

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 96 (1989)

Heft: 1

Rubrik: SVT-Forum

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: 19.02.2026

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

Liebe SVT-Mitglieder
Liebe Textiler

Unter diesem Titel wollen wir ab Januar 1989 den Kontakt vom Vorstand zu den Mitgliedern enger gestalten und gegenseitig etwas mehr Zugang finden.

Die Zusammensetzung unserer Vereinigung wird bekanntlich immer vielschichtiger: Textilmaschinenhersteller, Faserhersteller, Spinner, Zwirner, Weber, Textilhändler, Konfektionäre, alle sind sie bei uns dabei.

Im SVT-Forum wollen wir in kurzen Beiträgen über Aktuelles aus dem Leben der SVT berichten und zu einzelnen Problemkreisen persönliche Stellungnahmen abgeben. Natürlich erhoffen wir uns Reaktionen wie Leserbriefe, Zustimmung oder Ablehnung in irgendeiner Form.

Abstimmung in angemeldeter Form:
Unser Vorstandsmitglied, Peter Willi, zeichnet verantwortlich für den Inhalt des Forums. Redaktor Jürg Rupp für die Gestaltung desselben.

Mit dieser Massnahme möchten wir auch die grosse Fluktuation unserer Vereinigung etwas bremsen. Wir verzeichnen immer viele Eintritte, jedoch verlassen uns oft jüngere Mitglieder nach relativ kurzer Zeit.

Um jüngere Mitglieder nach relativ kurzer Zeit. Deshalb hier noch eine Bitte an unsere älteren, bestandenen Mitglieder: Tragen Sie Sorge zu den Jungtextilern, den Schulabgängern. Versuchen Sie zudem auch in Ihrem Arbeitsfeld neue Mitglieder zu werben; unser Nachwuchs muss ja nicht nur ab der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule stammen. Ich hoffe, dass die neuen «blaue Seiten» der «mittex» allen etwas bieten kann.

Der Präsident: Walter Borner

SVT-Weiterbildungs-kommission (WBK) Kurs Nr. 1

Einführung in CAD-Schnittsystem, Datenaufbereitung, Produktionsplanung und -steuerung für die Bekleidungsindustrie

Um Bekleidungsfachleute aus Produktion und Schnitt eine Orientierungshilfe im vielfältigen Angebot an Hard- und Software zu bieten, fand dieser von den befragten Teilnehmern als sehr informativ und positiv aufgenommene Kurs statt.

Auch in der Bekleidungsindustrie gehören Computer und Software zur Tagesordnung. Dieser Trend war auch an der letzten IMB festzustellen. Die Int. Bekleidungsmaschinenmesse fand im August 1988 in Köln statt, die «mittex» berichtete darüber ausführlich. Im aktuellen Dschungel an Informationen und zur Verfügung stehenden Systemen den richtigen Weg zu finden, ist nicht immer einfach. Meistens ist man auf Informationen der Hard- und Softwareverkäufer angewiesen, die ausgeklügelte «Showprogramme» demonstrieren, um die eigenen Produkte möglichst vorteilhaft zu präsentieren.

Einen anderen Weg ist die WBK gegangen: Um den in der SVT immer zahlreicher werdenden Bekleidungsfachleuten aus Schnitt oder Produktion eine objektive Information zu bieten, fand an sechs

Abenden im Oktober und November 1988 ein Einführungs- und Informationsseminar in den Räumen der Zürcher Abteilung der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule statt. Kursleiter Walter Hermann, Chef des Bekleidungstechnikums, und Kurt Zihlmann, ebenfalls Fachlehrer, führten den Kurs zweigleisig: In einem schnitttechnischen sowie einem produktionstechnischen Teil. Zentraler Punkt des Informationsseminars: Was für Systeme sind heute am Markt verfügbar, und was gibt es für Möglichkeiten damit?

Über ein Dutzend Teilnehmer (warum nicht mehr?) liessen sich nicht nur über textiles Wissen informieren, sondern hauptsächlich über das für viele Leute immer noch geheimnisvolle Ding Computer. Anwendung, Typen, Zusammensetzung der Systemkomponenten, die Datengliederung und - erfassung sowie Funktionsweise des Computers im allgemeinen wurden zuerst behandelt. Für Bekleidungsfachleute besonders wichtig sind die Bedienbarkeit der eingesetzten Apparate sowie die Leistungsfähigkeit und Benutzerfreundlichkeit der dazugehörigen Programme.

An den Geräten des Bekleidungstechnikums konnten sich die Teilnehmer auch in der Praxis üben und so vorhandene Berührungsängste weiter abbauen. Die abgegebene, umfangreiche Dokumentation hilft den Teilnehmern mit, bei der künftigen Auswahl ihrer Geräte die für sie richtigen zu erwischen.

FORUM FORUM FORUM FORU
M FORUM FORUM FORUM FOR
UM FORUM **FORUM** FORUM F
ORUM FORUM FORUM FORUM
FORUM FORUM FORUM FORU

Bitte in Ihrer Agenda notieren:



Generalversammlung in der Ostschweiz

**Freitag, 7. April 1989
in Wil**

mit interessanten Betriebs-
besichtigungen der Firmen
Blacky Modeldesign AG, Wil
Dietfurt AG, Bütschwil
Lehr AG, Münchwilen
Schweiz. Gesellschaft für
Tüllindustrie AG
Thomann & Co. AG, Münchwilen

Neue SVT-Mitglieder

Auch im Dezember 1988 durften wir neue Mitglieder in der SVT-Familie begrüßen. Es sind:

Peter Funk
Tegerlooweg 14
8404 Winterthur

Ulrich Gasser
c/o SKF (Schweiz) AG
Eschenstrasse 5
8603 Schwerzenbach

Ursula Meiler
Boutique Ursula
Dorf 260
9104 Waldstatt

Jörg Ringgenberg
KBS Interlaken
Alpenstrasse 34a
3800 Interlaken

Wir heissen die neuen Aktivmitglieder herzlich willkommen und hoffen, dass Sie sich in unserer Vereinigung wohlfühlen.

SVT-Weiterbildungskurse

1988/89

7. Baumwolle

Baumwolle, nach wie vor die bedeutendste Naturfaser, hat in der Schweizer Textilindustrie eine lange Tradition. Dies dürfte sich auch in Zukunft nicht sehr stark verändern, betrachtet man die Struktur der einheimischen Produktion. Seinen Werkstoff sollte jeder im Arbeitsprozess stehende Mitarbeiter bestens kennen. Diesem Umstand trägt auch die Weiterbildungskommission (WBK) Rechnung und bietet einen Kurs über Handel, Wandel, Prüfung und Klassierung der Baumwolle an.

Der von WBK-Chef Heinz Kastenhuber, in Zusammenarbeit mit Othmar Mörgeli, Paul Reinhardt AG, Winterthur, organisierte Kurs richtet sich in erster Linie an Mitarbeiter des Baumwolleinkaufs, an Prüfpersonal und Techniker aus Baumwollspinnereien und der weiterverarbeitenden Industrie. Aber auch alle andern sich mit Baumwolle befassenden Berufsleute sind angesprochen, diesen interessanten Kurs zu besuchen. Hochkarätige Fachleute aus Prüfinstituten und der Baumwollindustrie garantieren für ein inhaltlich lehrreiches Seminar. Das Detailprogramm kann dem Prospekt der WBK entnommen werden.

Datum: 24. Februar 1989

Zeit: 9.00–16.00 Uhr

Ort: Garten-Hotel, Winterthur

Kosten:

Fr. 120.- für SVT-Mitglieder

Fr. 140.- für Nicht-SVT-Mitglieder
(Verpflegung ist inbegriffen)

Anmeledeschluss ist der 28. Januar 1989,
für Spätentschlossene genügt ein Telefon ins SVT-Sekretariat:
Telefon 01 362 06 68.

SVT-Studienreise in den Fernen Osten

Bereits zum 2. Mal führte die SVT eine grosse Expedition durch. Nach der ersten Reise nach Brasilien vor drei Jahren, wurde diesmal der Ferne Osten gewählt. Vom 21. Oktober bis 5. November 1988 sollte die Hauptreise gehen. Über Singapur wurden Japan und Hongkong besucht.

Der Beginn stand unter einem schlechten Stern: Mit mehrstündiger Verspätung, «dank» einem Fluglotsenstreik in Frankreich, flogen wir von Zürich-Kloten Richtung Singapur. Auf den Service der Singapore Airlines waren schon alle sehr gespannt. Nach einem ruhigen Non-stopflug von 12 Stunden und 10 Minuten landeten wir um 19.30 Uhr Ortszeit auf dem Flughafen Changi in Singapur. Der vielgerühmte Service der Singapore Airlines? Na ja, etwas enttäuscht waren wir schon, mehr als Mittelklasse liegt als Bewertung nicht drin. Da gibt es unter den europäischen Airlines ein halbes Dutzend, die entschieden besser sind. Wer weiss, vielleicht kommt der ungerechtfertigte gute Ruf aus der 1. Klasse. Vom ach so gerühmten Verwöhntsein-Feeling war jedenfalls nichts zu spüren. Schwamm drüber.

Singapur

Leider hatten wir nur einen Abend Zeit, Singapur zu erleben. Eine Vitalität besonderer Art in den durch verschiedene Einwanderergruppen geprägten Vierteln fesselte die Reisenden. Ein grosses Gemisch an Völkern und Rassen, Chinesen, Inder, Thais, Malayen etc., alle sitzen einträchtig unter einem Dach. Eine bunte Zusammensetzung gibt es sicher auf der ganzen Welt nicht mehr. Was einem sofort auffällt, ist die fast klinisch anmutende Sauberkeit dieser Stadt, die jeden Vergleich mit irgendeiner Schweizer Stadt problemlos zu ihren Gunsten entscheiden würde. Es ist wirklich kaum zu glauben, wie sauber eine Stadt von dieser Grösse sein kann, wenn alle mitmachen, mehr oder weniger sanft unterstützt von drastischen Strafen bei Zuwiderhandlung. Referenz wurde auch dem britischen Gründer von Singapur erwiesen: Sir Thomas Stamford Raffles, sein Standbild steht im Hafen.

Keine Rohstoffe

Singapur ist in einer ähnlichen Lage wie die Schweiz; keine eigenen Rohstoffe, alles wird importiert, um nachher als Qualitätsware wieder exportiert zu werden. So hat Singapur als grösster Hafen den Platz von Rotterdam eingenommen, es werden mehr Güter umgeschlagen als in jedem anderen Hafen der Welt.

FORUM FORUM FORUM FORUM
FORUM FORUM FORUM FORUM FORUM

Elektrizität für diese Riesenstadt wird aus vier Kraftwerken bezogen, alle mit Erdöl betrieben. Wasser ist ebenfalls Mangelware und kommt aus Malaysia zu einem Preis von 3 Sing. Cents für 1000 Galloren. Das stark verschmutzte Wasser wird geklärt und anschliessend sogar wieder ausgeführt, teilweise wenigstens. Nur kostet das Wasser für den Käufer dann 50 Cents.

Nach der Stadtrundfahrt war männiglich auf unser Hotel «Hyatt Regency» gespannt. Und um es vorwegzunehmen: Auf der ganzen Reise hatten wir nie ein besseres und schöneres Zimmer, das Hotel war ein Traum. Suiten wie in einem Hollywood-Film, alles mit Marmor ausgelegt, man konnte sich in den Räumen fast verlaufen. Am nächsten Morgen um 5.00 Uhr war bereits Zapfenstreich, schade um das schöne Zimmer, schon wieder ausziehen. Entsprechend fit traf sich die Reisegesellschaft zu einem reichhaltigen und farbenprächtigen Frühstücksbuffet. Auf der Fahrt zum neuen Flugplatz von Singapur sahen wir etwas von dieser Stadt im Tageslicht. Der nächtliche Eindruck trog nicht: wunderschöne Parkanlagen, saubere Straßen und Häuser entlang den 20 Kilometern bis zum Flughafen.

Japan

Um 9.45 Uhr flogen wir während 6½ Stunden Richtung Tokio, wieder mit Singapore Airlines. Im Gegensatz zum 1. Flug war der Service mindestens guter Durchschnitt, und so kam die Gruppe am Sonntag, den 23. Oktober 1988, pünktlich um 17.00 Uhr Ortszeit auf dem neuen Flughafen Tokio-Narita an; wir waren in Japan.

Hier machten wir auch sofort Bekanntschaft mit unserer Reiseleiterin, die uns während der nächsten 10 Tage begleitete. Inasan, eigentlich heisst sie Kyoko Inagaki, erwies sich für uns als wahrer Glücksfall: Mit nimmermüdem Optimismus und einer strahlenden Herzlichkeit brachte sie uns die nicht einfache Psyche und die Mentalität ihrer Landsleute näher. Sie wird die Gabe haben, kritische Momente in der Gruppe durch ihr Verhalten zu entkrampfen und zu jeder Zeit eine fröhliche Stimmung zu erzeugen. Mit einem unglaublichen Wortschatz erzählte sie uns immer wieder in perfektem Deutsch die Geschichte ihres auf uns Europäer eigenartig wirkenden Landes.

Die misslex
gibt Ihnen
Informationen
aus Ihrem
Lebensbereich



Das ist Japan: Der Kinkakuji-Tempel, besser bekannt unter dem Namen «Goldener Pavillon».

Einen weiteren, ständigen Begleiter lerten wir kennen: den Verkehrsstau. Da wir hauptsächlich mit dem Bus unterwegs waren, kamen wir in engen Kontakt mit den lokalen Verkehrsverhältnissen. Es ist kaum zu glauben, was für ein Chaos auf Japans Straßen (Linksverkehr) herrscht. Für die 80 km bis in die Stadt brauchten wir mit dem Bus mehr als zwei Stunden, für die letzten 10 km fast die ganze Zeit; der Verkehr in Tokio ist unbeschreiblich. Unser Hotel «Kejo Plaza» war ein riesiger Kasten mit über 45 Stockwerken. Hauptthema beim Schlummertrunk waren die Preise, draussen und im Hotel. Ein Müsterchen? Für eine kleine Flasche japanisches Bier, das übrigens ausgezeichnet schmeckt, bezahlt man die Kleinigkeit von zehn bis zwölf Franken, na dann Prost!

Tempel und Schreine

Was wir in 10 Tagen Japan an Sehenswürdigkeiten zu Gesicht bekamen, grenzt ans Unglaubliche. Das Programm war mit kulturellen und textilen Höhepunkten gespickt, wie erwartet hatten wir alle kaum eine Atempause. Unsere stets freundliche Reiseführerin führte uns zu fast allen grossen Plätzen der japanischen Geschichte. Alle Höhepunkte aufzuzählen, würde den Rahmen dieser textilen Berichterstattung sprengen. Die gesammelten Eindrücke einer solchen Reise sind sowieso schwer in wertfreie Worte zu packen, und den unbeteiligten Leser würden sie höchstens langweilen. Hauptverantwortlich für die Feinheiten des Programms war sicher Herbert Frei von der Siber-Hegner AG, Zürich, ohne die Mitorganisatoren abzuwerten. Seine Kenntnisse von Japan und seine Arbeit in diesem Land öffneten uns manche Tür, liessen uns manches sehen. Immer wieder tauchte er an den ver-

schiedensten Stationen auf, um uns zu begleiten oder einfach einen guten Tip zu geben.

Das religiöse Leben der Japaner sei doch kurz etwas näher durchleuchtet: Staunend betrachten wir die Gläubigen: Am Eingang jedes Schreines oder Tempels steht ein überdachter, brunnenähnlicher Wassertrog. Hier findet die rituelle Waschung statt. Aus einer hölzernen Schöpfkelle giesst man Wasser über die linke Hand, nimmt anschliessend die Kelle in die andere Hand und tut dasselbe mit der rechten Hand. Nun giesst man ein wenig Wasser in die hohle linke Hand und spült sich symbolisch den Mund. Nicht vergessen darf man dabei, das übrige Wasser über die die Kelle haltende Hand und den Griff zu leeren. So ist das Gerät sauber für den nächsten Benutzer. Nun ist man bereit, in den Tempel einzutreten. Besonders auffallend ist das Gebetsritual beim sich Nähern an den Tempel: Der Gläubige tritt vor den Schrein, verharrt einige Sekunden, dann klatscht er zweimal in die Hände und beginnt zu beten. Nach dem Gebet wirft er in hohem Bogen eine Münze in grosse, mit hölzernen Gitterrosten versehene Behälter, um sich anschliessend zu entfernen. Alles klar bis auf das Klatschen. Die Erklärung lieferte unsere Inasan: Die Shinto-Götter sind sehr menschlich, sie schrafen, pardon, schlafen auch. Durch das Klatschen sollen sie geweckt werden, um das Gebet und die Bitten zu erhalten. Voilà, so einfach ist das.

Tokio

Bis am Donnerstag sollte die Hauptstadt Japans unsere Basis sein. Tokio ist, um es kurz zu sagen, keine ansprechende Stadt. Mit den Vororten zusammenge-rechnet wohnen über 14 Mio. Men-

schen in diesem Moloch. Früher hiess sie Edo und ist erst seit 1868 Hauptstadt im Reich der aufgehenden Sonne. Die erste Fahrt führte uns an der ausgedehnten Parkanlage des Kaiserpalastes vorbei, den Palast selbst sieht man nicht, da er von Bäumen umgeben ist und ständig bewacht wird. Viele Autos standen vor den Eingängen: Der hochbetagte Kaiser Hirohito (sprich Hiroschto), übrigens der 124. in ununterbrochener Reihenfolge, ist seit vielen Monaten schwer krank, ganz Nippon sorgt sich um den Tenno. Drei-mal täglich wird auf allen offiziellen Fernsehkanälen der Gesundheitszu-stand Seiner Majestät in Form eines aus-giebigen Bulletins durchgegeben. Unse-re, zugegebenermassen egoistische, Sorge war es, dass der Kaiser mit seinem ewigen Schlaf noch zuwarten möge, bis wir Japan wieder verlassen hatten, denn sonst hätten wir gleich zusammenpak-ken können. Bestimmt ist unser Wunsch nur darum in Erfüllung gegangen, weil wir so fleissig Schreine und Tempel be-sucht haben, den 8 Millionen Shinto-Göttern sei's herzlich gedankt. So be-suchten wir die ersten zwei Schreine, den Meiji-Schrein und den Kannon-Tempel im Asakusa-Viertel, zu dem die mit vielen Souvenirläden umsäumte Nakamise-Arkade führt. Der Tempel stammt aus dem 7. Jahrhundert und ist der buddhi-stischen Göttin der Barmherzigkeit ge-widmet.

Quality «Made in Japan»

Erster fachlicher Höhepunkt war der Besuch der Sophia University im Herzen Tokios. Durch die grosszügige Vermittlung der Siber-Hegner AG, sprach der Europäer Robert J. Ballon, seit 40 Jahren wohnhaft in Japan Professor of Business an der Uni, über die japanische Mentalität, die Vorstellung von Marketing, Qualität und deren Kontrolle. Prof. Ballon war ein hervorragender Redner und brachte uns das in seinen Augen grösste japanische Problem für den Europäer etwas näher, nämlich die Kenntnis, dass wir von den Japanern nichts oder nicht viel wissen. Während zwei Stunden fesselte er seine Zuhörer mit immer wieder neuen Erkenntnissen und Fakten. So hat der Japaner eine andere Vorstellung von Qualität: Für den Westen ist der Kauf einer Ware hauptsächlich sein Risiko, hier redet man von der Verantwortung des Herstellers. Die Japaner sind ganz verrückt nach Qualität, nach unseren Vorstellungen manchmal sogar etwas bemüht. So gibt es im



Eine seltene Aufnahme der ganzen Reisegruppe, hier beim Besuch der Tempelanlage in Nikko. Der Toshogu-Schrein entstand zwischen 1634–36.

Westen den AQL, der in Prozenten gemessene Acceptance Quality Level, mitnichten im Land der aufgehenden Sonne. Hier redet und lebt man nach dem Gedanken der PPM, das heisst Pieces per Million. Prof. Ballon erzählte uns ein verbrieftes Muster dieser Denkweise: Ein weltbekannter Elektronikkonzern, Sony, bestellte bei einem potentiellen europäischen Zulieferanten dreimal 100 Stück eines Teils. In den drei Boxen waren je 100, 98 sowie 101 Teile. Ergebnis der Prüfung: Der Lieferant fiel durch. Die Erklärung dazu: Diese Firma kann nicht einmal bis 100 zählen. Punkt. Das Referat war so voll von Details, dass es in einem separaten Bericht nochmals näher betrachtet werden soll.

Zum Schluss gab Robert J. Ballon noch schmunzelnd bekannt, dass der Westen 1000 Jahre keine Konkurrenz gehabt hätte. Durch die Präsenz der Japaner und ihrem Willen zur absoluten Leistung müssten wir endlich lernen, dass wir nicht immer die Besten seien. Was soll man da noch sagen?

*Nihon Siber Hegner K.K. IMD,
Tokio*

Um uns so richtig in japanische Stimmung zu bringen, wurden wir von der japanischen Tochterfirma der Siber-Hegner AG zu einem formidablen japanischen Abendessen eingeladen. Direktor Kurt E. Sieber begrüsste die Gesellschaft mit launigen Worten und hoffte, dass diese Reise uns mehr Einblick in die Geheimnisse Japans geben würde. Recht hatte er. Staunend betrachteten wir wahre Kunstwerke der japanischen Küche, und selbst der rohe Fisch, Sushi genannt, schmeckte ausgezeichnet. Auch an dieser Stelle nochmals herzlichen Dank für die grosszügige Geste.

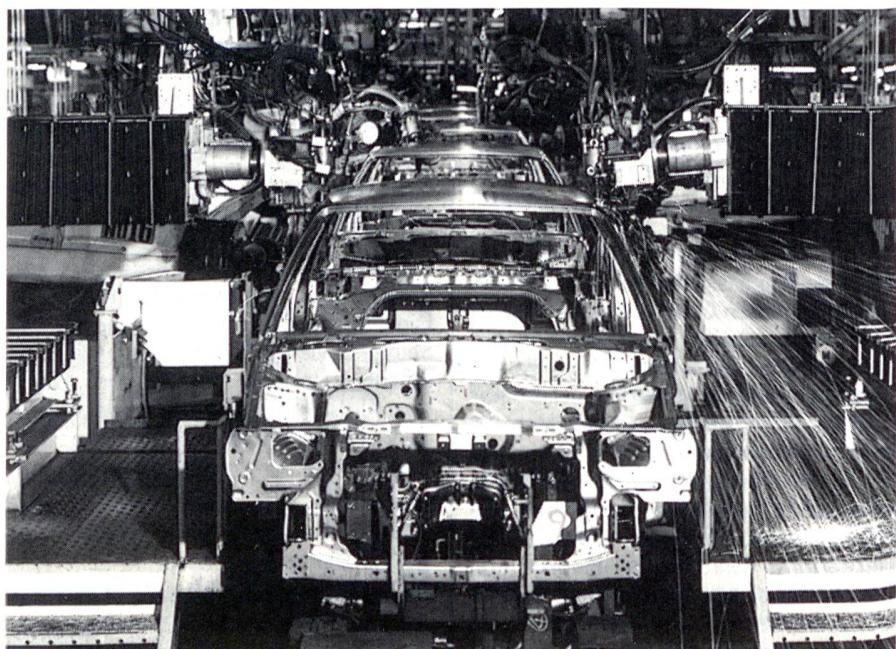
Nikko

Als monumentalste und schönste Anlage in ganz Japan gilt der Tempel in Nikko. Selbst für Einheimische ist diese Ballung an Schönheit etwas besonderes. Ein Sprichwort sagt: «Sage nie ‹kekko› (wunderbar), wenn du Nikko nicht gesehen hast.» Speziell Xaver Brügger und der Berichterstatter waren für die Japaner die Sensation, hervorgerufen durch ihre Länge ... Unzählige Hände von vielen Schulkindern mussten geschüttelt werden, überall wurden wir mit lauten «Harros» begrüßt. Dies ist kein Schreibfehler, denn die Japaner haben die amüsante Eigenart, R und L zu verwechseln. So wird aus einem «Hallo» flugs ein «Harro».

Nissan Motor Co. Ltd.

Über das japanische Autowunder wird viel geschrieben. Nach der Besichtigung des Werkes in Zama, in der Nähe von Tokio, wussten wir warum. Wiederum dank Siber-Hegner bekamen wir Einlass. Deputy General Manager Mitsuru Shiozaki persönlich lud uns stolz zu einer Besichtigung des Riesenwerkes ein. Aber wie bei praktisch allen Besichtigungen: «No pictures please.» Die Söhne Nippons haben heute eine fast panische Angst, nachdem sie alles dem Westen abkopierten, dass nun der Spiess umgedreht wird. Es gibt drei «Don'ts» in Japan: Don't photograph, don't touch, don't look. So besuchten wir das vollroboterisierte Werk, aus dem alle 40 Sekunden ein Wagen die Bänder verlässt. Nur einige Arbeiter sind zu sehen, die alle Funktionen der Computer überwachen. Die Automatisation erreicht einen Grad von 97%, 3000 Schweißpunkte benötigt eine Karosserie. Das Werk in Zama gilt als die am besten automatisierte Fertigungsstrasse auf der ganzen Welt. Lediglich in der Endmontage sind Menschen an der Arbeit, jeder ein ausgebildeter Ingenieur, auch der Scheibenwischer-Monteur. Jede Stunde verlassen 100 fertige Autos die Produktion. Zum Werk Zama einige Zahlen:

Fläche: 858 000 Quadratmeter
Gebäudefläche: 539 000 Quadratmeter
Mitarbeiter: ca. 5300



3000 Schweißpunkte sind nötig, um eine Karosserie vollautomatisch zu produzieren. Werkbild Nissan Motor Co., Werk Zama/Tokio.

Kapazität: 35 000 Wagen pro Monat
Modelle: neben Nissan auch
VW Santana in Lizenz

Dabei gilt dieses Werk als kleinstes von 5 Nissan-Betrieben. Seit 1965 wurden rund 10000000 Fahrzeuge produziert, Nissan steht an 5. Stelle im weltweiten Verkauf an Autos mit 2.7 Millionen Fahrzeugen im Jahr. Gearbeitet wird zweischichtig, die Wartung des Produktionsapparates läuft dagegen rund um die Uhr. Eine Minute Produktionsstop kostet 1 Million Yen, deshalb sind überall Springergruppen auf der Lauer, um keine Unterbrüche zu riskieren. Pikantes Schlussdetail: Japanische Autokäufer zahlen rund 30% mehr für das gleiche Modell wie ihre europäischen Kollegen. Sie subventionieren damit quasi ihre Erzeugnisse und helfen so mit, das japanische Produkt im Export zu einem konkurrenzfähigen Preis anzubieten.

Entlang der pazifischen Küste ging unsere Fahrt weiter Richtung Hakone. In Kamakura besichtigten wir den Daibutsu; sehr eindrücklich, die Ausstrahlung dieser grössten, freistehenden Buddha-Statue der Welt. Viel zu lachen gab die anschliessende Übernachtung in einem typisch japanischen Hotel: Dampfbad, Kimono für alle, am Boden sitzen, Fisch zum Frühstück, das sind nur einige Stichworte zu diesem einmaligen Erlebnis. Auch das auf dem Boden Schlafen bereitete niemandem Mühe.

Kyoto

Bestens ausgeruht fuhren wir mit dem Bus nach Atami, wo wir mit dem Shinkansen-Hochgeschwindigkeitszug nach Kyoto rasten. Knappe 230 km/h konnten wir am öffentlichen Tacho ablesen; leider hatten wir den Bummller erwischt. Beim Schnellzug geht es nämlich hoch

bis 250 km/h. So kamen wir in die alte, schöne Kaiserstadt Kyoto, welche für die nächsten drei Tage zu unserem Domizil wurde.

Daido-Maruta-Druckerei

Die nächste Betriebsbesichtigung galt einer Druckerei: dem Lohnveredler Daido-Maruta Finishing Co. Ltd., Kyoto. Ge gründet wurde sie mitten im 2. Weltkrieg, im Juli 1942, und gehört heute den drei Grosskonzernen Toyobo (44,4%), C. Itoh (10,5%) und der Marubeni Corp. (8,6%). Für ca. 100 Kunden werden 95% Gewebe und 5% Maschenware verarbeitet und bedruckt. Die Arbeitsbedingungen der 500 Mitarbeiter lassen sich, vorsichtig ausgedrückt, nicht mit europäischen und schon gar nicht mit schweizerischen Verhältnissen vergleichen. Auch in diesem Betrieb ist das Wichtigste die Firma, und dann erst die schöne Fabrik. Zum Vergleich einige Zahlen:

Grundfläche: 33 000 Quadratmeter
Gebäudefläche: 21 000 Quadratmeter
Maschinen: 2 Kontinue-Vorreiniger und Bleicherei, 19 Flachdruck, 3 Rotationsdruck, 1 Kontinue-Färbemaschine
Umsatz: 8 Mio. Yen pro Jahr
Investitionen: 15 Mio. Yen pro Jahr
Exportanteil: 25%

Trotz den vielen «don'ts» gelang es, den anwesenden Daido-Maruta-Vertretern einige Fakten über die Firma abzulutschen: Was sind die Mindestmengen? 3000 Meter (4 Farben) beim Flachdruck sowie 6000 Meter (4 Farben) beim Rotationsdruck. Die Preisgestaltung ist sehr einfach. Der Veredlungslohn beträgt für Gewebe umgerechnet 2 Franken, für Maschenware Fr. 3.50, egal ob 2 oder 14 Farben, der Preis bleibt gleich. Im Schnitt werden acht Farben appliziert. Viel zu reden gibt in Europa die japani-

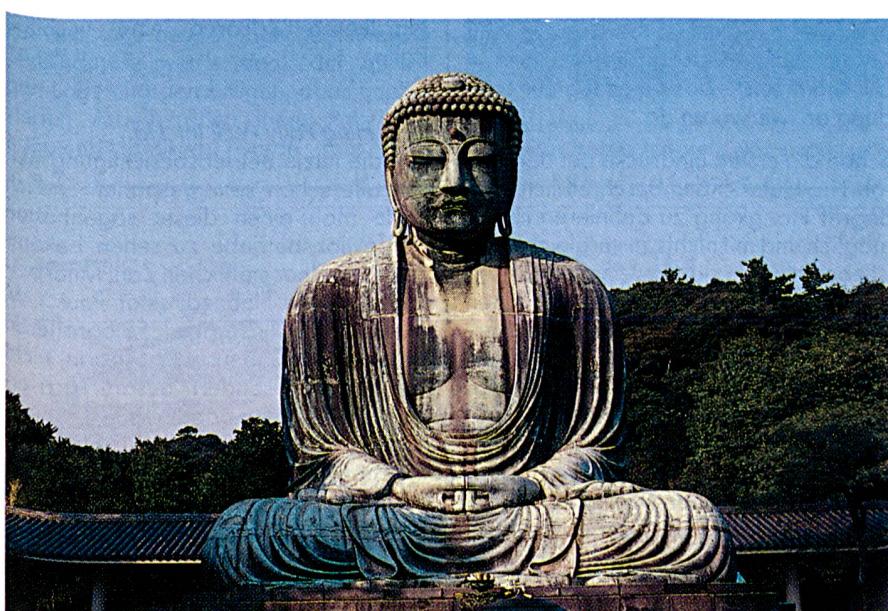
sche Arbeitszeit, die nach Gesetz ebenfalls 40 Stunden beträgt. In Tat und Wahrheit wird aber 50 bis 60 Stunden gearbeitet, je nach Höhe der Aufträge. Auch haben die Japaner Anrecht auf vier Wochen Ferien, nehmen aber nur 10 Tage, der Rest wird der Firma geschenkt. Ein Arbeiter verdient mit diversen Zulagen rund 6 Mio. Yen, also etwa Fr. 72 000.-, bei den irrsinnigen Lebenshaltungskosten wie Miete, Schule für die Kinder etc. geht aber das meiste drauf. Die Frage nach Gewerkschaften erntet Kopfschütteln und völliges Unverständnis, jede Firma hat ihre eigenen Gesetze, so sagte man uns.

Osaka

Nach drei Tagen Kyoto, von wo aus immer wieder Ausflüge in die nähere und weitere Umgebung gemacht wurden, verlegte sich die Reisegesellschaft am 30. Oktober per Bus weiter nach Osaka. Diese Stadt machte auf die meisten Teilnehmer den besten Eindruck, grosszügig und weit angelegt, kein Vergleich mit dem engen Tokio. Osaka ist mit rund 2,7 Mio. Einwohnern nach Tokio und Yokohama die drittgrösste Stadt Japans, berühmt vor allem durch das Osaka-Schloss und sein unterirdisches Shopping-Center.

Toyoda-Sulzer Sales Ltd.

Vor 20 Jahren kamen die ersten Kontakte zwischen der Gebr. Sulzer AG und der Toyoda Automatic Loom Works Ltd. zu stande. Daraus entstand 1971 die immer noch gültige Joint-Venture mit zwei Abteilen: Toyoda-Sulzer Sales Ltd. in Ibaraki, dazu die Toyoda-Sulzer Manufacturing Ltd., Nagoya. Die Aufgabe dieser Betriebe ist Produktion und Vertrieb von Projekttilwebmaschinen. Die damalige Entscheidung hat sich später durchaus als richtig erwiesen, wie die heutigen Resultate dieser Gesellschaft zeigen. Beliefert werden hauptsächlich der Inlandsmarkt sowie Nachbarländer im pazifischen Raum. Für Montag, den 31. Oktober, stand ein Kunde von Toyoda-Sulzer auf unserem Programm: Via Muttergesellschaft Sulzer Rüti bekamen wir die Gelegenheit, die Nissinbo Tokushima Mill zu besuchen. Pünktlich wurden wir am Osaka-Pier zur Schiffsreise gefahren. Dr. Hans Jäger, Sulzer Rüti Generaldirektor für den Bereich Webmaschinen, liess es sich nicht nehmen, uns in Japan persönlich zu begrüßen; er kam direkt von der ATME nach Japan. Eben-



Ein Höhepunkt der Reise: Der grosse Buddha Daibutsu in Kamakura, 12,75 m hoch, aus Bronze gegossen. Bis 1495 stand er in einem Tempel, der damals von einer Springflut zerstört wurde.

so nett wurden wir von Kurt Honegger, dem Direktor der beiden japanischen Tochtergesellschaften, willkommen geheissen.

Die Nisshinbo Tokushima Mills produziert ausschliesslich schweren Denim. In einer sauberen Halle, sehr niedrig und ohne Fenster, stehen 48 neue, doppelbreite P 7100 Projektilwebmaschinen. Mit 27 Personen je Schicht webt Nisshinbo hier 500 000 Meter im Monat. Leider durften wir auch hier nur den Websaal besuchen, und den sogar nur nach Drängen von Toyoda-Sulzer. Nisshinbo gehört zu den grösseren Textilgruppen in Japan. In 17 Betrieben mit über 6600 Beschäftigten laufen in den Spinnereien 680 000 Spindeln und in den Webereien etwa 6300 Maschinen, davon 500 schützenlos. Für unsere mehrstündige Reise per Bus und Schiff hatte man einen wunderschönen Tag bestellt, der für alle zum unvergesslichen Erlebnis wurde. Besten Dank nach Winterthur und Arigato gozaimasta nach Osaka.

Für den vorletzten Tag in Japan trennte sich die Gesellschaft: Während unsere Damen, und auch Herren, die berühmte Perleninsel besuchten, standen für die Textiler noch zwei Punkte auf dem Programm: Am Morgen besuchten wir das Textil-Museum des Kanebo-Konzerns. Es ist nicht mit der Abegg-Stiftung zu vergleichen, schon von der Grösse her. Kurator Masao Sano freute sich, eine so hochkarätige Schar Fachleute zu begrüssen, und zeigte uns die im Moment ausgestellten, alten Kimonos aus allen Teilen Japans. Der nimmermüde Herbert Frei sowie A. Yonenaga von Nihon Siber Hegner waren auch hier, wie bei Nissinbo, zur Stelle, und halfen bei sprachlichen und anderen Schwierigkeiten.

Toray

Am Nachmittag besuchten wir in Otsu den Betrieb des Toray-Chemiefaserkonzerns. Entgegen den üblichen Ge pflogenheiten wurden uns bereitwillig alle Türen geöffnet und auf Fragen Antwort gegeben. Begonnen hat Toray vor über 60 Jahren mit der Produktion von Viskose. Zuerst besuchten wir das firmeneigene Textilmuseum mit vielen Relikten aus der Frühzeit der Chemiefaserproduktion.

30jährige Polyester-Extruder stehen neben den ersten Dialyse-Filttern für Blutwäsche. Im Betrieb Otsu arbeiten 3758 Personen, davon allein 840 in Forschung und Entwicklung. Alle neuen Toray-Produkte kommen aus dieser gigantischen Fabrik. Wir hatten die Gelegenheit, das Herz der Forschung, die Klimakammern zum Testen von neuen Stoffen, zu besuchen, und, oh Wunder, sogar Fotos durften gemacht werden. Wie genau alles funktioniert und organisiert ist, soll Inhalt eines gesonderten Aufsatzes werden.



1950: Das 1. Plakat für Nylonhemden in Japan entsteht. Zu sehen ist es im Toray-Fabrikmuseum in Otsu.

Am 2. November 1988, um 11.00 Uhr
Ortszeit, verliessen wir Japan, ein Land,
das gegensätzlicher nicht sein kann. Ein
Land, das uns viele Eindrücke vermittel-
te, an denen alle wohl noch einige Zeit
knabbern werden. Sayonara Nippon.

Hongkong

Die Begegnung mit der Hongkong-Airline, Cathay Pacific, wurde zu einem unvergesslichen Erlebnis. Wohl selten waren in einem Flugzeug unfreundlichere Air-Hostessen anzutreffen wie auf diesem mehrstündigen Flug. Trotzdem, alle waren schon gespannt auf dieses Hongkong. Schon der Anflug war die Reise wert. Man kann sich das ungefähr so vorstellen: Der Zürichsee wäre das Meer bzw. der Hafen. Der Seeausfluss, die Limmat, wäre die Landepiste, mitten in der Stadt setzte das Flugzeug zur Landung an, wir waren da.

Schon die ersten Eindrücke bei der Busfahrt ins Hotel sind unbeschreiblich. Den Begriff Hongkong zu definieren ist unmöglich und mit nichts zu vergleichen. Es ist eben Hongkong, das einen durch seine Wucht fast erschlägt. 5,5 Millionen Menschen wohnen hier auf engstem Raum, Superreiche von den Ärmsten nur durch einige Meter getrennt. Eine Hafenrundfahrt, nach dem Einchecken in unser Hotel, hinterliess eine Ahnung von dieser Grösse, die für uns in den drei Tagen überall spürbar war. Unter anderem besuchten wir die wohl verrückteste Börse der Welt, die Silber- und Goldbörsen Hongkong, wo ohne Limit und Kontrolle 192 Brokerfirmen Edelmetall von unvorstellbaren Werten hin- und herschieben.

FORUM FORUM FORUM FORUM
FORUM FORUM FORUM FORUM FORUM

SBG Hongkong

Zu Besuch angesagt, waren wir in der Agentur Hongkong der Schweizerischen Bankgesellschaft. Direktor Paul Hohl und seine beiden Schweizer Mitarbeiter begrüssten uns im 45. Stock, von wo wir einen imposanten Blick auf den Hafen hatten. Natürlich waren wir sehr interessiert, wie er die Zukunft Hongkongs sieht. Seine Antwort könnte man mit einem chinesischen Sprichwort umschreiben: «Der Himmel ist hoch, und Beijing (Peking) ist weit.» So sieht er die Zukunft positiv und selbst bei einer schlechten Entwicklung keine Probleme. Hongkong ist heute der grösste Containerhafen der Welt und ein internationales Finanz- und Servicezentrum. Bekannt ist, dass das Überbleibsel des British Empire 1997 an die Volksrepublik China zurückgeht. In den letzten Jahren sind darum einige reiche Leute weggegangen. In der Zwischenzeit wurde aber ein neuer Vertrag mit den Chinesen ausgehandelt, der Hongkong für mindestens 50 Jahre einen Status quo garantiert. Seit dieser Zeit schiessen die neuen Wolkenkratzer wieder förmlich in den Himmel, die Mieten sind in den letzten 12 Monaten um 50% gestiegen. Kaufen kann man nichts, die SBG wollte das Hochhaus, in dem sie eingemietet ist, kaufen: Unmöglich, zu keinem Preis. Land wird immer knapper. Auch die sogenannten New Territories werden immer mehr überbaut, das Gesicht dieser Stadt ändert sich monatlich. Schweizer Banken, und von denen hat es am Platz rund ein Dutzend, spielen für die Dreiecke Schweiz-China-Taiwan und Schweiz-Nordkorea-Südkorea eine wichtige Rolle.

Shui Hing Polly Peck Int. Ltd.

Auf die letzte Betriebsbesichtigung waren alle schon sehr gespannt. Endlich sollte man einen dieser sagenhaften Konfektionsbetriebe zu sehen bekommen. Mit einer stattlichen Zahl Mitarbeiter begrüßte Finanzdirektor Paul Y.W. Hue die SVT-Gruppe. Fotografieren war hier, im Gegensatz zu Japan, nicht nur gestattet, sondern ausdrücklich erwünscht. «This is a good publicity for us», so Hue. Shui Hing gehört zur Polly Peck International Group und handelt mit Früchten, Textilien, Kosmetik und EDV. Im textilen Bereich stellt Shui Hing qualitativ gute Produkte her, die Preise sind relativ günstig. So kostet ein Dutzend Hemden US-Dollar 16.-, FOB geliefert. Eine Näherin verdient monatlich 5300 HK-Dollars, das sind gut 1000 Franken.



Das SVT-Schiff steht bereit für die Hafenrundfahrt, und wie man sieht, sind alle willkommen

Sie arbeitet dafür 8,5 Stunden während 6 Tagen in der Woche. Abzüge gibt es keine, dafür auch keine Sozialleistungen, Feriengelder etc. Wer nicht da ist, verdient nichts. Zum Leben benötigt eine Familie mit 6-8 Mitgliedern etwa 10000 HK-Dollars im Monat. Um zusätzlich etwas zu verdienen, arbeiten viele Chinesen auch am Abend, um ihre Familie durchzubringen. Paul Hue erzählte uns aber auch, dass ein Top-Manager bis 5 Mio. HK-Dollars im Jahr verdiene, so sind die Gegensätze.

Gegensätze auch im Betrieb. Was für ein Unterschied, verglichen mit durchrationalisierten, europäischen Betrieben. Bei diesen Löhnen steht der Mensch noch im Vordergrund, nicht die Maschine. Arbeitskräfte gibt es genug. Für die Zukunft sieht man bei Polly Beck Far East keine Probleme. Hongkong werde so bleiben, wie es sei, das sei auch im Interesse der Rotchinesen. Hongkong werde die Türe zu Asien, und das je länger je mehr. Die Textilindustrie werde dank der günstigen Lage und den billigen, aber qualifizierten Arbeitskräften ihren Platz behaupten. Hongkong würde aber auch

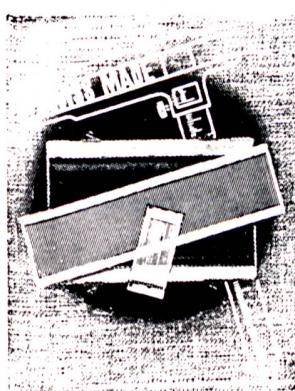
als Dienstleistungsort an Wichtigkeit zu nehmen, auch für die Produktionsüberwachung im Auftrag Dritter in anderen asiatischen Ländern, wo noch billiger produziert wird als hier in Hongkong. Aber das Ende der (offiziellen) Reise nahte: Danzas lud uns am Vorabend des Abfluges in ein bäumiges Drehrestaurant im 40. Stockwerk ein. Bei einem ausgedehnten Mahl liess man zum ersten Mal die Reise Revue passieren. Dass sich 38 Personen während dieser Zeit so gut vertragen können, ist keine Selbstverständlichkeit. Aber alle hatten den Willen, aufeinander Rücksicht zu nehmen. Wohl niemand bereute es, Teilnehmer dieser unvergesslichen Reise gewesen zu sein. So erstaunte denn die abschliessende Frage nicht: «Wo gehen wir das nächste Mal hin?»

JR

Alle Bilder Jürg Rupp, ausser Nissan



Andere Länder, andere Sitten. Ein Rollengatter «Made in Hongkong». Dabei ist zu beachten, dass das Bedienungspersonal fast, wenn nicht ebenso, schnell ist wie eine automatische Anlage.



RÜEGG + EGLI

8621 Wetzikon ZH

Telefon 01/930 30 25

Webeblattfabrik

Webeblätter für alle Gewebearten in Zinn und Kunststoff

Rispelblätter in allen Ausführungen

Spiralfederrechen (Durchlaufkluppen) in allen Breiten.

Winkelleitblätter (Gelenkschärblätter)