sich zum Teil nicht präzise einstellen lassen, nicht die jeweils benötigte Ölmenge bringen und im Laufe der Zeit unzuverlässig arbeiten. Oft läuft das zugeführte Öl zwischen Zylinderschlosssegment und Zylinderschlossteilen unverbraucht nach unten ab. – Die mit Druckluft betriebenen Sprühöler hingegen erzeugen einen Ölnebel, der für das Bedienungspersonal schädlich ist und die Umwelt belastet. Ein erheblicher Anteil des Öls wird nicht genau dosiert und geht so verloren. Schliesslich stellt die erforderliche Druckluft einen wenig beachteten, aber ganz erheblichen Dauerkosten-Faktor dar.

Die Memminger GmbH beschäftigt sich schon seit einigen Jahren mit den Problemen einer exakt dosierten, gezielten und damit sparsamen Schmierung von Rundstrickmaschinen. Der neue Drucköler Pulsonic-2 steht jetzt in zwei Versionen zur Verfügung:

- Pulsonic-2 «Mini» für 1–6 Ölstellen mit 2 l Ölbehälter, visueller Ölflussüberwachung und automatischem Maschinenstopp bei Erreichen des Minimalölstandes. Einstellbare Schmierintervalle für Gruppen von je 2 Pumpen.
 - Pulsonic-2 «Maxi» für 6–15 Ölstellen mit 3,5 l Ölbehälter und elektronischer Ölflussüberwachung mit Maschinenstopp, wenn in einem der Druckschläuche kein Öl fliesst. Visuelle Ölflussüberwachung ohne Maschinenstopp auf Kundenwunsch. Bei beiden Überwachungsarten Maschinenstopp bei Erreichen des Minimalölstandes. Einstellbare Schmierintervalle für Gruppen von je 3 Pumpen.
- Sonderzubehör: Nadelzungenschmierung mit 1 oder 2 Sprühdüsen, die für eine einwandfreie Vernebelung sehr geringe Mengen Luft und Öl benötigen.

Der Pulsonic-2 ist ein reiner Drucköler, der ohne Luft und damit ohne Umweltbelästigung arbeitet. Jeder Schmierstelle ist eine eigene Pumpe zugeordnet, die im Öl eingetaucht ist; das heisst, sie saugt das Öl sicher und ohne Bildung von Luftblasen an. Das Öl, als kräftiger Strahl ausgebracht, gewährleistet eine sichere Schmierung der Zylinderschlitz bis zum Nadelgrund.

Beide Pulsonic-Modell sind in Modulbauweise aufgebaut. Pumpen, Ölbehälter und Elektronik sind auf einfache Weise austauschbar. Pumpen, Düsen und die Ölflussüberwachung sind zur sicheren Fixierung der Ölschlüsse mit Schraubkupplungen versehen. Bei der Auswahl der verwendeten Materialien wurde besonders auf die Verträglichkeit mit allen uns bekannten Ölen bzw. deren Additiven geachtet.

Kunden haben errechnet, dass sie pro Jahr DM 600.– bis DM 800.– Kosten für Kompressorluft einsparen. Der Ölverbrauch sinkt um mehr als 50%. In Extremfällen werden sogar 90% des bisherigen Ölverbrauchs eingespart; allerdings sind, um dieses Ziel zu erreichen, eine sehr exakte Beobachtung der Maschine und eine genaue Einstellung des Ölers erforderlich.

Zusammenfassend kann gesagt werden: Der Drucköler Pulsonic-2 ist dank seiner sparsamen Dosierung des Öls ohne Umweltbelästigung und ohne zusätzliche Betriebskosten für Kompressorluft die Alternative für eine rationale und sichere Maschinenschmierung.

Nach dem gemeinsamen Mittagessen folgten die Ausführungen von P.A. Vuilleumier, Unternehmensberater, Küsnacht ZH über

Controlling in der Textil- und Bekleidungsindustrie

Ist Controlling nur für die Grossen?

Nein, es ist lebenswichtig für jedes Unternehmen!

Was ist und was bezweckt Controlling?

Modewort oder Führungs- und Steuerungsinstrument?

Controlling hat nur am Rande etwas mit Kontrolle zu tun. Das englische Verb «to control» bedeutet steuern, regeln, leiten. Der Controller ist demnach der Lotse im Unternehmen, der dem Kapitän hilft, mittels Zahleninformationen und Zahleninterpretationen, auf den unruhigen Gewässern der Wirtschaft den Zielhafen optimal anzusteuern und sicher zu erreichen.

Gemäss Dr. Albrecht Deyhle, Leiter der Controller-Akademie in Gaunting bei München, wird die Controlling-Funktion wie folgt definiert: Die Controlling Funktion soll dafür sorgen, dass eine Informationsmethodik existiert, die veranlassend darauf hinwirkt, dass die Unternehmung Gewinn erzielt und damit die Existenz, das Wachstum und die Zukunft des Unternehmens gesichert wird. Folglich gehört zum Controlling ein dafür geeignetes Rechnungswesen und eine entsprechende Planungssystematik.

Das Controlling ist im Unternehmen die zentrale Sammelstelle für alle inner- und ausserbetrieblichen Informationen, die entsprechend einer soliden Philosophie (Leitbild) interpretiert, konsolidiert und komprimiert werden und als Listen, Kennzahlen, Grafiken und Berichten der Führungsebene als Entscheidungsgrundlage dienen.

Das wichtigste Element im Controlling ist die Feststellung von möglichen Abweichungen vom Plan und vorgegebenen Zielkurs. Die Abweichungen werden analysiert, bei der entsprechenden Kostenstelle hinterfragt und dann eine angemessene Kurskorrektur im Sinne

einer Steuerung vorgeschlagen. Dies kann mit den modernen Mitteln der EDV, auch auf PC's, regelmässig täglich, jede Woche oder monatlich erfolgen. Je schneller die Abweichung festgestellt wird, desto kleiner wird die Korrektur ausfallen.

In der Bekleidungs- und Textilindustrie ist Controlling, trotz hohem Anteil an Intuition und Vorausblick in der Führung, von grösster Bedeutung, weil deren Produkte im allgemeinen sehr kurzlebig sind. Fehlplanungen, Fehlkalkulationen und Fehldispositionen im Betrieb und auf dem Markt können aber dank dem Controlling sehr schnell erkannt und korrigiert werden, bevor es zu spät ist.

Das Controlling in der Bekleidungs- und Textilindustrie bringt dem Unternehmer unter vielen anderen besonders folgenden Vorteil:

- keine spontane, intuitive Reaktionen mehr auf Abweichungen, sondern zielorientierte Steuerung der Unternehmung dank genauen Informationen und Entscheidungsgrundlagen.

Direkt im Anschluss an die Vorträge folgte die Weiterreise per Intercity oder per Auto nach Montreux, wo die Exkursionsgruppe im Hotel Swiss Majestic an der Promenade des Genfer Sees untergebracht war. Am Abend des 9. Juni waren die Teilnehmer zum Abendessen Guest der Firma Steiger. Dabei bot sich Gelegenheit zu ausgedehnten Fachgesprächen mit Direktor R. Schenk und Verkaufsleiter A. Jurenak. Diese beiden Herren betreuten auch am folgenden Tag die Teilnehmer bei der Besichtigung der zwar kleinen, jedoch sehr innovativen und fortschrittlichen Flachstrickmaschinenfabrik Steiger SA in Vionnaz VS im unteren Rhonetal.

In seinem Einführungsreferat stellte A. Jurenak das Unternehmen vor, welches er als «Ideenfabrik» bezeichnete, die nicht allein Maschinen, sondern ihren Kunden Problemlösungen verkauft. Die Firma Steiger begann die Fabrikation vor rund 20 Jahren zunächst mit Zubehör- und Spezialmaschinen für Bänder, Kragen, Taschen und orthopädische Strümpfe. Diese Entwicklungen erfolgten weitgehend nach Kundenwünschen. Hinzu kamen ein von der Firma Böhringer übernommener Ripprandautomat und eine automatisierte Kettenanlage. Die enge Zusammenarbeit mit der Strickwarenindustrie schuf die Basis für den vor 8 Jahren vollkommen neu konzipierten, elektronisch gesteuerten Flachstrickautomaten «Electra 2 × 2». Für diese zweiköpfige Konstruktion mit 2 × 2 Systemen werden folgende Vorteile genannt:

- hohe Produktion und Flexibilität
- praktisch unbegrenzte Mustermöglichkeiten dank echter Dreieckstechnik oder wahlweise Umhängen nach hinten oder vorne in jedem System, auf Wunsch auch mit versenkten Nadeln lieferbar
- Einfachheit der Konstruktion
- Friktionswarenabzug mittels Gummibändern, Erfassung des Warenteils bereits 12 mm unter dem Strickbereich
- Formstricken mittels Umhängen der Randmaschen oder dreidimensionalem Stricken und Abwerfen

Bei einem Anteil von 45% Material-, 10% Strick- und 45% Konfektionskosten eines halbregulär gearbeiteten Pullovers lassen sich durch das Formstricken 20% Material- und 30% Konfektionskosten einsparen, was eine Gesamt-Kostenreduktion von 17,5% ergibt. So ist es nicht verwunderlich, dass 60–70% der Electra 2 × 2 in der Fully Fashion-Ausführung gekauft werden. Die Electra-Baureihe wurde bis in jüngster Zeit laufend erweitert und umfasst neben der bekannten 2 × 2 Ausführung das

einsystemige Modell «Baby» für Zubehör, das zweisystemige Modell «Junior», die viersystemige «Electra 4» mit 228 cm Arbeitsbreite und die zweisystemige Electra 2 ff E3 für den groben Bereich. Dazu kommt die elektronische Musterverarbeitungsanlage TGS. – Auch die Fertigung ist dem neuesten Stand der Technik angepasst, wurde doch vor kurzem eine computergesteuerte, flexible Bearbeitungsanlage mit einem Kostenaufwand von rund 2 Millionen sFr. installiert, welche an den Wochenenden ohne Aufsicht produziert. Mit 130 Beschäftigten erreicht die Firma Steiger einen monatlichen Ausstoss von 30–35 Maschinen, wobei allerdings verschiedene Baugruppen wie das aus Stahlblechen gefertigte, kastenförmige Maschinengestell und die elektronische Steuereinheit von auswärtigen Lieferanten bezogen werden.

Bei der anschliessenden Besichtigung der Firma Delta-Tricot, Vionnaz VS, welche sich direkt neben der Firma Steiger befindet, konnte man acht elektronische Flachstrickautomaten der Baureihe «Electra 2 × 2 ff» in Funktion sehen. Die genannte Firma ist vor wenigen Jahren aus kleinsten Anfängen entstanden und bezog vor 2 Jahren einen Neubau, welcher während der laufenden Produktion über der alten Baracke erstellt wurde. Der Betrieb ist ein Musterbeispiel dafür, dass trotz den hohen Lohnkosten in der Schweiz konkurrenzfähig produziert werden kann, wenn modische Artikel äusserst rationell gefertigt werden. Der Betrieb besteht aus einem einzigen grossen, säulenlosen Saal, in welchem lediglich der Design-Arbeitsplatz durch eine Glaswand sowie das kleine Büro abgetrennt sind. Von einem zentralen Standort aus kann man den gesamten U-förmigen Produktionsfluss von dem Garnlager über die Strickerei, Näherei, Dämpferei bis zum Versand überblicken. Mit lediglich 12 Arbeitskräften – darunter mehreren Hausfrauen in Teilarbeitszeit – werden täglich rund 280 modische Pullover nach dem Fully Fashion-Verfahren hergestellt.

Dass die diesjährige IFWS-Frühjahrstagung bei den Teilnehmern ein ausgezeichnetes Echo gefunden hat, ist das Verdienst der Referenten und Gastgeberfirmen. Beide verstanden es überzeugend, den Zuhörern die markanten Neuheiten und Spezialitäten in konzentrierter Weise zu erläutern. Dank dem informativen Programm und der Gastfreundschaft der Firma Steiger ist die Exkursion für die Beteiligten zu einem interessanten Erlebnis geworden.

Fritz Benz
9630 Wattwil

Jahresbericht des Internationalen Sekretariates der IFWS Geschäftsjahr 1986/1987 (1.9.86 – 31.8.87)

XXXI. Kongress der IFWS in Sofia

Von der bulgarischen Sektion vorzüglich organisiert, war der Kongress letzten Mai ein voller Erfolg für die IFWS. Die Gastgeber erfreuten sich einer grossen Besucherzahl. Den Delegierten wurde ein reichhaltiges Programm mit guten Referaten geboten. Etwas grössere Praxisbezogenheit der Vorträge wäre allerdings für die Zukunft sehr wünschenswert. Ausflüge zu verschiedenen Werken und zu Sehenswürdigkeiten in der Nähe von Sofia rundeten das Programm ab.

XXXII. Kongress der IFWS in Budapest

Der nächste Kongress wird jetzt schon von der ungarischen Landessektion vorbereitet. Er soll vom 9.–12. April 1989 in Budapest stattfinden.

Das Thema lautet: «Anwendung der modernsten technischen Methoden in der Wirkerei- und Strickerei-Industrie.»

Arbeit in den Landessektionen

Wir danken den verschiedenen Landessektionen für Ihre Einladungen zu den Landesversammlungen und zu anderen Anlässen. Wir werden dieses Jahr an einigen Teilnehmen können.

Wir möchten an dieser Stelle den Verantwortlichen dieser Sektionen für die grossartige Arbeit danken, welche sie Jahr für Jahr für unsere Föderation leisten.

Von den Landessektionen Italien und Frankreich haben wir bis heute nichts gehört. Aus gesundheitlichen Gründen musste auch auf eine Wiederaufnahme der Beziehungen und auf einen möglichen Wiederaufbau einer neuen Landessektion bis heute verzichtet werden.

Finanzielles

Dank energischer Sparmassnahmen ist es nun gelungen, die Rechnung des Internationalen Sekretariates wieder in die schwarzen Zahlen zu bringen. Diese Sparmassnahmen werden weiter fortgesetzt.

Trotzdem möchten wir hiermit einen dringenden Appel an alle Landessektionen und auch an die Einzelmitglieder richten, Ihre Beiträge rechtzeitig zu überweisen. Wir danken allen für das Verständnis.

IFWS, Intern. Sekretariat
Für den Generalsekretär
Hans Hasler
P. A. Vuilleumier

