

Objektyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **76 (1969)**

Heft 11

PDF erstellt am: **16.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL INDUSTRIE

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

INHALT

Preisertifizierung gegenüber Japan	402
Keine Aufwertung des Schweizer Franken	402
Seilziehen um französische Grenzgänger	402
Expansion durch Grosseinkaufszentren	402
Bekämpfung der Schwarzenbach-Initiative	
Vaterlandslose Gesellen	403
Die Ueberlebenschance im Käufermarkt	403
Moderne Transportgeräte für den Textilbetrieb	406
Der Kopstransport in der Kammgarnspinnerei	410
Der Transport und die Lagerhaltung von Kreuzspulen in Tuchfabriken	412
Transport der Rohgewebe und Gewebekontrolle	414
Moderne Lagertechnik in der Textilindustrie	417
Neues Hydraulikgerät erleichtert Hebearbeiten	418
Die Stellung der Weberei innerhalb der Textilindustrie	
aus der Sicht des Maschinenherstellers	418
Rohbaumwolle	423
Wolle	424
Modische Zukunftsvisionen	425
55. Schweizer Modewochen Zürich	426
50 Jahre RITEX	427
50 Jahre Schweizerische Werbegesellschaften	428
Forschung und Entwicklung in der industriellen Elektronik	429
Gleich richtig — ist wichtig	431
Zusammenarbeit in der schweizerischen Bekleidungsindustrie	432
Internationaler Wäsche- und Miedersalon mit Badebekleidung	432
Textiltechnisches Kolloquium der ETH	434
Investitionen in der Textilveredlungsindustrie	435
Marketing in der Textilwirtschaft	435
XIV. Kongress der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten in Bulgarien	436
Arbeitstagung des Oekonomischen Komitees des CIRFS	438
Tagung der Arbeitsgemeinschaft der Textil- und Bekleidungsindustrie für Nachwuchsförderung	439

Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Textilfachschüle Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Organ der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten

Organ der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil

VST-Studienreise	439
VET: Voranzeige	440
Unterrichtskurse 1969/70	440
Chronik der Ehemaligen	440

Redaktion:

P. Heimgartner, Dr. H. Rudin, A. U. Trinkler

Beratender Fachausschuss:

Prof. Dr. A. Engeler, EMPA, St. Gallen; a. Prof. Dr. E. Honegger, ETH, Zürich; Direktor H. Keller, Textilfachschule Zürich; Prof. H. W. Krause, ETH, Zürich; Direktor E. Wegmann, Textilfachschule Wattwil

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion gestattet

Adresse für redaktionelle Beiträge:

«Mitteilungen über Textilindustrie», Letzigraben 195, 8047 Zürich, Tel. 051 / 52 89 39

Geschäftsstelle VET:

Lindenweg 7, 8122 Pfaffhausen, Postcheck 80-7280
Tel. 051 / 85 34 02

Abonnemente und Adressänderungen:

Administration der «Mitteilungen über Textilindustrie», Robert Keller, Effretikerstrasse 8, 8307 Kindhausen, Tel. 051 / 86 45 43
Abonnement-Bestellungen werden auf jedem Postbüro entgegengenommen

Abonnementspreise:

für die Schweiz: jährlich Fr. 24.—
für das Ausland: jährlich Fr. 28.—

Annoncen-Regie:

Orell Füssli-Annoncen AG, Postfach, 8022 Zürich
Limmatquai 4, Telefon 051 / 32 98 71
Inseratschluss 25. und für Stelleninserate 4. j. M.

Druck und Spedition: Lienberger AG, Obere Zäune, 8001 Zürich

In dieser Nummer inserieren:

Aladin AG, Zürich	X	Gebrüder Iten, Baar	XXVII	Suter-Strickler fils SA, Horgen	XXXVII
Angst + Pfister AG, Zürich	XX	Jakob Jaeggli & Cie, Winterthur	XIV	Swissair	VII
Walter Bachmann, Wald	X	Kündig AG, Wetzikon	II	Stäubli, Horgen	VIII
Balz & Vogt, Wangen SZ	XXVII	Klöckner-Moeller, Zürich	XXIII	SKF-Kugellager AG, Zürich	XIV
Walter Bickel, Thalwil	IV	AG Gebr. Loepfe, Zürich	XVI	SRO-Kugellagerwerke, Zürich-Oerlikon	XXII
Bourquin & Cie, Urdorf	X	Metallveredlung Zürich	XXIX	L. Sprüngli-Gabrian & Co, Rapperswil	XXXVIII
Chemische Fabrik Uetikon	XXVIII	Max Meierhofer, Schwanden	XVIII	Die 4 von Horgen: Schweizer AG	I
Fabrimex, Zürich	XXVI	Model AG, Weinfelden	V	Textilfachschule Zürich	XV
FTA Fahrzeugtechnik AG, Aarau	XIX	Müller & Cie AG Neuhausen	VI	H. Umiker, Zürich	XXVII
Fritz Fuchs, Zürich	IV	Nef + Co, St. Gallen	XXVI	Urlit AG, Flüelen	XXXVIII
E. Fröhlich AG, Mühlehorn	XV	Nef + Co, St. Gallen	XXVII	Viscose Emmenbrücke,	XXXIX
Geilinger & Co. Winterthur	VI	Wilhelm Plüss, Zürich	VIII	Weber + Cie AG, Aarburg	XXXVII
Gelenkketten AG, Hergiswil	XIX	Rheem Safim SA, Zürich	XXIX	Ernst F. Weinz, D-658 Idar-Oberstein 2	X
Willy Gutmann, Interlaken,	IV	Maschinenfabrik Rüti AG, Rüti	XI	Ernst F. Weinz, D-658 Idar-Oberstein 2	XXII
Grilon SA, Domat/Ems	XXV	Adolph Saurer AG, Arbon	XXIV	Wild + Co, Richterswil	XXVII
Grob & Co AG, Horgen	XIX	Hch. Staufacher & Sohn, Schwanden	VI	Wild AG, Zug	IX
Rob. Hotz Söhne, Bubikon	XVII	Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach	III	Wild AG, Zug	XII
G. Hunziker, Rüti	XXVII	Schlafhorst & Co, Mönchengladbach	XIII	Zwirnerei Niederschönthal AG	XV
Werner Hurter + Co, Küssnacht	XXVII	Spiralbürsten AG, Wädenswil	IV	Zwirnerei Niederschönthal AG	XXVI
Hans Hüppi, Zürich	XXI	Walter Stöcklin AG, Dornach	XXVIII		

Von Monat zu Monat

Preisertifizierung gegenüber Japan

In letzter Zeit hat sich die allgemeine Ueberzeugung herausgebildet, dass das Instrument der Preisertifizierung gegenüber Japan im gegenwärtigen Zeitpunkt überflüssig geworden ist. Die an diesen Fragen interessierten Verbände der Textilindustrie haben nun eine gemeinsame Stellungnahme ausgearbeitet, die einerseits einen Verzicht auf die Preisertifizierung gegenüber Japan vorsieht, andererseits aber Anspruch auf gewisse Gegenleistungen enthält.

Demnach sollte sich die Textilindustrie mit der Aufhebung der Preisertifizierung gegenüber Japan einverstanden erklären, sofern bei einer allfälligen erneuten Häufung von billigen Textillieferungen aus Japan deren Wiedereinführung in Aussicht genommen wird. Die Einfuhren aus Japan sollen in Zukunft lediglich unter einem System der Preisüberwachung stehen. Das bedeutet, dass die Pflicht für Einzeleinfuhrbewilligungen weiterhin bestehen bleibt und stichprobenweise die Einfuhrpreise mit den schweizerischen Marktpreisen verglichen werden. Diese Ueberprüfung durch die Textiltreuhandstelle hätte jedoch keinen Einfluss auf die Erteilung der Einfuhrbewilligung, sogar, wenn grössere Preisunterschiede festgestellt würden. Das Ergebnis wäre den interessierten Fachverbänden mitzuteilen.

Ein neuer wichtiger Vorschlag ist die Einführung der Preisertifizierung (in Bezug auf die bisher für Japan gültigen Zollpositionen) gegenüber der Volksrepublik China und Nordkorea sowie gegenüber Taiwan. Ferner sollten von dieser Preisertifizierung auch Waren aus Hongkong erfasst werden. Schliesslich soll die für Japan neu vorzusehende Preisüberwachung auch für Südkorea und Indonesien gelten. Diese Anträge sollen den Organisationen des Importhandels und des Detailhandels unterbreitet und alsdann Schritte zu deren Realisierung unternommen werden.

Keine Aufwertung des Schweizer Frankens

Der Bundesrat hat bekanntgegeben, dass er den Kurs des Schweizer Frankens trotz der am freien Markt zustande gekommenen DM-Aufwertung nicht ändern wird. Eine Paritätsänderung des Schweizer Frankens – dieser entspricht heute 0,203 g Reingold – wäre wegen des geltenden Münzgesetzes nur schwer zu realisieren. Ein Aufwertungsbeschluss könnte nämlich nur vom eidg. Parlament getroffen werden, das zu diesem Zeitpunkt wohl mittels Telephons, Telegraphs und Radios zu einer Wochendend-Sondersitzung einberufen werden müsste, weil nur dann die Banken und Devisenmärkte geschlossen wären. Die Ankündigung einer entsprechenden Revision des Münzgesetzes würde andererseits vermutlich zu einer schwerwiegenden internationalen Spekulation mit Schweizer Franken führen. Eingeweihte Kreise glauben, dass unter diesen Umständen das Parlament im Falle des Bestehens wirklicher Gründe für eine Auf- oder Abwertung wahrscheinlich übergangen würde, unter Verletzung der gegenwärtigen Rechtsordnung. Vorläufig scheinen aber solche wichtigen und wirklichen Gründe nicht zu bestehen. Immerhin ist doch nicht zu vergessen, dass der gegenwärtige

Konjunkturaufschwung vor allem vom Ausland her bestimmt wird. Die Exporte haben sich im 2. Quartal 1969 um 17,6 % verglichen mit der Vorjahresperiode erhöht und sind der wichtigste Wachstumsfaktor.

Seilziehen um französische Grenzgänger

Mehrere 10 000 französische Arbeiter und Arbeiterinnen kommen täglich über unsere Landesgrenze, um in der schweizerischen Industrie zu arbeiten. Sie sind vor allem in der Uhrenindustrie tätig, aber auch in grenznahen Betrieben der Textil- und Bekleidungsindustrie. Noch in den fünfziger Jahren herrschte im benachbarten französischen Grenzgebiet Arbeitslosigkeit. Die Löhne waren niedrig, während auf schweizerischer Seite bedeutend bessere Löhne bezahlt wurden. Jetzt, da sich die französische Wirtschaft wieder in einem Aufschwung befindet, unternehmen die französischen Arbeitgeber alles, um diese Abwanderung von Arbeitskräften zu bremsen. Bis in die Regierung hinauf werden Massnahmen getroffen, um die Grenzgänger zur Arbeitsaufnahme in Frankreich zu beeinflussen. Die Grenzgänger werden an der Grenze ständig strengen Kontrollen unterworfen, man will sie zu Abgaben an den französischen Staat zwingen, die 24 % des Lohnes ausmachen, und man beschuldigt sie, ihrem Lande zu schaden. Die schweizerische Industrie in diesem Grenzgebiet ist über diese Tendenzen sehr besorgt, und auch der neuenburgische Staatsrat hat sich in diesem Sinne geäussert. Diese Schwächung des Arbeitspotentials der grenznahen Industrie kommt in einem Moment, da auch die Jahresaufenthalter schwerer erhältlich sind und allgemeine Bestrebungen im Gange sind, den Fremdarbeiterbestand eher zu senken. Waren die grenznahen Betriebe längere Zeit in einer vorteilhafteren Lage als die im Landesinneren gelegenen Firmen, so sind sie jetzt, was die französischen Grenzgänger betrifft, um so mehr Schwierigkeiten ausgesetzt.

Expansion durch Grosseinkaufszentren

Es ist eine bekannte Tatsache, dass sich der sogenannte tertiäre Sektor (Handel, Banken, Versicherungen, Detailhandel und andere Dienstleistungen) rasch ausgedehnt hat, und zwar auf Kosten der Industrie, der die abgewanderten Arbeitskräfte schmerzlich fehlen. So sind in der Nähe von Zürich neuerlich zwei Rieseneinkaufszentren im Entstehen. Es handelt sich um die Grosseinkaufszentren Spreitenbach und Glatt. Das Zentrum Spreitenbach soll ein Gebiet zwischen der Stadt Zürich und der Industrieagglomeration Baden erfassen, das heute rund 200 000 Menschen umfasst. Im Einkaufszentrum Spreitenbach werden folgende Firmen Schwerpunkte bilden: ein ABM mit rund 4000 m² Verkaufsfläche, ein Warenhaus der Gruppe Maus frères, ein Migrosmarkt, repräsentative Detailhandelsgeschäfte verschiedener Branchen, dazu ein Kinderparadies, Banken, Reisebüro, Kino, Restaurants, Hallenbad, Coiffeursalon, Waschsalon, Tankstelle, Autowaschanlage und rund 1600 Parkplätze. Die Eröffnung ist auf März 1970 vorgesehen.

Das riesige Areal für das Supereinkaufszentrum Glatt liegt am Schnittpunkt der wichtigsten Verkehrsader der Region Ostschweiz und in nächster Umgebung von Kloten. Finanziell wird dieses Zentrum getragen von Migros, Jelmini und Globus. Neben der Projektierung durch diese drei Grosse

firmen sind Shoppingcenterspezialisten aus dem Ausland herbeigezogen worden, um ein in jeder Beziehung umfassendes Einkaufszentrum aufzubauen, und zwar auf der Basis von 3000 Parkplätzen. Die Eröffnung ist auf 1973 geplant.

Bekämpfung der Schwarzenbach-Initiative

Es zeigt sich immer mehr, dass es grosser Anstrengungen bedürfen wird, um die Ueberfremdungsinitiative von Nationalrat Dr. James Schwarzenbach wuchtig abzulehnen. Nicht nur die katastrophalen wirtschaftlichen Folgen sind im Volk noch zu wenig bekannt; auch die Schädigung des Ansehens der Schweiz im Ausland wird viel zu wenig in Rechnung gestellt. Leider kommt in vielen Kreisen heute auch eine gewisse Industrieindignation zum Ausdruck, die sich in einer wohlwollenden Haltung gegenüber der Schwarzenbach-Initiative niederschlägt. Die Wirtschaft wird grosse Anstrengungen unternehmen, um diese untaugliche Initiative zur Ablehnung zu bringen. Es bedarf aber dazu, wie kürzlich an einer Zusammenkunft massgebender Organisationen bekanntgegeben wurde, der Mitarbeit aller Kader der Wirtschaft. Es ist in Aussicht genommen worden, die nötigen Unterlagen herzustellen, um allen Mitarbeitern der Betriebe zu ermöglichen, ihrerseits an der Bekämpfung mitzuwirken. R/H

Kritisch beobachtet - kritisch kommentiert

Vaterlandslose Gesellen

Sie verachten die schweizerische Demokratie als Herrschaft des «Establishment»; sie wollen die bestehende «repressive» Gesellschaftsordnung zerstören; sie höhnen über Begriffe wie Heimat und Vaterland; sie weigern sich, in der Armee Dienst zu tun — noch nie machten sich solche Gruppen so lautstark vernehmbar, zum Teil merkwürdig wohlwollend unterstützt durch Massenmedien. Sie nennen sich progressiv, Non-Konformisten, Chinesen, marxistisch-leninistisch, trotzkistisch, anarchistisch oder auch «die Verlausten». Alle haben ein Ziel gemeinsam: die Veränderung der bestehenden, freiheitlich-demokratischen und vaterländischen Einstellung und Ordnung, in der sie sich als Fremdkörper fühlen.

Ein aktiver Oberstkorpskommandant hatte kürzlich den Mut, die Leute, die an der Schweiz und an ihrem Vaterland keinen guten Faden lassen, aufzufordern, dorthin zu verreisen, wo ihr Ideal verwirklicht sei. Da sich in der Armee eigentlich der schweizerische Staatsgedanke am stärksten manifestiert, ist die Armee auch am stärksten unter den Beschuss dieser radikalen Minoritäten geraten. Es ist Mode geworden, aus politischen und ideologischen Gründen den Dienst in der Armee zu verweigern, etwa unter dem Motto «Make love, not war». Selbstverständlich würden die meisten lieber die Liebe als einen Krieg machen. Es wird dann noch wehleidig beklagt, dass Dienstverweigerer mit Gefängnisstrafe, wie es gesetzlich vorgeschrieben ist, belegt werden. Gefängnisstrafen sind in der Tat vielleicht nicht das Richtige: unseres Erachtens sollte man diesen Leuten das Schweizer Bürgerrecht entziehen. Wenn sie den schweizerischen Staat grundlegend ablehnen und die schwierigste Pflicht, die er mit sich bringt, verweigern, wäre es die logische Folgerung, dass man sie aus dieser Gemeinschaft ausschliesst (Dienstverweigerer aus richtigen religiösen Gründen bilden vielleicht eine spezielle Kategorie).

Schlimm scheint es uns auch, wenn wegen innerpolitischer Auseinandersetzungen sogar Offiziere ihre Loyalität gegenüber Vaterland und Heimat in Frage stellen, wie dies über 30 jurassische Offiziere in einem Brief an den Bundesrat taten. (Unser Titel betrifft diese nicht!) Dieser reagierte allzu schwach. Bei derart grundlegenden Fragen kann nur mit einer festen Haltung dem Krebsübel einer um sich greifenden Aufweichung der Gesinnung begegnet werden. Es darf nicht einreissen, dass wegen politischer Differenzen, die in einer Demokratie normal sind und auf demokratischem Wege ausgetragen werden müssen, die Grundlagen des schweizerischen Staates in Frage gestellt werden.

Oft ist sicher ein Schuss Idealismus vorhanden, wenn die Begriffe Vaterland und Heimat als veraltet erklärt und Begriffe wie Weltfrieden, Entwicklungshilfe und Internationalismus als das heute Wesentliche bezeichnet werden. Aber das heutige internationale Chaos und die Wirren in den vielen neu geschaffenen Staaten zeigen, dass es noch eine grössere und vor allem realisierbare Aufgabe ist, eine menschenwürdige Zukunft im eigenen Land zu schaffen und zu erhalten. Diese Erhaltung schliesst selbstverständlich die dauernde Bereitschaft und Durchführung von Reformen in sich. Wenn einmal der Friede, die persönliche Freiheit, die Wohlfahrt und die Unabhängigkeit des eigenen Landes gewährleistet sind, hat man schon einen sehr grossen Beitrag an die internationale Entwicklung geleistet. Und wenn dies in allen Ländern getan würde, würde automatisch ein friedlicher internationaler Zustand daraus resultieren. Auch hier gilt, dass man im eigenen Hause zuerst verwirklichen soll, was man im weiteren Bereich anstrebt.

Wir glauben auch, dass das Zusammenleben nicht nur von Vernunftgründen und Ideologien bestimmt sein sollte, sondern dass in jedem Land auch die Liebe zur Heimat und zum Vaterland als Grundlage für den Aufbau und das Bestehen eines gesunden Staates entscheidend ist. Das bedeutet noch nicht Nationalismus und auch nicht Hass gegen andere Staaten, sondern das, was Gottfried Keller in damals stürmischen Zeiten kurz und bündig gesagt hat: «Achte jedes Mannes Vaterland, das Deinige aber liebe.»

Spectator

Betriebswirtschaftliche Spalte

Die Ueberlebenschance im Käufermarkt

Anton U. Trinkler

Wer wachsen will, muss (viel) mehr wissen

Rendite ist nicht alles, aber alles ist nichts ohne Rendite! Die Konsequenz dieser Aussage geht unter das Gilet, und mancher Unternehmer unserer Textilindustrie kann deren Richtigkeit aus eigener Anschauung beweisen.

Unsere täglichen Erfahrungen im Zusammenhang mit Erfolgsanalysen, die ihren Niederschlag in der Begutachtung der Existenzfähigkeit und der Existenzberechtigung einer Unternehmung finden können, weisen mit unübersehbarer Nachhaltigkeit immer wieder darauf hin, dass eine Vielzahl von Unternehmern, Direktoren und Verkaufsleitern den Erfolg nur in einer Umsatzerweiterung gewährleistet sehen. Dieses reine Umsatzdenken kann indessen zu einer Kata-

Korrektur: Im Artikel «Kennen Sie Ihren Toten Punkt?» in Nr. 11/69, hat sich in der Formel auf Seite 363 oben rechts ein Fehler eingeschlichen. An die Stelle der Prozentzeichen gehören Minuszeichen.

strophe führen, weil nebst der umsatzbezogenen, bzw. leistungsbezogenen Komponente des Erfolgs die zeitbezogene Komponente keine Beachtung findet. Der Bruttoerfolg ist nur leistungsbezogen; er ist also variabel und ändert sich mit dem Grade der Zurechnung der Gemeinkosten. Dieser Bruttoerfolg, vielfach als alleiniger Schlüssel einer Gewinnoptimierung betrachtet, darf auf keinen Fall nur isoliert auf das einzelne Produkt gesehen werden, sondern er muss immer integral im Rahmen des Gesamtunternehmens betrachtet werden, weil er sich wie dargelegt aus zeit- und leistungsabhängigen Grössen zusammensetzt.

An einigen Alternativbeispielen wollen wir ein paar Management-Ueberlegungen im Hinblick auf eine *integrierte Gewinnoptimierung* anstellen. Die Annahmen sind sehr einfach, tragen indessen gerade dadurch zum Verständnis der Deckungsbeitragsrechnung und der Break-even-Analyse bei. Es dürfte jedem am Umgang mit neuen, marktpreisorientierten Kostenrechnungssystemen Interessierten leichtfallen, die angeführten Beispiele parallel zu den betriebseigenen Fällen zu setzen. Problemlos ist eine solche Transformation allerdings mitnichten; die Alternativbeispiele lassen jedoch die Möglichkeit der Interpretation und deren Auswertung für Management-Entscheide klar erkennen.

Annahme

Wir unterstellen, dass ein Kioskinhaber sich auf den Verkauf von Schokolade spezialisiert hat. Er verkauft keine andern Artikel daneben. Es geht darum, dass wir uns mit ihm identifizieren und je nach der Situation unsere Unternehmenspolitik in bezug auf den Einkauf, auf veränderte fixe und variable Kosten flexibel halten sowie auf die Preisgestaltung Einfluss nehmen und begründete Entscheide treffen können.

Beispiel 1

Vorgaben:

- Wir beziehen vom Lieferanten A Schokolade, die uns im Einkauf auf 80 Rappen pro Tafel zu stehen kommt.
- Wir beabsichtigen, diese Schokolade zu Fr. 1.– je Tafel zu verkaufen.
- Für den Kiosk müssen wir Fr. 1000.– Miete im Jahr bezahlen.
- Wir sind «Einzelunternehmer», Angestellte haben wir nicht.

Problem:

- Wie viele Schokoladetafeln müssen wir verkaufen, um die Kosten zu decken und bestimmt keinen Verlust zu machen?

Ueberlegungen und Resultate:

- An jeder verkauften Tafel «verdienen» wir 20 Rappen (Bruttogewinn = Deckungsbeitrag)
- Ein echter Gewinn stellt sich erst ein, wenn es uns gelingt, so viel mal 20 Rappen zu «verdienen», damit die Fr. 1000.– für die Miete (fixe Kosten) finanziert werden können.
- Eine Tafel Schokolade bringt zwar 20 Rappen Gewinn ein; wenn wir nur diese eine Tafel verkauft hätten bis zum Jahresende, entstünde unserem Kleinstunternehmen ein Jahresverlust von Fr. 999.80.
- Rechnerisch ergeben sich folgende Unterlagen:

Erlös pro Tafel	Fr. 1.–
Gestehungskosten pro Tafel	Fr. –.80 (prop. Kosten)
Bruttogewinn	
Deckungsbeitrag	
	Fr. –.20
Fixe Kosten	Fr. 1000.– / Jahr

- Aus den erwähnten Ueberlegungen ergibt sich nachstehende Formel des Toten Punktes (Nutzwende, Break-even-Punkt):

Fixe Kosten

Deckungsbeitrag (Rp./Einheit)

$$\frac{1000}{0,20} = 5000 \text{ Tafeln}$$

- Die Frage nach dem minimal anzustrebenden Umsatz kann jetzt beantwortet werden: 5000 Tafeln à Fr. 1.– = Minimalsatz Fr. 5000.–.
- Die Abdeckung der fixen Kosten kann indessen auch so errechnet werden, dass die Verkäufe bzw. die Deckungsbeiträge den fixen Kosten gegenübergestellt werden. Der Deckungsbeitrag pro Einheit (in unserem Falle eine Schokoladetafel) wird in einen Deckungsbeitrag in Prozenten vom Umsatz = Deckungsbeitragsprozentsatz umgewandelt.

Praktisch sieht das so aus:

Umsatz/Erlös	Fr. 1.–
Prop. Kosten	Fr. –.80
Bruttogewinn	
Deckungsbeitrag	Fr. –.20 = 20 % des Erlöses

Diese 20 % nennt man Deckungsbeitragsprozentsatz oder Deckungsbeitragsumsatzverhältnis. In der amerikanischen Literatur spricht man von einer «PV-Ratio» = Profit-Volume-Ratio (Gewinn-Umsatz-Verhältnis).

- Die Formulierung der Ueberlegung ergibt für die *Berechnung des Break-even-Punktes in Franken* folgende Darstellung:

Fixe Kosten

Deckungsbeitragsprozentsatz

$$\frac{1000}{0,20} = 5000 \text{ Franken}$$

- Eine Erhöhung des Verkaufspreises auf sogar Fr. 1.20/Tafel bringt keinen echten Gewinn, wenn nur für Fr. 1000.– Schokolade abgesetzt wird. Der zahlenmässige Gewinn von jetzt 40 Rp./Tafel ist kein Unternehmerngewinn, sondern höchstens ein kalkulatorischer. Das Phänomen des «In-die-Tasche-Rechnens» ist leider vielenorts anzutreffen; es gipfelt oft in der Aussage: «Wir haben immer gut kalkuliert!» Eine später notwendig gewordene Kostenanalyse bringt meistens an den Tag, dass der betreffende Kalkulator einer Selbsttäuschung erlegen ist.
- Ein echter Gewinn setzt erst oberhalb des Break-even-Punktes ein, indem die Tafeln über den Greinkosten von 80 Rp. verkauft werden.

Interpretation:

- Ein Gewinn wird zeitlich erzielt, nicht pro Erzeugnis.
- Der Deckungsbeitrag ist der Wert, mit dem ein jeder Verkauf zur Deckung der fixen Kosten und, aber erst danach, zum Gewinn beiträgt.

Beispiel 2

Vorgaben:

- Die Miete für den Kiosk wird auf Fr. 1500.– erhöht. Alle andern Verhältnisse bleiben gleich.

Problem:

- Wie stellt sich jetzt die Situation in bezug auf den wert- und mengenmässigen Minimalumsatz, der unbedingt zu

erreichen ist, wenn ein neutrales Betriebsergebnis (weder Verlust noch Gewinn) als Minimum gewährleistet werden soll?

Überlegungen und Resultate:

- Rechnerisch ergibt sich folgende Lösung zufolge der Erhöhung der Fixkosten:

a) mengenmässig

$$\frac{\text{Fixe Kosten}}{\text{DB (Rp./Einheit)}} = \frac{1500}{0,20} = 7500 \text{ Tafeln}$$

b) wertmässig

$$\frac{\text{Fixe Kosten}}{\text{DB-Prozentsatz}} = \frac{1500}{0,20} = 7500 \text{ Franken}$$

Interpretation:

- Das Resultat offenbart, dass 2500 Franken (= 2500 Tafeln) mehr umgesetzt werden müssen, um die Kostensteigerung wettzumachen. Nüchterner ausgedrückt, bedeutet in diesem Falle die Steigerung der Fixkosten = Bereitschaftskosten = zeitabhängige Kosten von 50 % einen um ebenfalls 50 % höheren Einsatz in bezug auf die Verkaufsanstrengungen. Diese Parallelerscheinung ist bei andern Konstellationen nicht mehr zutreffend. Das Verhältnis Fixkostensteigerung zur entsprechenden Erhöhung des Umsatzes muss laufend überwacht werden. Direktion und Verkaufsleitung erhalten dadurch wertvolle Hinweise über die Opportunität einer Umsatzerweiterung bzw. über die Notwendigkeit einer Fixkostenverminderung.
- Wir erkennen eindeutig, dass die Brauchbarkeit der Grenzkostenrechnung steht und fällt mit der Aufteilung des Kostenkataloges in leistungsabhängige (direkte, variable) Kosten einerseits und in zeitabhängige (indirekte, fixe) Kosten andererseits. Diese Kostentrennung kann von Unternehmen zu Unternehmen verschieden sein, insbesondere im Hinblick auf den hauptsächlichsten Kostenrechnungszweck und die angestrebte erforderliche Genauigkeit.

Beispiel 3

Vorgaben:

- Der Lieferant erhöht den Preis der Schokolade um 5 Rappen pro Tafel. Alle übrigen Verhältnisse bleiben gleich wie in Beispiel 1.

Problem:

- Wie viele Tafeln sind jetzt mehr zu verkaufen unter der Bedingung, dass der Break-even-Punkt erreicht wird?

Überlegungen und Resultate:

- Die Erhöhung des Einstandspreises um 5 Rp./Tafel schmälert den Bruttogewinn. Dieser, gleichbedeutend wie der Deckungsbeitrag, beträgt jetzt nur noch 15 Rp. Der Deckungsbeitragsprozentsatz beträgt dementsprechend 15 %.
- Daraus ergibt sich folgende Berechnung des minimal erforderlichen Umsatzes in wert- und mengenmässiger Hinsicht:

a) mengenmässig

$$\frac{\text{Fixe Kosten}}{\text{DB (Rp./Einheit)}} = \frac{1000}{0,15} = 6667 \text{ Tafeln}$$

b) wertmässig

$$\frac{\text{Fixe Kosten}}{\text{DB-Prozentsatz}} = \frac{1000}{0,15} = 6667 \text{ Franken}$$

Interpretation:

- Nur 5 Rappen höhere Grenzkosten bedingen eine Umsatzerweiterung von 1667 Franken.
- Eine Steigerung der proportionalen Kosten um ca. 6 % bedingt eine Umsatzerhöhung von rund 30 %.
- Die proportionalen Kosten haben einen enormen Einfluss auf den Break-even-Punkt und den Gewinn (Bruttoerfolg).
- Wenn die Einflussnahme der Fixkosten durch deren Deckung beendet ist, hängen die proportionalen Kosten an jedem Umsatzfranken.
- Die dringende Notwendigkeit eines fundierten Kostensenkungsprogrammes kann nicht länger übersehen werden.

Beispiel 4

Vorgaben:

- Wir haben einen neuen Schokoladenlieferanten B gefunden, der uns pro Tafel nur 75 Rp. verlangt.
- Die Einstellung einer Hilfskraft bringt uns Mehrkosten von Fr. 200.– pro Jahr.
- Alles übrige bleibt gleich wie in Beispiel 1.

Problem:

- Berechnung der Nutzschwelle in dieser Konstellation.

Überlegungen und Resultate:

- Die Situation hat sich insofern verändert, als wir zwei Einflussbereiche zu berücksichtigen haben: sowohl die fixen wie auch die proportionalen Kosten haben sich verändert.
- Die nunmehr bekannten Formeln für die Berechnung des Toten Punktes ergeben nachstehende Resultate:

a) mengenmässig

$$\frac{\text{Fixe Kosten}}{\text{DB (Rp./Einheit)}} = \frac{1200}{0,25} = 4800 \text{ Tafeln}$$

b) wertmässig

$$\frac{\text{Fixe Kosten}}{\text{DB-Prozentsatz}} = \frac{1200}{0,25} = 4800 \text{ Franken}$$

Interpretation:

- Ein Fallen der Grenzkosten um ca. 6 % ist stärker als die Fixkostensteigerung um 20 %, oder anders gesagt:
- Die Steigerung der Fixkosten wird durch eine Senkung der Grenzkosten überkompensiert.
- Managemententscheidungen müssen stets beeinflusst sein von Überlegungen im Hinblick auf das «Auswechseln von Kostentypen» (Ersetzen von proportionalen durch fixe Kosten z. B.).

Beispiel 5

Vorgaben:

- Wir hoffen, ein noch besseres Resultat zu erreichen, wenn wir den Verkaufspreis statt zu Fr. 1.–/Tafel wie bisher auf 90 Rappen senken.
- Zudem gelingt es uns, einen noch günstigeren Lieferanten C ausfindig zu machen, der uns die Schokolade zu 70 Rp. pro Tafel überlässt.
- Gleichzeitig wird uns die Miete für den Kiosk um Fr. 500.– pro Jahr erhöht.
- Die übrigen Bedingungen entsprechen den Angaben in Beispiel 1.

Problem:

- Welche Auswirkungen hat diese neue Situation auf die Erzielung eines neutralen Betriebsergebnisses?

Ueberlegungen und Resultate:

- Die Ueberlegungen werden komplizierter durch die Einschaltung von drei Variablen.
- Zum erstenmal ist der Deckungsbeitrag in Rappen pro Einheit nicht identisch mit dem Deckungsbeitragsprozentsatz, was sich aus folgender Uebersicht ergibt:

Erlös	Fr. —.90/Tafel
Prop. Kosten	Fr. —.70/Tafel
Deckungsbeitrag	Fr. —.20/Tafel = 22,2 % vom Erlös

- Die Formelquotienten sind somit verschieden:

a) mengenmässig

$$\frac{\text{Fixe Kosten}}{\text{DB (Rp./Einheit)}} = \frac{1500}{0,20} = 7500 \text{ Tafeln}$$

b) wertmässig

$$\frac{\text{Fixe Kosten}}{\text{DB-Prozentsatz}} = \frac{1500}{0,222} = 6757 \text{ Franken}$$

Interpretation:

- Die Fixkostensteigerung kann durch die Senkung der proportionalen Kosten nicht ausgeglichen werden.
- Der höhere Deckungsbeitragsprozentsatz weist andererseits darauf hin, dass der Gewinn nach Deckung der Fixkosten schneller ansteigt als bisher.
- Wir stellen indessen fest, dass 7500 Tafeln abgesetzt werden müssen. Praktisch ergibt sich daraus ein neues Problem: werden unsere Kunden die vorgenommene Preissenkung mit einer stärkeren Nachfrage honorieren? Dieses Problem ist in der Volkswirtschaft unter Preiselastizität der Nachfrage bekannt.
- Wir müssen akzeptieren, dass die laufende Erhöhung der Fixkosten unser Geschäft starrer und krisenanfälliger macht.

Ueberlegtes entscheiden heisst profitieren

Die mögliche Simulation von verschiedensten Verhältnissen in bezug auf die Kosten-, Preis-, Umsatz- und Gewinnsituation ergibt wertvolle Hinweise für die Unternehmensleitung. Sie kann mit dieser Navigationshilfe im Zusammenwirken mit Planungsunterlagen recht konkrete Hinweise für unmittelbar bevorstehende oder langfristig zu treffende Entscheidungen hinsichtlich des Geschäftsgebarens ausarbeiten.

Wir weisen bei Betriebsanalysen im Gespräch mit der Geschäftsleitung immer wieder darauf hin, dass diejenigen Verkäufer, die den höchsten Umsatz erreichen, durchaus nicht immer als Starverkäufer zu betrachten sind, denn die Tatsache des höchsten nominellen Umsatzes beweist noch lange nicht, dass damit auch der höchste Deckungsbeitrag für die abgesetzten Artikel erzielt worden wäre. Anstelle der landläufig bekannten reinen Umsatzprovision gehen deshalb immer mehr Firmen dazu über, Erfolgsprovisionen auf Basis des erzielten Deckungsbeitrages zu zahlen.

Die vorliegenden, äusserst instruktiven Beispiele regen zur Ueberprüfung des eigenen bestehenden Management-Informationssystems an. Es besteht kein Zweifel, dass das System der Break-even-Analyse als neue Methode der Gewinnplanung auch in unseren schweizerischen Textilunternehmen vermehrt Aufnahme finden wird, weil existenzhaltende, lebenswichtige Fragen der Unternehmung konkret und daher gewinnbringend beeinflusst werden können. Wir empfehlen einmal mehr das Studium des informationsstarken Buches von Spencer A. Tucker, Break-even-Analyse, Verlag Moderne Industrie, 1966, München.

Spinnerei, Zwirnerei, Weberei, Wirkerei und Strickerei

DK621.798.12.002.71:677

Moderne Transportgeräte für den Textilbetrieb

Textil-Ing. W. Lesche

Der Mangel an Arbeitskräften und steigende Personalkosten zwingen jeden Textilbetrieb rationelle Fertigungsmethoden einzuführen. Der Gestaltung des Transportablaufes wird häufig zu wenig Beachtung geschenkt, weil die Aufmerksamkeit auf die hinsichtlich des Investitionsaufwandes bedeutendere Maschinenausstattung gerichtet ist. Dabei ist es gerade eine gut geplante und ausgeführte Transportrationalisierung, die schnell, gut überschaubar und mit relativ geringer Investition entlastend wirken kann.

Anregungen bieten Transportgeräte, die sich zur Lösung von Transportproblemen bereits bewährt haben.

Die wichtigsten Forderungen, die an neuzeitliche Transportmittel gestellt werden müssen, sind:

- Sie müssen an alle Fertigungs- und Hilfsmaschinen angepasst sein, an denen sie Ware aufnehmen und abgeben,
- sie müssen für alle Zwischenprozesse (dämpfen, wiegen, lagern) geeignet sein,
- sie dürfen nicht reparaturanfällig sein,
- sie müssen weitgehend wartungsfrei sein,
- sie müssen leicht zu reinigen sein,
- sie müssen eine glatte, textilgerechte Oberfläche haben,
- sie dürfen keinen Staub anziehen,
- sie müssen leicht und doch stabil sein,
- in einem Satz: Gestaltung und Bauweise müssen von textilerfahrenen Konstrukteuren und Anwendungstechnikern erdacht sein.

Der Verfasser dieses Berichtes befasst sich seit vielen Jahren mit dem innerbetrieblichen Transport in der Textilindustrie und kann deshalb aus eigener Erfahrung einige besonders erfolgreich, d. h. obgenannten Bedingungen gerecht werdende Transportmittel und deren Einsatz in der Textilindustrie vorstellen.

Die *Spinnkanne* ist ein Transportmittel für Faserbänder. Während für Baumwolle Kannen aus Vulkanfiber guter Qualität wegen ihres niedrigen Preises weithin verbreitet sind, gibt es Anwendungsgebiete, für die sich Kannen aus Leichtmetall besser oder ausschliesslich eignen:

- In der Chemiefasererzeugung kommt es nicht nur auf eine absolute Beständigkeit gegen Feuchtigkeit und vorkommende Chemikalien an, sondern die besonders hohen Gewichte (bis 600 kp) bedingen auch eine hohe mechanische Festigkeit der grossformatigen Kannen. Die empfindlichen Fasern dürfen keinen Widerstand finden, weshalb nietlose Kannen aus Leichtmetall mit schutzgasgeschweisster Wandung und gewulsteter Randverstärkung wegen ihrer ideal glatten Innenfläche besonders geeignet sind. Die Kannen sind fahrbar durch unterhalb des Bodens angebrachte Rollen. Sie werden sowohl in runder Ausführung (Abb. 1) bis zu einem Durchmesser von 1000 Millimetern als auch in rechteckiger Ausführung (Abb. 2) angeboten.



Abb. 1 Spinnkanne (Werkphoto: Gmöhling)

b) In der Kammgarnspinnerei werden zunehmend Kannen mit grösserem Fassungsvermögen benötigt. Die Stabilität einer Spinnkanne aus Leichtmetall kommt dieser Entwicklung entgegen. Wegen der glatten Innenfläche wird die Reibung zwischen Material und Kannenwand und damit unerwünschter Verzug auf ein Minimum beschränkt.

Der Transport von Spinnkannen zwischen Strecken mit Kannenwechselautomatik und Vorspinnmaschinen (Flyern) ist dank ausgereiften Entwicklungen von Herstellern der Strecken perfekt gelöst. Das manuelle Verladen von Kannen auf Transportwagen entfällt ebenso wie die Manipulation von einzelnen Kannen an den Vorspinnmaschinen (Abb. 3).

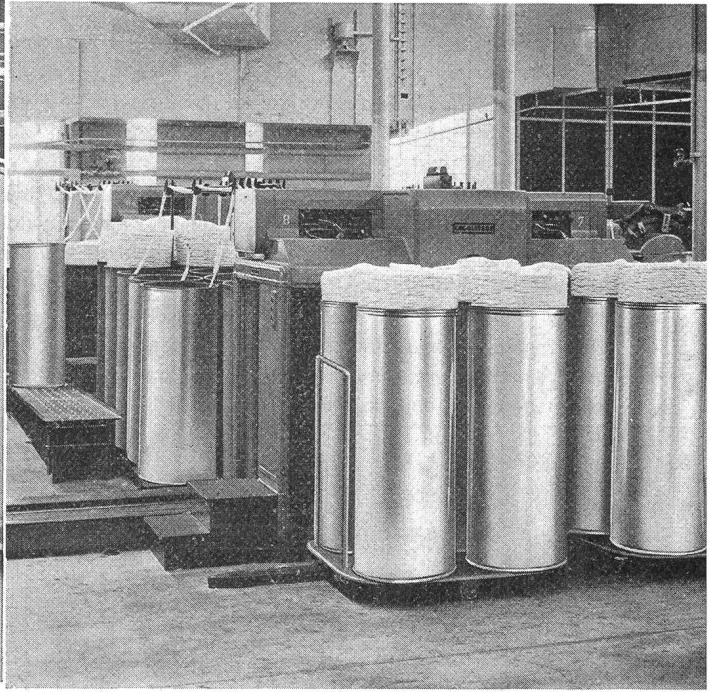


Abb. 3 Strecke mit Kannenwechselautomatik (Werkphoto: Despag, Ingolstadt)

An das Fabrikat der Strecke angepasste Transportwagen (Abb. 4) für 3 und 4 Kannen sind funktionell mit der Kannenwechselautomatik verbunden. Sie transportieren die vollen Kannen zu den Vorspinnmaschinen und bleiben dort mit den Kannen stehen, ohne mehr Platz als die Kannen selbst zu benötigen, während die Streckenbänder abgezogen werden. 3 bis 4 am Flyer entleerte Kannen werden gegen volle ausgetauscht, in dem der Wagen mit daraufstehenden Kannen gewechselt wird.

Kammzugwickel werden wirtschaftlich in Kammzug-Transportwagen gelagert und nicht in Regalen. Die entscheidenden Vorteile sind:

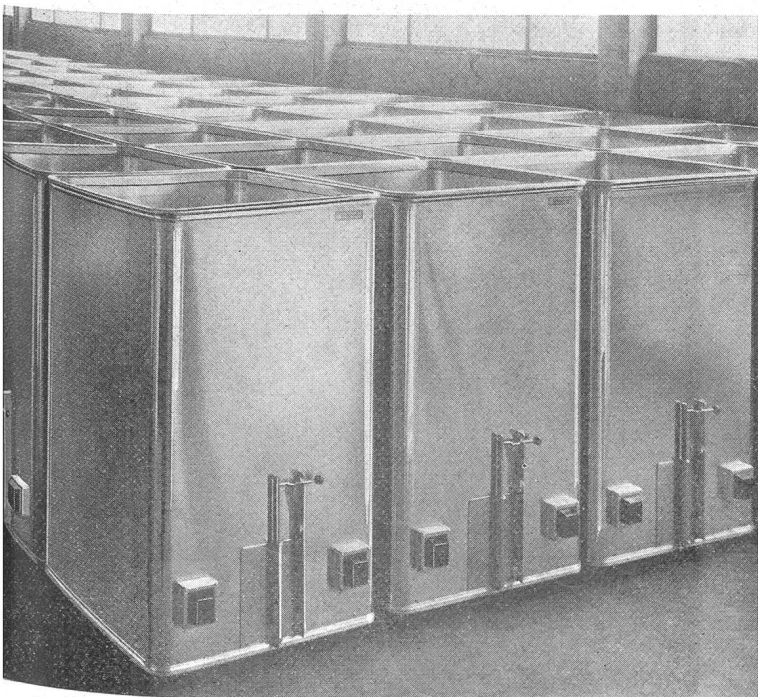


Abb. 2 Kabelkanne (Werkphoto: Gmöhling)

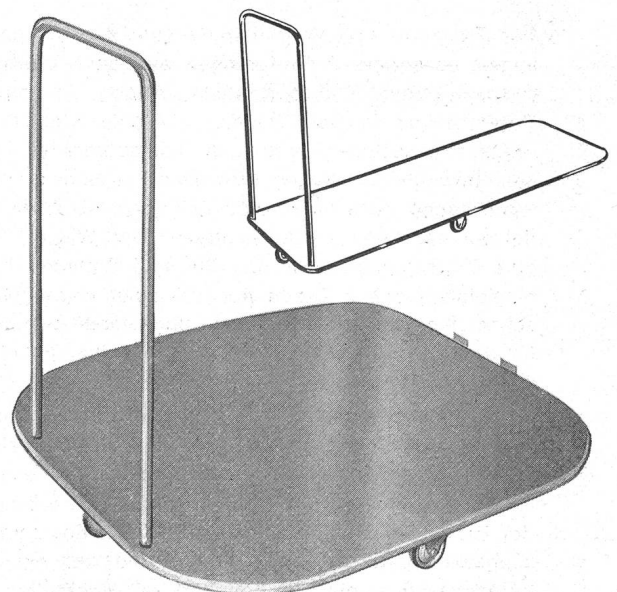


Abb. 4 Kannenwagen für Despag-Strecken (Werkphoto: Gmöhling)

Schonende Behandlung der Kammzugwickel, weil sie nicht umgepackt werden müssen. Aus gleichem Grund werden Lohnkosten eingespart.

Optimale Ausnutzung des Lagerraumes, weil die Lagerung in Kammzug-Transportwagen platzsparend und übersichtlich ist.

Kammzug-Transportwagen aus Leichtmetall (Abb. 5) haben ein Fassungsvermögen von 400 bis 500 kp Kammzugwickel. Glatte Innenflächen schützen das empfindliche Transportgut vor Beschädigung. Der Wagenbehälter ist von beiden Seiten zugänglich durch aushängbare Gitter.

Eine rasche Amortisation der Investitionskosten für ein Transport- und Lagersystem mit Kammzug-Transportwagen ist immer gegeben und in den meisten Fällen exakt nachweisbar.



Abb. 5 Kammzug-Transportwagen (Werkphoto: Gmöhling)

Der Transport von Vorgarnspulen und leeren Hülsen stellt immer besondere Anforderungen an den Konstrukteur des zweckmässigen Transportmittels. Wegen der notwendigen Bewegbarkeit in den Gängen zwischen den Flyern und Ringspinnmaschinen wird das Transportmittel immer ein eigenbeweglicher Wagen sein. Das Fassungsvermögen dieses Wagens muss aus organisatorischen Gründen die Spindelzahl am Flyer berücksichtigen. Der Wagen muss eine gute Zugänglichkeit für das Be- und Entladen haben und hinsichtlich seiner Breite auf die meist engen Gänge zwischen den Ringspinnmaschinen abgestimmt werden. Er soll für einen schonenden Transport der Flyerspulen und der leeren Hülsen geeignet sein.

In den meisten Fällen werden alle diese Bedingungen durch einen Transportwagen (Abb. 6) erfüllt, der von beiden Stirnseiten zugänglich ist und einen besonderen Kasten für die leeren Hülsen trägt. Ein solcher Wagen kann entsprechend der Breite der Gänge schmal gebaut werden und das Fassungsvermögen der Spulenfächer und des Hülsenkastens ist anpassungsfähig. Ein Fahrwerk mit Bockrollen unter der Mitte des Wagens sorgt für beste Wendigkeit. Die glatten Leichtmetallwände schonen das Vorgarn.

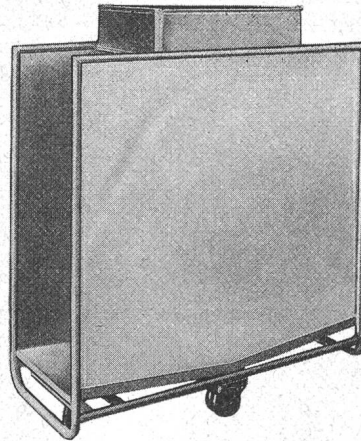


Abb. 6 Vorgarnspulen-Transportwagen (Werkphoto: Gmöhling)

Da dieser Wagen auch eine raumsparende Lagerung der Flyerspulen möglich macht, entfallen die früher dafür vorgesehenen Regale, einschliesslich der Arbeit des zweimaligen Umpackens der Flyerspulen.

Das Ergebnis einer Transportorganisation mit diesen Spulenwagen wird immer mit einer echten Kosteneinsparung verbunden sein.

Für verschiedenartige Transportaufgaben in Textilbetrieben — Transport von Kopsen, Kreuzspulen, Schusshülsen, Zugschnitten usw. — hat die seit mehr als 20 Jahren auf dem Gebiet der Textil-Transportmittel spezialisierte Firma Gmöhling (vertreten durch die Firma Wild AG, in Zug (Schweiz)) ein Transportwagen-Programm entwickelt, dessen Vielfalt geeignet ist, für die meisten Transportprobleme eine Lösung anzubieten. Einen Ausschnitt aus diesem Programm stellt die Uebersichtstafel (Abb. 7) vor. Der planende Textilingenieur findet die Möglichkeit zur Realisierung seiner Vorstellungen.

Das Basismodell ist ein Transportwagen aus Leichtmetall mit auf die besonderen Belange der Textilindustrie abgestimmten Eigenschaften (Abb. 8): Innen und aussen glatte Wände, beulfeste Ecksäulen, Profilverstärkungen am oberen und unteren Rand.

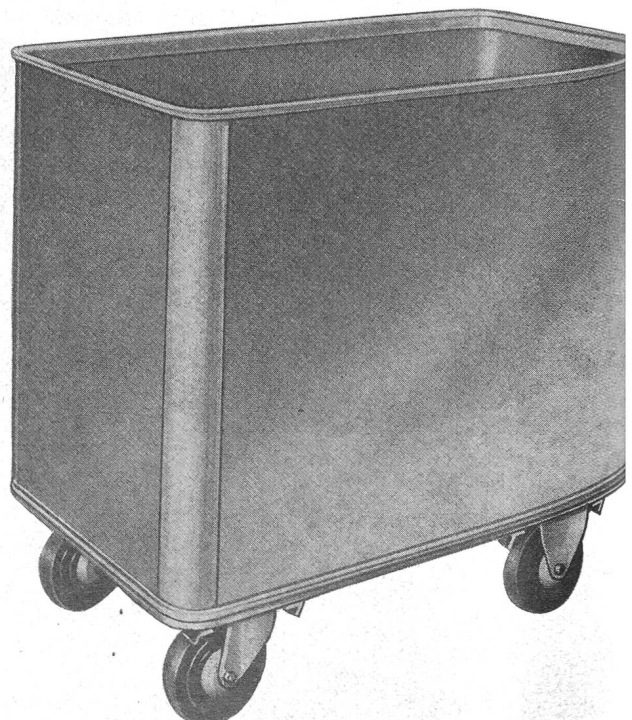


Abb. 8 Transportwagen (Werkphoto: Gmöhling)

Profile oben Profile unten	aus Leichtmetall aus Leichtmetall	aus Leichtmetall aus Leichtmetall + PVC	aus Leichtmetall + PVC aus Leichtmetall	aus Leichtmetall + PVC aus Leichtmetall + PVC
D 5 geschlossene Wände für Wagenlängen bis 1300 mm über 1300 mm	Modell-Nr. D 5000 D 5002 	Modell-Nr. D 5001 D 5003 	Modell-Nr. D 5004 	Modell-Nr. D 5005
D 51 mit einer absenkbaren Seitenwand für Wagenlängen bis 1300 mm über 1300 mm	Modell-Nr. D 5100 D 5102 	Modell-Nr. D 5101 D 5103 	Modell-Nr. D 5104 	Modell-Nr. D 5105
D 512 mit zwei absenkbaren Seitenwänden für Wagenlängen bis 1300 mm über 1300 mm	Modell-Nr. D 5120 D 5122 	Modell-Nr. D 5121 D 5123 	Modell-Nr. D 5124 	Modell-Nr. D 5125
D 52 mit einer absenkbaren Stirnwand für Wagenlängen bis 1300 mm über 1300 mm	Modell-Nr. D 5200 D 5202 	Modell-Nr. D 5201 D 5203 	Profile am oberen Wagenrand 	Profile am unteren Wagenrand
D 522 mit zwei absenkbaren Stirnwänden für Wagenlängen bis 1300 mm über 1300 mm	Modell-Nr. D 5220 D 5222 	Modell-Nr. D 5221 D 5223 		
D 53 mit einem unteren Schieber in einer Stirnwand für Wagenlängen bis 1300 mm über 1300 mm	Modell-Nr. D 5300 D 5302 			
D 55 mit einer Seitenwandklappe für Wagenlängen bis 1300 mm über 1300 mm	Modell-Nr. D 5500 D 5502 	Modell-Nr. D 5501 D 5503 		
D 552 mit zwei Seitenwandklappen für Wagenlängen bis 1300 mm über 1300 mm	Modell-Nr. D 5520 D 5522 	Modell-Nr. D 5521 D 5523 		
D 56 mit einer Stirnwandklappe für Wagenlängen bis 1300 mm über 1300 mm	Modell-Nr. D 5600 D 5602 	Modell-Nr. D 5601 D 5603 		
D 562 mit zwei Stirnwandklappen für Wagenlängen bis 1300 mm über 1300 mm	Modell-Nr. D 5620 D 5622 	Modell-Nr. D 5621 D 5623 	 Leichtmetall PVC	 Leichtmetall PVC
D 58 mit einer Öffnung in einer Seitenwand für Wagenlängen bis 1300 mm über 1300 mm	Modell-Nr. D 5800 D 5802 	Modell-Nr. D 5801 D 5803 		
D 582 mit Öffnungen in zwei Seitenwänden für Wagenlängen bis 1300 mm über 1300 mm	Modell-Nr. D 5820 D 5822 	Modell-Nr. D 5821 D 5823 	Modell-Nr. D 5824 	Modell-Nr. D 5825
D 59 mit einer Öffnung in einer Stirnwand für Wagenlängen bis 1300 mm über 1300 mm	Modell-Nr. D 5900 D 5902 	Modell-Nr. D 5901 D 5903 	Modell-Nr. D 5904 	Modell-Nr. D 5905
D 592 mit Öffnungen in zwei Stirnwänden für Wagenlängen bis 1300 mm über 1300 mm	Modell-Nr. D 5920 D 5922 	Modell-Nr. D 5921 D 5923 	Modell-Nr. D 5924 	Modell-Nr. D 5925

Abb. 7 Uebersichtstafel: Transportwagen-Modelle

Für besonders empfindliche textile Zwischenprodukte, aber auch zur weiteren Arbeitserleichterung kann dieser Transportwagen mit einem beweglichen Boden ausgestattet werden, dessen Federmechanismus das Ladegut in Abhängigkeit von der Belastung hebt und senkt (Abb. 9).

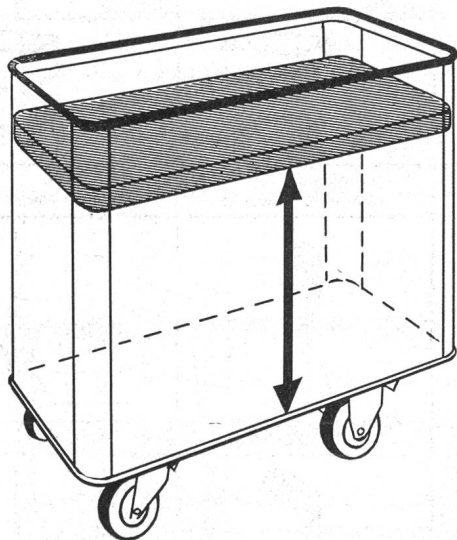


Abb. 9 Transportwagen mit beweglichem Federboden
(Werkphoto: Gmöhling)

Federböden dieser Konstruktion können auch nachträglich in Wagen und Behälter problemlos eingebaut werden. Die Kosten für den Federboden werden durch Einsparung an Arbeitskraft und durch Schonung des Transportgutes rasch amortisiert.

Für den Transport von Spulen, die sich gegenseitig nicht berühren dürfen, sind sogenannte Aufsteckwagen bekannt. Der hier gezeigte Transportwagen (Abb. 10) hat die bemerkenswerte Eigenschaft, dass die Teilung der Aufsteckdorne sowohl in vertikaler als auch in horizontaler Richtung verstellbar ist.

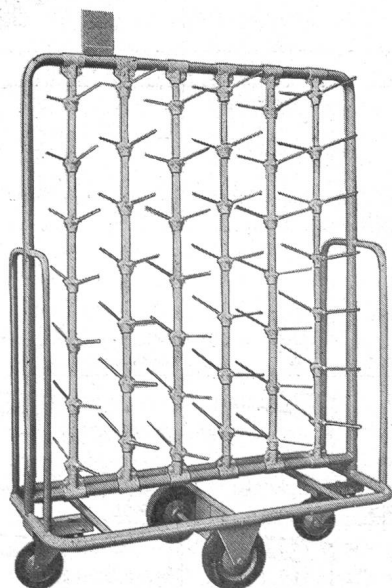


Abb. 10 Spulen-Transportwagen
(Werkphoto: Gmöhling)

Die Dorne selbst und die Dornenträger des Wagens sind durch eine lösbare Klemmverbindung befestigt. Eine spätere Einstellung auf andere Spulendurchmesser ist ohne Schwierigkeit möglich. Dadurch ist dieser Transportwagen zukunftsicher.

Dieser Bericht erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Er möge aber dem Ingenieur oder Techniker, der sich mit Fragen des Materialflusses beschäftigt, einige Anregungen geben.

VR 677.052.2:677.052.96
1658.286.2

Der Koptransport in der Kammgarnspinnerei

Textil-Ing. Heinrich

Die Eigenart des in der Textilindustrie verarbeiteten Rohmaterials bedingt eine Vielzahl von Arbeitsvorgängen und Arbeitsplätzen, wodurch die Bedeutung der Frage nach den bestgeeigneten Transportmitteln für die rationellste Weiterleitung des Materials von Arbeitsgang zu Arbeitsgang an Bedeutung gewinnt. Mit dem Einsatz textilgerechter Transportmittel allein ist es jedoch nicht getan. Vielmehr kommt es darauf an, die Fördermittel selbst mit den geringsten Lohnkosten fortzubewegen und sie am jeweiligen Arbeitsplatz rationell zu handhaben.

Die Materialbewegung an der Maschine, die man als mittelbaren Transport bezeichnen kann, bietet im besonderen Masse Ansatzpunkte zur Transportrationalisierung, d. h. Kostensenkung. Die Zuordnung dieser mittelbaren Transportkosten zu den Materialflussskosten ist — im Vergleich zur Maschinenindustrie — in der Textilindustrie von besonderer Wichtigkeit, weil der Kostenaufwand für die Vielzahl der in der Textilindustrie vorkommenden Handhabungen sehr beträchtlich ist. Die grosse Bedeutung der Handhabungen im Rahmen der Materialbewegung ist z. B. beim Garntransport (Abzieh- und Aufsteckhandhabungen) besonders offensichtlich. Das jeweilige Transportmittel muss ein Bestandteil der Fertigung werden und das zeitlich richtige Zusammenwirken von Mensch, Maschine und Material ermöglichen, um zu einer echten Produktivitätssteigerung zu führen.

Bewährt haben sich Abziehkästen, die den Abzug einer halben Maschinenseite aufnehmen. Tragbare Kästen mit dem Fassungsvermögen einer ganzen Maschinenseite werden zu schwer. Schwierigkeiten würden sich besonders für die Kopsvorlage an den Spulmaschinen ergeben, die von Frauen bedient werden.

Wenn an den Ringspinnmaschinen Führungsschienen vorhanden sind oder angebracht werden können, ist es richtig, die Abziehkästen für den Abzug in fahrbare Kastenträger einzuhängen, wodurch der Abziehkasten an der Ringspinnmaschine leichter bewegt werden kann, als auf jede andere Weise. Das Abziehen wird beschleunigt und die Stillstandzeit der Ringspinnmaschine verringert.

Anhand eines praktischen Beispiels soll die Gestaltung des Garntransportes zwischen Ringspinnerei und automatischer Kreuzspulerei, in einer Kammgarnspinnerei dargestellt werden.

a) Garntransport

Vor den Ringspinnmaschinen stehen Rollpaletten beladen mit leeren Abziehkästen bereit (Abb. 1).

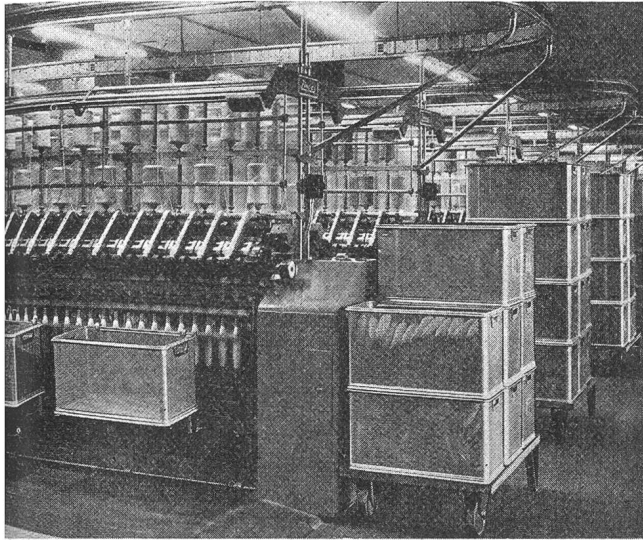


Abb. 1 Spinnerei (Werkphoto: Gmöhling)

Die Grundfläche einer Rollpalette ist so gewählt, dass jeweils 3 Abziehkästen nebeneinander darauf Platz haben. Durch Stapeln von 4 Kästen übereinander können so 12 Kästen = 1 Transporteinheit, bewegt werden. Diese Menge entspricht 6 Abzügen, so dass in einem Kasten ein halber Abzug mit einem Bruttogewicht des Kastens von ca. 12 kg untergebracht werden kann.

Die Grösse des Kastens, ca. 600×300×350 mm hoch, ist handlich und kann von einer Frau manuell bewegt werden.

Die Abziehkästen sind für den nachfolgenden Dämpfprozess vorbereitet, d. h. sie sind stark perforiert, so dass das zeitraubende Umpacken in spezielle Dämpfkästen erspart bleibt. Um Garnverwechslungen zu vermeiden, ist an jedem Kasten ein Schilderrahmen zur Aufnahme der Garnzettel angebracht.

Ein Teil der vorgegebenen Abziehkästen ist mit Leerhülsen gefüllt. Spezielle Hülsenkästen werden nicht benötigt.

Die Ringspinnmaschinen sind mit Fahrschienen für fahrbare Kastenträger ausgestattet. Während des Abziehens hängen die Abziehkästen in den fahrbaren Kastenträgern. Die Kästen stehen in günstiger Arbeitsposition zur Abnehmerin und können sehr leicht entlang der Maschine geschoben werden, so dass ein kontinuierlicher Arbeitsablauf gegeben ist. Die Kopse werden geordnet, richtungsgleich im Kasten abgelegt. Dies dient der Schonung des empfindlichen Garnkörpers und ist gleichzeitig Vorbereitung für die Entnahme der Kopse beim nachfolgenden Spulvorgang. Zeitaufnahmen haben bestätigt, dass die Abzugszeiten durch das geordnete Ablegen der Kopse beim Abziehen kaum beeinträchtigt werden, die Arbeitsleistung der Spulerin beim Beschicken der Spulmagazine jedoch erhöht wird. Das richtungsgleiche Ablegen der Kopse im Abziehkasten kann angelernt werden und ist ein Ergebnis der Übung.

Die mit 12 vollen Abziehkästen beladenen Rollpaletten werden an den Dämpfapparat gefahren, wo sie manuell auf eine Zuführrollenbahn für den Dämpfer abgestellt werden. Der weitere Transport vor, durch und nach dem Dämpfer, vollzieht sich vom Dämpfer gesteuert, vollautomatisch (Abb. 2).

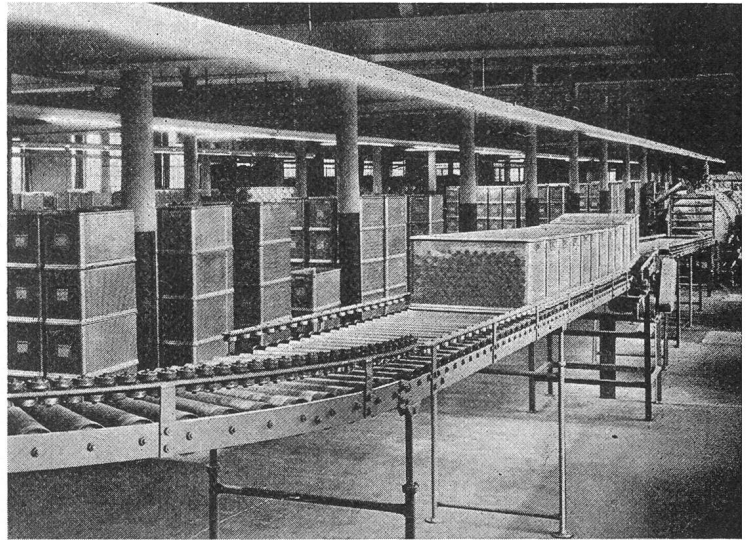


Abb. 2 Vor dem Dämpfapparat (Werkphoto: Gmöhling)

Nach dem Dämpfen werden die Kästen wieder auf einer gleichen Rollpalette abgestellt und so an die automatische Kreuzspulmaschine transportiert. Durch einheitliches Gewicht der Rollpaletten und der Kästen kann durch Ueberfahren einer bodengleichen Plattformwaage das Nettogargewicht rasch und sicher für die Akkordvorgabe an den Spulmaschinen bestimmt werden.

An der automatischen Kreuzspulmaschine wird mit den Garnkästen in bekannter Weise gearbeitet. Die Kästen hängen in fahrbaren Kastenträgern, während die Kopse in die Magazine der Spulmaschine eingesetzt werden. Leer gearbeitete Abziehkästen werden mit den gleichen Rollpaletten zur Ringspinnerei zurücktransportiert bzw. an die Hülsensortiermaschine gebracht (Abb. 3).

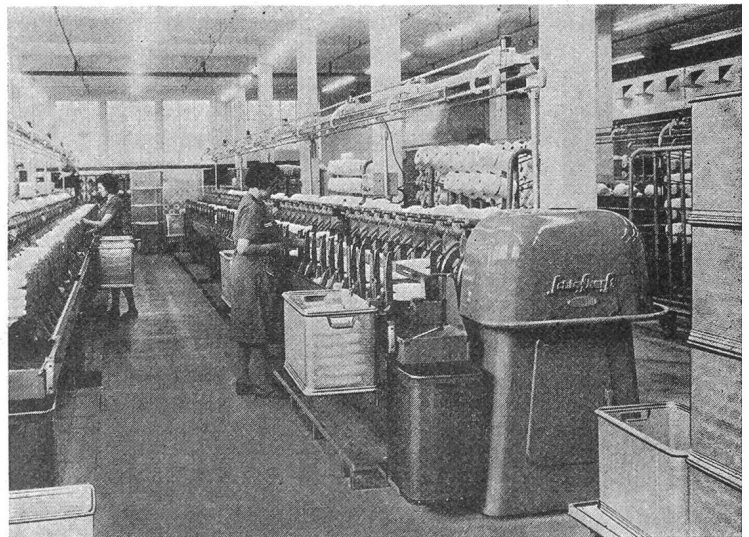


Abb. 3 Spulerei (Werkphoto: Gmöhling)

b) Hülsentransport

Hülsen können wie Sand im Getriebe einer Rationalisierungsmaßnahme wirken. Der Einsatz einer Maschine zum Ordnen und Ablegen der Hülsen in Hülsenkästen schafft nicht nur Ordnung in die Organisation des Hülsentrans-

portes, sondern erspart auch in erheblichem Mass Lohnkosten. So können durch eine Bedienungsperson mit der Maschine pro Stunde 6000–7000 Hülsen geordnet, richtungsgleich und abgezählt in Hülsenkästen abgelegt werden (Abb. 4).

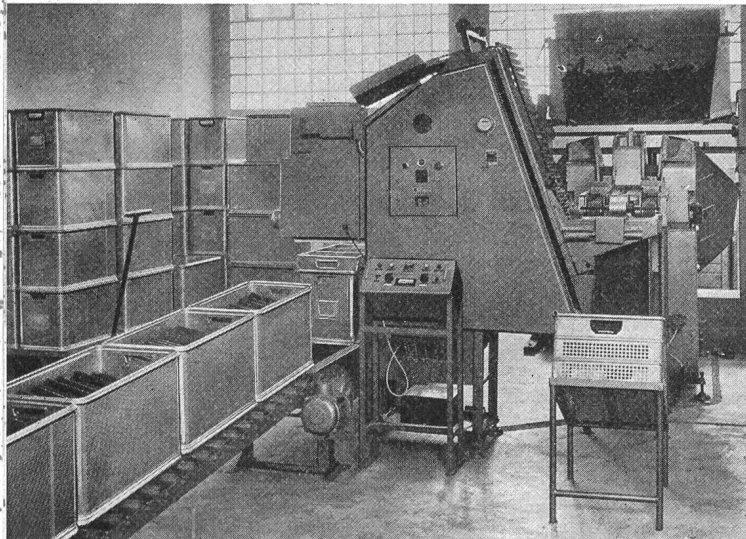


Abb. 4 Hülsensortierungsmaschine (Werkphoto: Gmöhling)

An der automatischen Kreuzspulmaschine werden die abgelaufenen Hülsen automatisch in Hülsen-Sammelkästen gefördert und nach Hülsenfarben getrennt in Hülsenwagen aus Leichtmetall gesammelt und gelagert. Bei Bedarf einer bestimmten Hülsenfarbe wird der entsprechende Hülsenwagen mit einem Kippgerät in den Vorlagetrog der Hülsensortiermaschine entleert. Die Maschine ordnet die Hülsen nach einer Richtung, zählt sie ab und legt sie parallel in Abziehkästen = Hülsenkästen ab.

Die aus der Spulerei kommenden Abziehkästen werden von der Rollpalette auf ein taktweise arbeitendes Zufuhrförderband der Hülsensortiermaschine gestellt. Die mit Hülsen gefüllten Kästen sammeln sich automatisch auf einem Rollenbahnstrang, von wo sie abgenommen und auf Rollpaletten zur Ringspinnerei zurücktransportiert werden. Leergearbeitete Hülsenkästen in der Ringspinnerei können sofort als Abziehkästen Verwendung finden. Der Kreislauf ist geschlossen.

An diesem Beispiel eines ausgeführten und bewährten Transportsystems ist erkennbar, dass in allen Teilbereichen der Konstruktion die Grundsätze einer vernünftigen, d. h. wirtschaftlichen Materialflussplanung verwirklicht werden konnten:

1. Gute Arbeitsplatzgestaltung an allen Fertigungs- und Hilfsstellen (Waage, Dämpfapparat) durch Auswahl geeigneter Transportgeräte.
2. Kein Umschütten oder Umpacken des Transportgutes (Kopse und Hülsen) zwischen den Fertigungsstellen (Ringspinnmaschinen und Spulmaschinen) durch konstruktive Anpassung der Transportgeräte an alle Zwischenarbeitsgänge (wiegen, dämpfen).
3. Keine übertriebene Mechanisierung des Transportes.
4. Berücksichtigung der zukünftigen Entwicklung auf dem Gebiete weiterer Fertigungsautomation im Bereich der Spinnmaschinen (Doffer) und der Spulmaschinen.

Der Transport und die Lagerung von Kreuzspulen in Tuchfabriken

W. Gmöhling

Die Problematik ist in vielen Tuchfabriken gleich, die Lösung des Problems – oder der Teilprobleme – ist im Grundsätzlichen ähnlich, im Detail sehr differenziert.

1. Die Aufgabenstellung und ihre Probleme

Es werden Kreuzspulen in mittleren bis grösseren Partien hergestellt. Da es sich überwiegend um Farbgarne handelt, wird eine übersichtliche und raumsparende Lagerung der Kreuzspulen gefordert. Eine rasche Auffindung und Zugriffsmöglichkeit kleiner und grosser Mengen bestimmter Qualitäten und Farben ist notwendig. Den Ketttschärmaschinen und Webmaschinen sind meistens verschiedene Garne in unterschiedlichen Quantitäten vorzugeben.

In Firmen, die das Schussgarn nicht in Kreuzspulauflage verweben, sondern als Zwischenprodukte Automatenkopse, Schlauchkopse oder Superkopse herstellen, ergeben sich die Probleme und damit auch die Problemlösungen analog der nachfolgenden Beschreibung des Materialflusses einer Tuchfabrik mit Schussgarnvorgabe an den Webmaschinen in Kreuzspulauflage.

2. Die Problemlösung

Problem A

Da die Quantität der in einer Tuchfabrik zu lagernden Farbgarne aus fertigungstechnischen und dispositiven Gründen verhältnismässig gross ist, muss darauf geachtet werden, dass eine zusätzliche Materialbindung vermieden wird, die ihre Ursache häufig in mangelhaftem Ueberblick als Folge einer unzureichenden Lagerorganisation hat.

Eine straffe Lagerorganisation, die sich zwangsläufig aus der Anwendung der zu empfehlenden Geräte und Benutzungsvorschriften ergibt, führt zu einer Freisetzung erheblicher, bisher gebundener finanzieller Mittel.

Problem B

Da der Lagerraum aus Gründen des auf das gelagerte Garn einwirkenden Klimas und der Sauberkeit ebenso teuer ist wie ein Fabrikationsraum – ausgenommen vielleicht die schlechter nutzbaren und deshalb für Lagerzwecke eingesetzten Kellerräume (soweit vorhanden) – ist jede Platzersparnis eine echte Kostenersparnis. Eine angestrebte Erweiterung der Produktionskapazität lässt sich ohne teures Bauen verwirklichen, wenn der Lagerraum durch Verminderung unnötig gelagerten Garnes (Problem A) und durch die jeweils beste, das ist die raumsparendste Ausstattung des Lagers reduziert werden kann.

Da die raumsparendste Lagerung (Problemlösung B) nur erreicht werden kann, wenn

- a) die Bedienungsgänge wenig Grundfläche erfordern,
- b) die Raumhöhe voll genutzt wird,
- c) Stapellücken vermieden werden, weil nur dann auch in der Praxis eine Vollnutzung der Raumhöhe gegeben ist,

müssen Organisationsmittel eingesetzt werden, die zwangsläufig zu einer straffen Lagerorganisation (Problemlösung A) führen.

Problem C

Es wäre falsch, wenn man die Probleme A und B der Lagerung isoliert betrachten würde.



Abb. 1 Hohe Raumaussnutzung (Werkphoto: Gmöhling)

- a) Der Transport der Spulen in das Lager,
 - b) der Transport der Spulen aus dem Lager,
 - c) der Rückfluss von Restmengen in das Lager,
 - d) ein eventuelles Dämpfen der Spulen,
- sind in die Lagerprobleme zu integrierende Arbeitsgänge.

Der Lagerbehälter muss geeignet sein (Problemlösung C) die vorkommenden Transporte kostensparend auszuführen, die Arbeitsplatzgestaltung an den Maschinen günstig zu beeinflussen und z. B. die technologischen Forderungen des Dämpfens zu erfüllen.

3. Die Organisationsmittel und ihre Anwendung sind:

- a) Der Transport- und Lagerbehälter soll 20–40 kg Spulen fassen. Er soll in Länge, Breite und Höhe das Spulenformat (oder die Formate) berücksichtigen, um inneren Raumverlust möglichst zu vermeiden.

Die Lageraumdimensionen und die Partiegrößen beeinflussen das zu ermittelnde Fassungsvermögen des Behälters.

Falls in dem Behälter Garn gedämpft werden soll, ist eine Perforation der Wände und/oder des Bodens zu erwägen, wobei sich die Entscheidung nach der gewählten Methode des Dämpfens richtet.

Die Behälter sollen stapelbar sein, auch wenn diese Eigenschaft nur gelegentlich genutzt wird, sie sollen Griffe zum Anfassen haben und eine Kartentasche zur Kennzeichnung. Sie sollen möglichst gleiches Gewicht haben, um das Abwiegen der Produktion zu erleichtern und Auswertungsfehler zu vermeiden und sie

sollen aus einer korrosionsbeständigen Leichtmetalllegierung bestehen, weil solche Behälter leicht, dauerhaft und garnschonend sind.

- b) *Regaleinheiten*, die in der Anordnung, Länge und Höhe auf die Abmessungen des Lagerraumes und der Transport- und Lagerbehälter abgestimmt werden, sorgen für die geforderte günstige Raumaussnutzung im Lager. Aus der Abbildung und der schematischen Darstellung ist erkennbar, warum die behauptete hohe Raumaussnutzung gegeben ist: Geringster senkrechter und horizontaler Abstand zwischen den eingestellten Behältern sowie eine geringe Breite der Bedienungsgänge zwischen den Regalen, weil der zu der Anlage passende Regalstapler unterhalb der ersten Behälterlage Platz zur Abstützung und Bewegung auf dem Fußboden findet.

- c) Der *Regalstapler* mit elektrischem Antrieb für Heben und Senken der Behälter bekommt seine Energie aus einer 12 V, 84 AH grossen Batterie. Die Steuerung erfolgt mit Druckknöpfen. Eine Greifeinrichtung, die in jeder Hubhöhe zu betätigen ist, erfasst den Behälter am Rand und an der Bodenkante einer Stirn- oder Seitenwand.

- d) Ueblicherweise trägt ein Transportwagen 4 Behälter. In diese können Spulen eingelegt werden, ohne dass die Behälter vom Transportwagen heruntergenommen werden müssen. Diese Transportwagen mit den Behältern dienen an der Kreuzspulmaschine als fahrbare

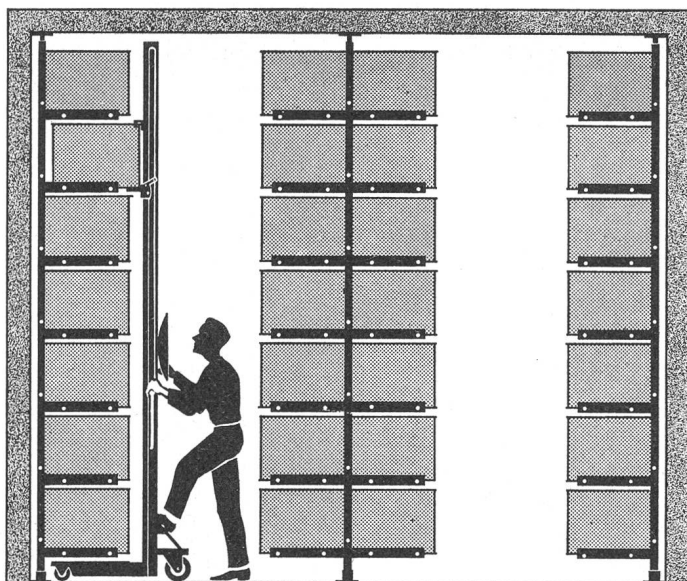


Abb. 2
Mit dem Hochstapler kann jeder Behälter einzeln gefasst werden
(Werkphoto: Gmöhling)

Gestelle zur Aufnahme der Spulen. Die mit bis zu 4 Farben gefüllten Behälterwagen werden neben die Webmaschine gefahren und dienen dort als Vorlageregal.

Mit Hilfe der vorstehend beschriebenen Geräte und Einrichtungen wird das zentrale Lagerproblem bestmöglich gelöst:

Jeder Behälter ist einzeln zugänglich

In jedes Regalfach, aus dem ein Behälter entnommen wurde, ist sofort Platz für einen anderen Behälter. Dabei wird keine Rücksicht auf eine räumliche Zuordnung des Behälterinhalts genommen. Die Position des Behälters bzw. des Inhalts, wird anhand eines an die Position des Regalfaches gebundenen Nummernschlüssels auf einer Karteikarte (oder EDV-Anlage) festgehalten, die nach Garnqualitäten, d. h. nach dem Behälterinhalt geordnet ist. Die Lagerkartei gibt also sofort Auskunft über den Lagerort, wenn ein Behälter mit einem bestimmten Inhalt gefragt wird.

Je kleiner das Behältervolumen gewählt wird — wobei es eine wirtschaftliche Untergrenze gibt — je geringer ist der Raumverlust im Lager durch teilgefüllte Behälter. Es dürfen immer nur so viele teilgefüllte Behälter im Lager vorkommen, als unterschiedliche Garnqualitäten gelagert werden. Da diese Regel für jede Art von Garnlagerung gilt, mag daraus erkennbar sein, dass die früher üblichen grossen Regalfächer oder auch grosse Behälter in Form von Gitterboxpaletten erheblich mehr toten Lagerraum bedingen, als die empfohlenen Behälter aus Leichtmetall.

Auch haben Fachregale den entscheidenden Nachteil, dass jede einzelne Spule von Hand enigepackt und wieder herausgenommen werden muss, dass also vermeidbare Arbeit aufgewendet wird. Gitterboxpaletten in der üblichen Grundfläche von 1200×800 mm benötigen für eine direkte Stapelung übereinander oder mit Hilfe eines Palettenregals wegen des erforderlichen Manövrierraumes des Staplers erheblich breitere Gänge im Verhältnis zur genutzten Grundfläche als bei der dargestellten Regalanlage, weshalb sich für die Belange der Textilindustrie das beschriebene System am besten eignet.

Transport der Rohgewebe und Gewebekontrolle

R. Wild

Es ist eigenartig, dass in den meisten Webereibetrieben der Transport der Fertigware bei bisherigen Rationalisierungsmassnahmen unberücksichtigt geblieben ist. War vielleicht der Eindruck massgebend, dass fertig gottseidank fertig ist oder war es einfach eine gewisse Betriebsblindheit?

Die vielen Rationalisierungsbeispiele der letzten Zeit haben aber bewiesen, dass bei gründlichem Studium der Sachlage in diesem Sektor noch sehr viel herauszuholen ist. Bei vollständiger Umstellung und Neuorganisation dieser Abteilung konnten schon mehrmals Einsparungen bis zu 30 % der Lohnkosten erzielt werden.

Man fragt sich mit Recht, warum man nicht schon früher diesem Punkt seine Aufmerksamkeit geschenkt hat. Zugeben, Transportgeräte und Gewebekontroll- und Putzmaschinen, die aufeinander abgepasst sind, gibt es erst seit einigen Jahren. Die Maschinenkonstruktoren haben sich früher viel zu sehr auf das Funktionieren ihrer Maschinen konzentriert und dem Zu- und Wegtransport der Gewebe zu wenig Beachtung geschenkt.

Grundsätzlich gilt auch für den Abschnitt «Warenfluss der fertigen Gewebe» die genau gleiche Parole wie für jede Transportrationalisierung, nämlich:

Jedes Heben und Senken vermeiden. Ablieferung an der einen Maschine, soll Vorbereitung für die nächste Arbeitsstelle sein.

Wer unter diesem Gesichtspunkt einmal kritisch durch seinen Betrieb geht, wird feststellen, dass dieser Gedanke noch nicht überall durchgedrungen ist.

Der Transportabschnitt, den wir hier betrachten wollen, beginnt am Webstuhl oder an der Webmaschine, wo der fertig bewickelte Warenbaum anfällt. Er endet bei Baumwollgeweben entweder an der Stabmaschine oder an der Grossdöcker-Wickelmaschine und bei Wollgeweben geht dieser Transportabschnitt vor der Nassappretur zu Ende. Selbstverständlich geht der Transport der Gewebe durch die Ausrüsterei weiter bis zur Fertigaufmachung. Die Probleme dieses letzteren Teils sind aber schon seit längerer Zeit weitgehend gelöst worden, weil dort mit grossen Metragen (Grosskaulen, Grossstapel usw.) gearbeitet wird.

Wenden wir uns deshalb spezifisch dem Transportabschnitt zwischen Webmaschine und Ausrüsterei zu, denn hier bestehen die grössten Chancen für eine spürbare Rationalisierung. Welches sind nun die Ursachen, die bisher einen so hohen Personalaufwand in dieser Abteilung erforderten? (Ist-Zustand)

1. Es sind ungeeignete Transportgeräte im Einsatz, die ein mühevolleres Be- und Entladen der einzelnen Gewebestücke erfordern.
2. Die vorhandenen Schau-, Putz- oder Ausnähmaschine sind nicht an die Transportgeräte angepasst. Das Beschicken der vorhandenen Maschinen und die Entnahme der Gewebestücke erfolgt von Hand und vielfach zu zweit.
3. Die Arbeitsplätze an den vorhandenen Maschinen sind unter Umständen falsch konzipiert, indem z. B. das Gewebe in der falschen Richtung läuft (von der Beschauerin weg, anstatt auf sie zu) oder die Arbeiterin muss zu ihrer Arbeit stehen, anstatt eine grössere Leistung im Sitzen zu vollbringen, oder die Betätigung der Maschine erfolgt von Hand, anstatt mit Fusstaster, womit beide Hände für die zugeordnete Arbeit frei wären.
4. Die Gesamtorganisation der Gewebekontrolle ist falsch aufgebaut, indem beispielsweise jede Arbeiterin die Fehler

selbst suchen muss und man ihr die Beurteilung des Behebens oder Nichtbehebens überlässt.

5. Die verschiedenen Fehlergruppen, wie z. B. Putzen, Noppen, Ausnähen werden von verschiedenen Personen durchgeführt, so dass die Gewebestücke oft von 3–4 verschiedenen Arbeiterinnen bearbeitet werden müssen, was 3–4 Gewebedurchläufen gleichkommt.

6. Die Lagerung zwischen den einzelnen Bearbeitungsstufen ist ungeordnet oder erfolgt auf hohen Stapeln, die mehrere Stücke beinhalten. Ein vordringlich zu behandelndes Stück kann dann nur mit grossem Arbeitsaufwand zu zweit gefunden werden.

Selbstverständlich kommen zu diesen erwähnten Hauptfehlern noch viele Kleinigkeiten hinzu, wie z. B. richtige Beleuchtung der Schaufläche, Durchleuchtung derselben, Lage und Grösse der Schaufläche, Grösse der Arbeitsvorlage, Einfädeln des Gewebes in den Arbeitstisch, Manipulation usw. Die Summe sämtlicher Nachteile wirkt sich jedoch im Arbeitsaufwand derart aus, dass nur mit einem hohen Personalaufwand die anfallenden Arbeiten erledigt werden können. Es sei denn, man entschliesst sich zu einer vollständigen Rationalisierung.

Welches sind nun die Massnahmen, die ergriffen werden müssen, um eine Verbesserung der Abteilung Gewebekontrolle und Gewebetransport herbeizuführen? (Soll-Zustand)

In den meisten Fällen wird mit einer Neu- und Umgestaltung der Gesamtorganisation die Grundlage zu einer wesentlichen Verbesserung der Verhältnisse geschaffen. Durch Einführung einer zentralen Vorschaustelle, an der die Fehler markiert und registriert werden, kann beispielsweise eine ganz neue, viel rationellere Arbeitsweise erreicht werden. Selbstverständlich müssen die Transportgeräte, die übrigen Maschinen und Arbeitsplätze der neuen Konzeption angepasst werden.

Wir beginnen den Warenfluss mit der Entnahme des Warenbaums an der Webmaschine. Die aufgewickelte Stücklänge beträgt in der Regel 55–60 Meter. Vielerorts ist man dazu übergegangen grössere Stücklängen auf den Warenbaum zu wickeln, wie z. B. 120 m, 180 m und sogar 240 m. Die Vorteile solcher Stücklängen sind augenfällig und wirken sich zudem in der Manipulationsarbeit aus. Man muss sich aber darüber im klaren sein, dass die Qualitätskontrolle dieser

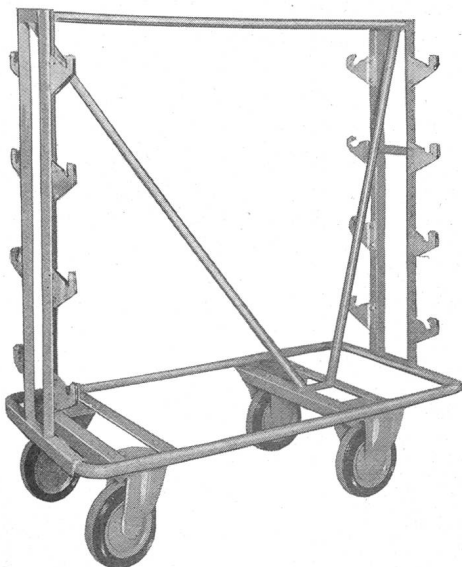


Abb. 1 Warenbaumwagen E 3000 (Werkphoto: Gmöhling)

Gewebestücke wesentlich später erfolgt, so dass gewisse vermeidbare Webfehler (z. B. kettbedingte Fehler) spät oder zu spät entdeckt werden.

In den meisten Fällen bleibt es aber bei Stücklängen von 60 oder 120 Meter. Das Gewebestück wird mitsamt dem Warenbaum entnommen und auf einen in nächster Nähe bereitliegenden Warenbaumwagen (Abb. 1) aufgelegt.

Der Warenbaumwagen kann je nach Warenbaumdurchmesser 6 oder 8 Warenbäume gleicher Breite aufnehmen. Auf den mit Nylonlagern ausgerüsteten Warenbaumwagen lagert der Warenbaum drehbar. Das Beladen des Warenbaumwagens ist die einzige manuelle Arbeit im gesamten Warenfluss der Rohgewebe. Wenn der Wagen voll mit Warenbäumen beladen ist, wird er mühelos in die Abteilung Gewebekontrolle gebracht, wo er der Putz- und Schermaschine oder der Kantenschermaschine vorgestellt wird.

Die Schermaschine zieht das Gewebe direkt vom Warenbaumwagen ab (vielerorts mit einer Abzugsgeschwindigkeit bis zu 120 m/min). Mit einer Kettenstichnähmaschine wird Stück um Stück aneinandergenäht bis am Auslauf der Schermaschine eine Mittelgrossdocke mit einem Durchmesser von 600 bis 800 mm gewickelt worden ist. Die Aufwicklung erfolgt meistens mittels einer Zweiwalzen-Steigdockvorrichtung. Die Entnahme der gewickelten Docke kann mühelos durch eine Person erfolgen, indem die Docke auf einen Muldenwagen (Abb. 2) mit gleichem Niveau übergerollt wird. Dieser Muldenwagen ist alsdann Transport- und Lagergerät für diese Docke.

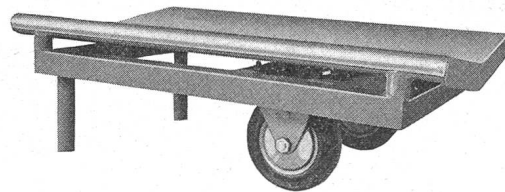


Abb. 2 Muldenwagen E 81 (Werkphoto: Gmöhling)

Falls am Auslauf der Schermaschine Gewebedocken mit einem Durchmesser von 1000 mm und mehr angestrebt werden, müsste die Schermaschine anstelle der Steigdocken-Aufwicklung mit einem Sochor-Wickler ausgerüstet werden, der das Gewebe direkt auf einen hinter der Maschine stehenden Grossdockenwagen aufwickelt.

Falls das Gewicht der einzelnen Gewebestücke in der Abteilung Gewebekontrolle festgehalten werden muss, sollte dies beim Ablauf der Gewebe ab Warenbaumwagen in die Schermaschine erfolgen. Diese Arbeit kann mühelos und selbsttätig durchgeführt werden, indem der aus dem Websaal kommende Warenbaumwagen beim Abrollen der Gewebe in die Schermaschine auf einer bodenebenen Plattform einer Waage steht. Die reziproke Waage zeigt jeweils das Gewicht eines abgezogenen Gewebestückes an, das fehlerfrei auf die Begleitkarte gestempelt werden kann.

Die leeren Warenbäume verbleiben auf dem Warenbaumwagen, der wieder zu seinem Abstellplatz in der Weberei zurückgebracht wird.

Das gescherte Gewebe, das sich auf der Mittelgrossdocke befindet, gelangt entweder mit dem Muldenwagen oder mit dem Dockenwagen zur neu geschaffenen Vorschaustelle. Diese bildet gewissermassen die Schlüsselstellung zwischen Weberei und Rohgewebekontrolle. Eine gut ausgebaute, mit allen modernen technischen Mitteln ausgerüstete Vorschau-

maschine bringt dem Betrieb unzählige Vorteile. Hier werden von qualifiziertem Personal sämtliche Gewebe geschaut, die Fehler markiert und auf einer Begleitkarte registriert. Letztere kann als Vorlage dienen für die Einführung eines Akkordsystems in der nachfolgenden Putz- oder Ausnäherei-abteilung, was vielerorts bereits praktiziert wird.

Eine gute Vorschaumaschine kann beispielsweise mit einer Abwickel- und Aufwickeldockvorrichtung ausgerüstet sein, die ein zwangsläufiges und stufenloses Vor- und Rückwärtslaufen des Gewebes ermöglicht. Die Schaufläche sollte jedem Bedarf angepasst werden, sei es durch eine gewölbte oder eine gerade Schaufläche. Diese kann mit Durchlicht oder Drauflicht, oder beides kombiniert ausgerüstet werden. Zusatzausstattungen ermöglichen eine stets gleichbleibende, vorher eingestellte Gewebespannung. Eine Photozelle überwacht den Durchlauf der Gewebe und stellt die Maschine ab, wenn das Ende einer Docke durchläuft. Es empfiehlt sich, die Maschine mit einem Markfix-Apparat, der auf einer Schiene geführt wird, auszurüsten. Dadurch kann die Fehlermarkierung mit einem Minimum an Zeitaufwand erfolgen. Wenn die Gewebebreite festgestellt werden muss, kann ein Breitenmessband eingebaut werden.

Die einzige Transportarbeit zwischen Schermaschine und Vorschaustelle besteht darin, die Mittलगrossdocke herzuführen, was vom Arbeiter an der Schermaschine besorgt wird und das Einlegen der Docke in die Vorschaustelle, was die Vorschauerin mühelos durchführen kann.

Die Schemazeichnung (Abb. 3) zeigt die oben beschriebene Vorschaumaschine.

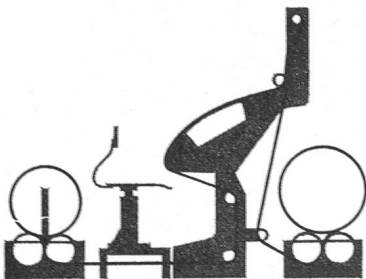


Abb. 3 Vorschaumaschine P 6 (Maschinenbau Mengen)

Die vorgeschaut und markierte Docke wird wiederum mittels dem früher beschriebenen Muldenwagen der Aufwickeldockvorrichtung entnommen und auf dem Wagen in den Sammelplatz vor der Ausnäherei oder Putzerei abgestellt.

Der nächste Arbeitsgang ist nun das Putzen, Noppen oder Ausnähen der vorgeschauten Gewebedocken. Ein geeigneter Putz- und Ausnähtisch erleichtert diese Arbeit. Auch hier soll die Aufwickel- und Abwickelvorrichtung dasselbe Niveau haben, wie der Muldenwagen, auf dem die Docke zugeführt wird, so dass die Beschickung des Arbeitstisches mit einer beachtlichen Zahl von Gewebestücken ohne Mühe erfolgen kann. Mit Vorteil lässt man sich diesen Putztisch mit einer höheren Laufgeschwindigkeit ausrüsten, weil die Putzerin den Fehler nicht mehr suchen muss, sondern nur noch auf die vorhandenen Markierungen zu achten braucht. Der Putz- und Ausnähtisch (Abb. 4) soll eine praktische Arbeitsfläche haben, mit Durchlicht ausgerüstet sein und einen fahrbaren und verstellbaren Arbeitsstuhl besitzen.

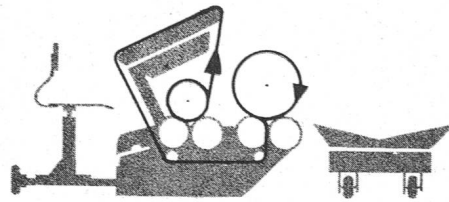


Abb. 4 Ausnähtisch P 11 (Maschinenbau Mengen)

Die geputzte oder ausgenähte Docke wird dem Tisch wiederum mit dem bereits mehrmals eingesetzten Muldenwagen entnommen und gelangt zum Abstellplatz vor der Stabmaschine oder Nachschaumaschine. In Baumwollwebereien wird die Docke in eine Abrollvorrichtung vor der Stabmaschine eingelegt und in Wollbetrieben wird es in der Regel eine Nachschaumaschine sein, die das Gewebe in einen Nassappreturwagen (Abb. 5) abtafelt.

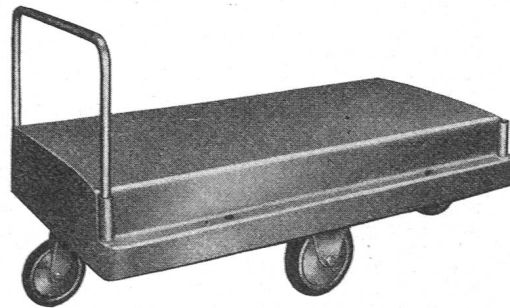


Abb. 5 Nassappreturwagen E 22 (Werkphoto: Gmöhling)

Dieser wird mit gefaltetem, hohem Gewebestapel in die Nassappretur gebracht.

Das eben beschriebene System des Arbeitens von Rolle auf Rolle in der Gewebekontrolle, bringt gegenüber dem System von Stapel auf Stapel beachtenswerte Vorteile. Durch alle Verarbeitungsstufen, vom Webstuhl bis zur Ausrüstung steht ein völlig faltenfreies Gewebe zur Verfügung. Ausserdem ist ein gedocktes Gewebe äusseren Einflüssen und Verschmutzung weniger ausgesetzt als ein gefaltetes Gewebe. Bei Mischgeweben ist ohnehin das Rollen dem Stapeln vorzuziehen. Trotzdem gibt es immer noch Betriebe, bei denen das Arbeiten von Stapel auf Stapel unumgänglich ist. Aber auch für diesen Warenfluss sind heute passende Maschinen und Transportgeräte erhältlich. Auch hier gelten die gleichen Grundprinzipien wie beim erstbeschriebenen System, nämlich kein Herumtragen der Stücke, grosse Stappellängen und alles fahrbar. Ein für dieses System sehr gut geeigneter Putztisch zeigt Abbildung 6.

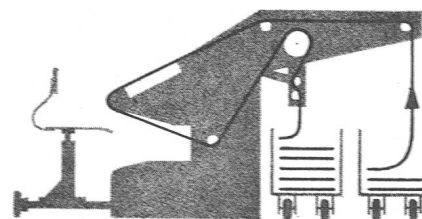


Abb. 6 Putz- und Ausnähtisch PS 67 (Maschinenbau Mengen)

Der Transport der Gewebe nach diesem zweiten System erfolgt mittels Gewebeablagewagen, ähnlich wie in Abbildung 7 dargestellt.

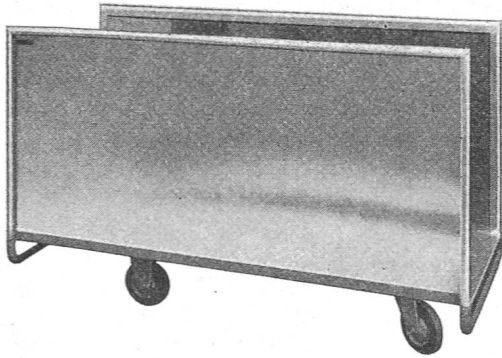


Abb. 7 Gewebewagen E 2 (Werkphoto: Gmöhling)

Zusammenfassend kann gesagt werden, dass die Rationalisierung des Gewebetransportes und der Gewebekontrolle jedem Betrieb bemerkenswerte Vorteile bringt. Diese zeichnen sich vor allem aus durch den Wegfall von Transportarbeitern, durch eine unwahrscheinlich hoch liegende Leistungssteigerung und durch grösste Schonung der fertigen Gewebe. Abbildung 8 zeigt eine nach diesen Prinzipien reorganisierte Gewebekontrolle (Ausnäherei) in einem führenden schweizerischen Textilbetrieb. Die Sauberkeit, die Ordnung und die gute Uebersicht sind auf diesem Bild deutlich erkennbar. Die Arbeitsplätze sind ideal und fördern die Leistungssteigerung.

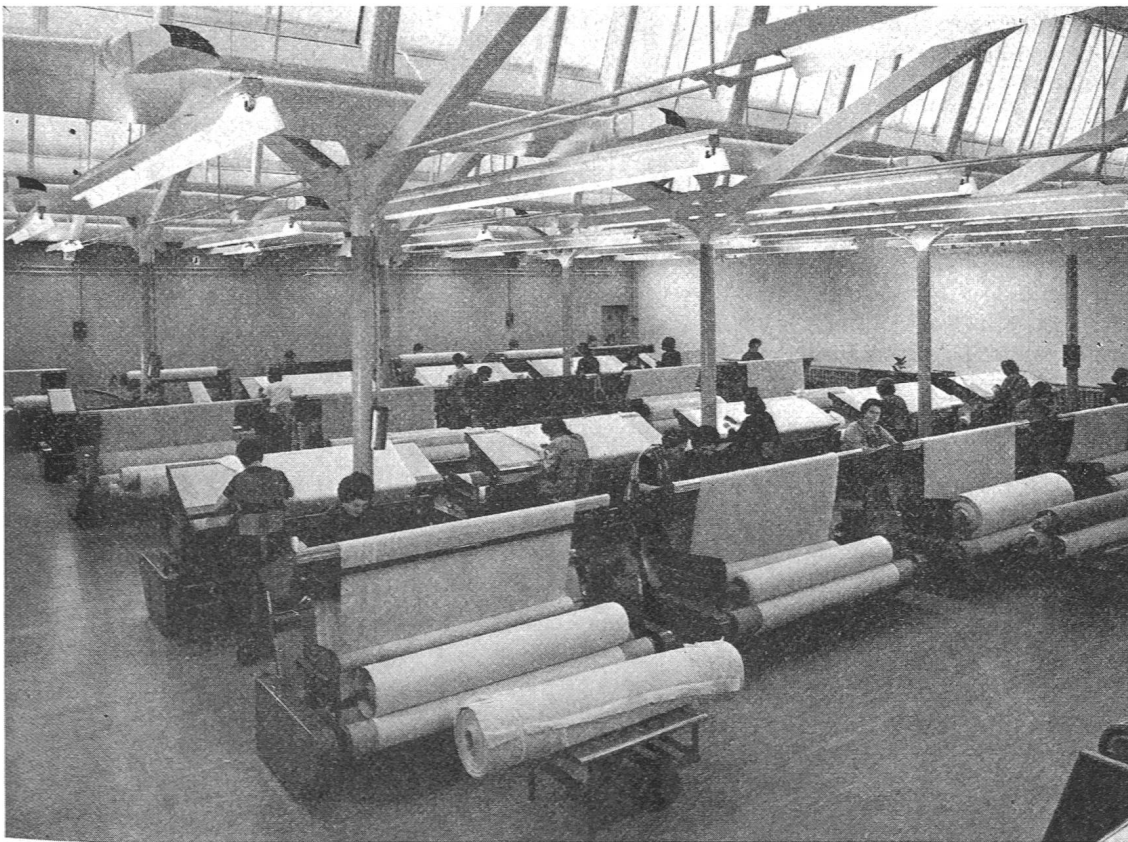


Abb. 8 Vorbildlich organisierte Gewebekontrolle

Moderne Lagertechnik in der Textilindustrie

Ein Ein- und Auslagern von Rollen grösserer Abmessungen, wie sie in der Textilindustrie häufig vorkommen, verursacht in der Regel mehr Kopfzerbrechen als dies bei einfachen flachen Gütern der Fall ist. Soll diese Manipulation inklusive dem Zugriff zu den verschiedensten Dessins aufgerollter Stoffe zudem schnell geschehen, so ist ohne eine zweckmässige maschinelle Einrichtung nicht auszukommen.

Die Firma Suter-Strickler Sohn AG in Horgen, ein auf die Fördertechnik spezialisiertes Unternehmen, hat für diesen Zweck eine «Lifting Silo» genannte Anlage entwickelt, welche folgendermassen funktioniert:

Rollen mit beispielsweise 550 mm Durchmesser, 1,9 m Länge und 450 kg Gewicht werden mittels Stapler oder Elektrozug auf ein Eingabegerät gelegt. Der Bedienungsmann drückt

auf seinem Steuertableau die Dessin-Nummer und eine als leer angezeigte Boxe. Die Einlagerung erfolgt von nun an automatisch und ohne jegliche Beschädigungsgefahr.

Werden nun die eingelagerten Stoffrollen benötigt, sei es um Teilstücke abzuschneiden oder die Ware zur Fabrikation oder Spedition zu bringen, so genügt es, auf dem Tableau die Dessinnummer zu drücken. Automatisch wird die gewünschte Rolle aus der richtigen Boxe geholt, und mittels des Ausgabegerätes vor der Anlage deponiert. Sind nur Teilstücke abzuschneiden, so kann dies bei entsprechender Ausbildung des Ausgabegerätes geschehen, ohne dass die Rolle von diesem abgeholt wird.

Selbstverständlich können solche Anlagen auch für die Ein- und Auslagerung von Paletten oder Spezialbehältern gebaut werden, ebenso ist die Anzahl der Boxen unbeschränkt.

Neues Hydraulikgerät erleichtert Hebearbeiten

Das Heben schwerer Gegenstände ist ohne geeignete Hilfsmittel eine anstrengende und zeitraubende Arbeit. Im Zeichen des heutigen Personalmangels lässt es sich zudem kaum noch vertreten, wenn mehrere Leute mit Arbeiten beschäftigt werden, die genau so gut ein einzelner Mann erledigen könnte. Diese Überlegungen führten zur Entwicklung eines neuen Hydraulikgerätes, mit dessen Hilfe sich Gewichte bis zu 500 kg mühelos heben und senken lassen. (Hersteller: FTA-Fahrzeugtechnik AG, 5001 Aarau.) Das Gerät ist fahrbar und leichtgängig wie ein Paletthubwagen, die Bedienung ist einfach. Hieraus ergeben sich vielfältige Anwendungsmöglichkeiten im Betrieb, im Lager, bei der Warenannahme oder beim Versand. Schwere Werkzeuge, Formen und Lehren lassen sich nunmehr schnell und ohne Kraftaufwand auswechseln und auf jede gewünschte Arbeitshöhe bringen. Im Magazin erleichtert der Hydraulikheber die Unterbringung schwerer Teile im Lagergestell. Weitere Dienste leistet das neue Gerät beim Güterumschlag am Lastwagen, am Anhänger oder Eisenbahnwagen.

DK 677.054,4 Ch

Die Stellung der Weberei innerhalb der Textilindustrie aus der Sicht des Maschinenherstellers

Weben contra Stricken?

Fortsetzung bzw. Schluss des Vortrages von Direktor Walter P. Schneider, Leiter der Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft, Abt. Textilmaschinen, Winterthur, gehalten an der Weaving Group Conference des Textile Institute Manchester.

4. Erhöhte Produktivität auf dem Websektor erreicht

Im folgenden Kapitel sei auf die wachsende Produktivität in der Webbranche hingewiesen.

Am Anfang meiner Ausführungen erwähnte ich die Unsicherheit, die heute oft von wirklich notwendigen Investitionen im Webereisektor abhält. Abbildung 20 zeigt, in welchem Masse sich die Schusseintragsleistungen der Webmaschinen in den letzten Jahren erhöhten und wie stark folglich eine mit älteren Maschinen ausgerüstete Weberei in ihrer Produktivität gegenüber der eigenen und den anderen Techniken zurückfällt.

ENTWICKLUNG DER SCHUSSEINTRAGSLEISTUNG

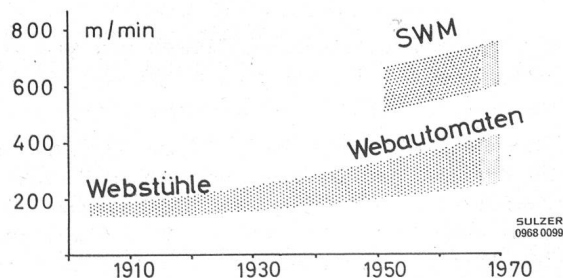


Abb. 20

Eine Weberei mit modernsten Maschinen kann kostenmässig wesentlich besser mit der Produktion von Maschenwaren und anderen Verfahren konkurrieren.

In diesem Fall gilt es aber, konsequent die folgenden vier Zielsetzungen anzustreben:

4.1 Der Einsatz von Up-to-Date Machinery

Unter up-to-date machinery verstehe ich jene Maschinen, mit welchen

- Kosteneinsparungen,
- die Erzeugung einer besseren Qualität sowie
- eine Verbesserung der Arbeitsbedingungen möglich sind.

Zu a

Wenn wir von der Kostensenkung sprechen, so kann vielleicht an die Wirtschaftlichkeitsrechnungen gedacht werden, mit welchen die Situation im Websaal dargelegt wird. Die Ergebnisse des Rechnungswesens zeigten, in welchem bedeutendem Umfang sich eine Modernisierung im Websaal auch auf andere Kosten, wie Umlage-, Gemein- und Verwaltungskosten, auswirkt.

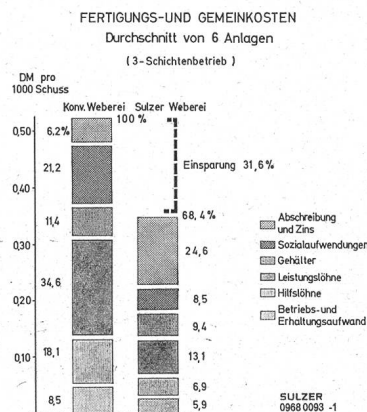


Abb. 21

Abbildung 21 ergibt hierzu eine Aussage, basierend auf den Verhältnissen in 6 Tuchfabriken.

Zu b

Wenn auch wir davon sprechen, eine «bessere Qualität zu erzeugen», so verstehen wir darunter meistens eine Qualität mit weniger Fehlern.

VERGLEICH DER GESAMTEN STOPFKOSTEN PRO 100m GEWEBE AUTOMAT/SULZER-WEBMASCHINE 85 VS 125 E 10

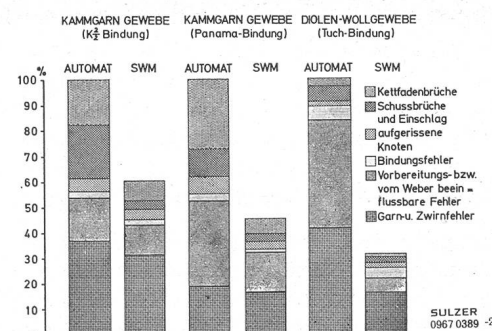


Abb. 22

Abbildung 22 zeigt eine Gegenüberstellung der Ausnahmekosten, welche aufzeigt, in welchem bedeutendem Ausmass Ausnahmekosten durch Einsatz moderner Maschinen eingespart werden können.

Wir möchten jedoch in der Behandlung der Qualitätsfragen über die Fehlervermeidung hinausgehen und definieren, dass jene Ware bessere Qualität aufweist, welche den Wünschen des Marktes besser entgegenkommt.

Es liegen z. B. im System des Pic-à-Pic-Eintrages noch weitgehend ungenutzte Möglichkeiten der Kombination von Faserstoffen mit Stretchstoffen, welche nach Untersuchungen von Chemiefaserherstellern Webstoffe mit besonders guten Trageigenschaften ergeben. Bis heute gibt es aber nur wenige Webereien, welche den Aufwand nicht scheuen, solche neue Möglichkeiten zu untersuchen.

Bei der Durchführung derartiger Produktentwicklungen stösst man darauf, dass in der Weberei die Musterumstellung zwar in der Regel wesentlich länger dauert als in der Strickerei, dass aber andererseits die Skala der auf der gleichen Maschine herstellbaren unterschiedlichen Webware hinsichtlich Charakter, Bindung, Gewicht, Griff u. a. mehrfach grösser ist als im Strickereisektor.

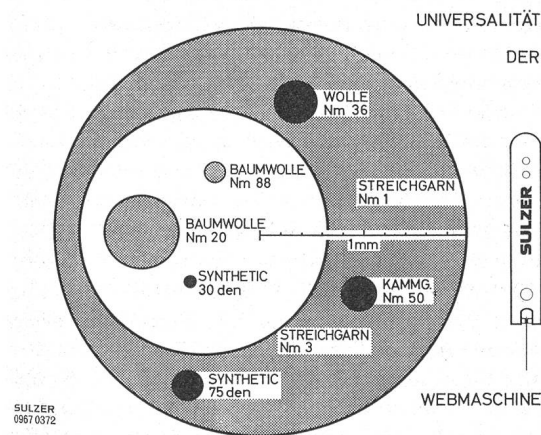


Abb. 23

Abbildung 23 vermittelt die Möglichkeiten der unterschiedlichen Schussgarne, die mit gleicher Ausrüstung auf einer modernen Webmaschine verarbeitet werden können, d. h. Chemiefasern von etwa 3,4 Tex bis zu Streichgarnen von 1000 Tex.

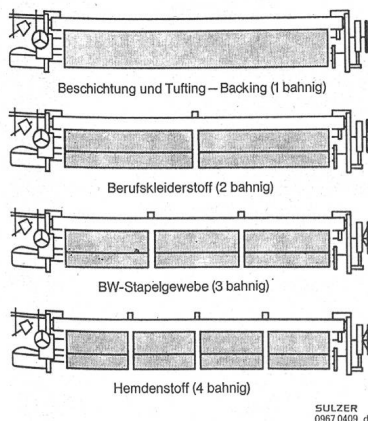


Abb. 24

Wie auf Abbildung 24 ersichtlich, ist die Universalität moderner Webmaschinen durch Vergrößerung der Breite und Entwicklung geeigneter Leisten wesentlich verbessert worden. Es werden heute Webbreiten bis 3,90 m erreicht, welche beliebig in mehrere Bahnen aufgeteilt werden können. Es ist jedoch zu berücksichtigen, dass Schussdichte und Dicke des einzutragenden Schussgarnes bei den grössten Breiten leicht reduziert werden müssen.

Ich muss in diesem Zusammenhang allerdings feststellen, dass unsere grossen Maschinen (153", 130" und 110") unsere

schmalste, die 85"-Maschine, die immer noch unser Bestseller auf dem Kammgarn- und Streichgarnsektor ist, nicht verdrängen konnten.

Die für die Verarbeitung von Baumwolle und Mischgarnen sehr gut geeignete 153"-Maschine ergab aber neue Aspekte in der Variabilität der Gewebebreiten und eröffnete einen neuen Markt durch die Möglichkeit der Herstellung von Teppich-Grundgeweben.

Zu c

Zur Verbesserung der Arbeitsbedingungen möchte ich mich auf Hinweise beschränken, welche die zu behandelnden Probleme nur andeuten:

- Lärmniveau unter ISO 85 trotz der gesteigerten Leistung
- Verringerung des Staubanfalles durch entsprechende Planung des Gebäudes als auch der Maschine
- präzise und reproduzierbare Einstellung
- konstruktive Gestaltung der Maschine zur arbeitstechnisch richtigen Bedienung

4.2 Optimale Betriebsorganisation

Die Forderung nach optimaler Wirtschaftlichkeit bedeutet, eine optimale Betriebsorganisation zu schaffen. Bevor man aber Schritte zu einer optimalen Organisation unternehmen kann, scheint es mit auf Grund der Erfahrungen in den von uns durchgeführten Betriebsleiterkursen oft notwendig, dass überhaupt erst einmal eine moderne, zweckmässige Organisation aufgebaut wird und die Aufgaben, Kompetenzen und die Verantwortung der Mitarbeiter fixiert werden.

ORGANISATIONS-PLAN

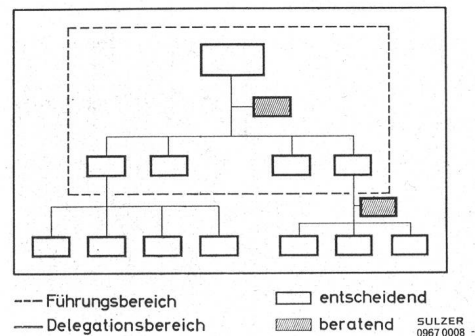


Abb. 25

Abbildung 25 zeigt ein Organisationsschema mit Stellenplan für Stabs- und Linienstellen. Oftmals fehlt es am richtigen Zusammenwirken von Stab und Linie, sei es, dass die Linienstellen die Fachfunktion der Stabsstellen nicht benutzen, sei es, dass die Stabsstellen sich Linienkompetenzen anmassen, was oft zu Kompetenzstreitigkeiten führt.

In einer optimal ausgebauten Organisation müssen die Aufgaben, Kompetenzen und Verantwortungen der einzelnen Stellen festgelegt werden, was am besten in sogenannten Stellenbeschreibungen geschieht.

Wie aus Abbildung 26 dieser amerikanischen Untersuchung ersichtlich, sind solche Stellenbeschreibungen recht vielseitig verwendbar und begründet.

Diese Möglichkeiten der Kostensenkung durch Reduzierung eines unnötigen internen Kräfteverschleisses und durch Wecken des Mitdenkens und Mitverantwortlichfühlers der

GRÜNDE FÜR STELLENBESCHREIBUNGEN

(183 US-FIRMEN)

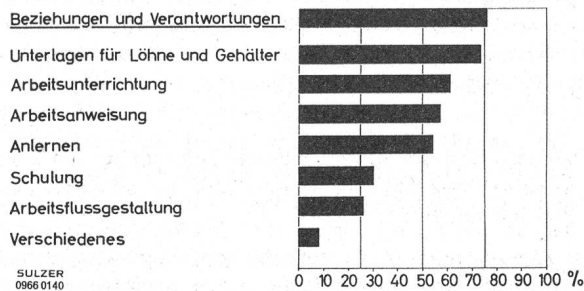


Abb. 26

Mitarbeiter werden sicher noch nicht voll genutzt. Das gleiche gilt für viele andere Organisationsfragen im Betrieb. Man kommt nicht umhin, vor langer Zeit getroffene diesbezügliche Entscheide zu überprüfen und so die Planung beweglich zu gestalten.

Ein Detail, das von unserem Studienbüro besonders genau untersucht wurde, ist der Artikelwechsel. Es galt, die vorgefasste Meinung zu bekämpfen, der Einsatz moderner Hochleistungsmaschinen sei nur für die Produktion in grossen Mengen wirtschaftlich. Nun ist aber gerade im Kammgarn- und Streichgarnsektor die Produktion grosser Mengen gleicher Artikel selten, und es galt zu beweisen, dass bei optimaler Arbeitsorganisation ein Artikelwechsel in wenigen Stunden durchgeführt werden kann.

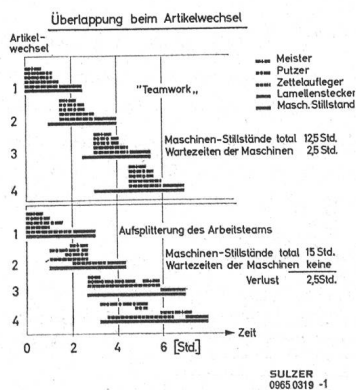


Abb. 27

Eine Arbeitsstudie ergab das auf Abbildung 27 dargestellte Ergebnis, wonach mit konzentrierter Teamarbeit eine um 15–20 % höhere Teamleistung erreicht werden kann, bei gleichzeitig 15 % kürzerer Stillstandszeit der Maschine.

4.3 Lösung der Probleme in der Materialvorbereitung und in der Ausrüstung

Der Vorbereitung der zu verarbeitenden Materialien muss im Hinblick auf einen guten Maschinen-Nutzeffekt in jedem Fall eine besondere Beachtung geschenkt werden. Die laufende Erhöhung der Schusseintragsleistung erfordert höhere Abzugsgeschwindigkeiten, was wiederum besondere Anforderungen an Spulenaufmachung und Garnbehandlung stellt. Durch den verstärkten Einsatz von synthetischem Material können vorbereitende Zwischenstufen entfallen. Im allgemeinen betrachtet, liegen die Anforderungen an das Vorwerk beim Weben höher als beim Stricken, da Kette und Schuss entsprechend der unterschiedlichen Beanspruchung anders behandelt werden müssen.

Der Ausrüstung von Webwaren kommt eine wesentlich grössere Bedeutung zu als der Ausrüstung von Strickwaren. Durch unterschiedliche Ausrüstung können in weitem Masse den hergestellten Geweben verschiedene Eigenschaften und Effekte verliehen werden, so dass es sich lohnt, auch in der Stufe der Veredlung der Gewebe modernste Maschinen und beste Fachkräfte einzusetzen.

4.4 Die zukünftige Position des Webens innerhalb der Textilindustrie

Die bedeutenden Erfolge der Grosskonzerne in England zeigen, dass dank Integration eine wesentliche Verbesserung der Ertragslage erreicht werden kann. Es stellt sich nun die Frage, wie stark die Konzentrationsbestrebungen die Kostenstruktur beeinflussen und wie weit der Mittel- und Kleinbetrieb in Zukunft noch Bestand haben kann.

Es ist unbestritten, dass durch den Einsatz von Hochleistungsmaschinen und weitgehend automatisierten Anlagen die optimale Betriebsgrösse heute wesentlich höher liegt als vor 10 oder 20 Jahren. Die industrielle Produktion mit ihrer Ausrichtung auf optimale Wirtschaftlichkeit in grösser werdenden Märkten verlangt andere Betriebsgrössen als die handwerklichen Herstellmethoden des letzten Jahrhunderts. Wir unterscheiden zwischen Zusammenschlüssen in der gleichen Fabrikationsstufe zu grösseren Betrieben und vertikalen Zusammenschlüssen über mehrere Fabrikationsstufen.

Die optimale Betriebsgrösse innerhalb einer Fabrikationsstufe ist vor allem beeinflusst durch den unterschiedlichen Automatisierungsgrad. Durch die Bedienung von 6–12 Webmaschinen im Wollbetrieb und 24–32 Webmaschinen im Baumwoll- und Filamentsektor sind etwa die kleinsten Pro-

VERÄNDERUNG DER WEBKOSTEN BEI ZUNEHMENDER ANLAGEGRÖSSE

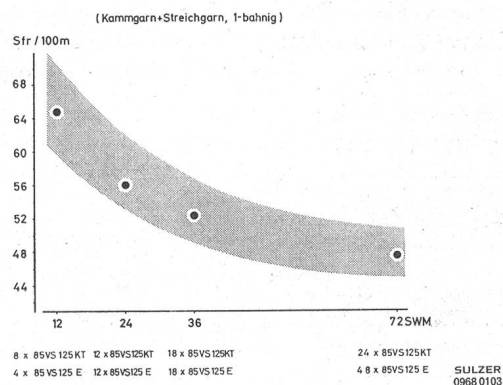


Abb. 28

VERÄNDERUNG DER WEBKOSTEN BEI ZUNEHMENDER ANLAGEGRÖSSE

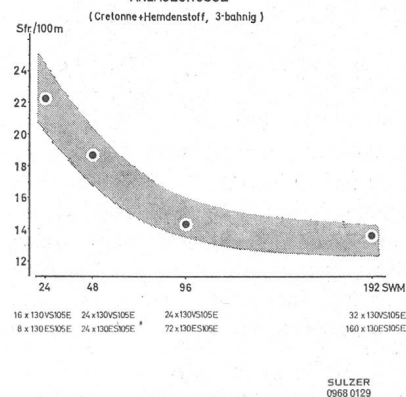


Abb. 29

duktionseinheiten fixiert. Die Probleme der Personalabläufen und des optimalen Einsatzes von Hilfspersonal bewirken jedoch, dass die optimale Betriebsgrösse ein Vielfaches vorgenannter Zahlen beträgt. Da Textilien im Verhältnis zu ihrem Wert geringe Transportkosten aufweisen, führt die Zusammenfassung zu grossen Produktionseinheiten nicht nur zur Kostensenkung, sondern auch in den meisten Fällen zu einer Verbesserung der Ertragslage.

Die Vorteile der vertikalen Zusammenschlüsse liegen meist in der bestmöglichen Abstimmung der verschiedenen Fabrikationsstufen auf spezielle Markenartikel. Die Konzentration auf Spezialitäten, welche die Konkurrenz nicht ohne weiteres nachahmen kann, hat in vielen Fällen zu besonders günstigen Erträgen geführt.

Die Schwierigkeiten im vertikal integrierten Betrieb liegen darin, dass je nach Artikelprogramm die Auslastung der einzelnen Fabrikationsstufen sehr unterschiedlich ausfällt. Es ist deshalb in vielen Fällen zweckmässig, neben der vertikalen Integration der Herstellung von Markenartikeln noch Füllaufträge für diejenigen Fabrikationsstufen hereinzunehmen, wo die Belastung je nach Zusammensetzung des Artikelprogrammes stark wechselt.

Es ist auch unbedingt zu berücksichtigen, dass die Anforderungen an das Management im integrierten Betrieb steigen. Werkplanung und Organisation müssen der Betriebsgrösse angepasst werden, wenn die Vorteile von Zusammenschlüssen ausgenutzt werden sollen. Besonders im vertikal integrierten Betrieb erhält die Lay-out-Planung grosse Bedeutung, da durch geeignete Anordnung und durch Einsatz rationeller Transportmittel sich grosse Einsparungen erzielen lassen. Einige Firmen des Textilmaschinenbaus sind deshalb dazu übergegangen, ihre Kunden nicht nur im Ein-

satz der rationellsten Maschinen zu beraten, sondern auch bei Gesamtplanungen mitzuhelfen oder diese im Auftrag zu übernehmen. Damit sind die Maschinenfabriken heute in der Lage, nicht nur rationellste Maschinen zu liefern, sondern darüber hinaus auch Dienstleistungen zu offerieren.

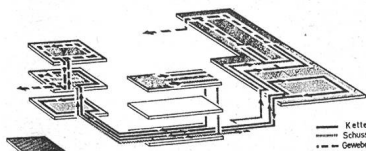
Die Grenzen der Integration liegen im Management, da es selten gelingt, in allen Sparten eines vielstufigen Textilbetriebes beste Leistungen zu erzielen. Weite Verbreitung hat der dreistufige Zusammenschluss Spinnerei – Weberei – Ausrüsten gefunden. In besonderen Fällen hat sich aber auch der fünfstufige Zusammenschluss Spinnerei – Weberei – Ausrüsten – Lagerhaus und Grosshandel bewährt.

5. Prognosen über die zukünftige Stellung der Weberei innerhalb der Textilindustrie

Wie müssen wir auf Grund der dargelegten Situation die zukünftige Stellung der Weberei beurteilen? Mit Ausnützung der oft zu pessimistisch beurteilten Möglichkeiten der Weberei kann diese durchaus der Fertigung von Maschenwaren entgegentreten. Eine moderne Betriebsführung, ein Eingehen auf die Anforderungen des Marktes und das Vorliegen einer Zielplanung sind hierfür aber unumgänglich. Es scheint, dass es nicht immer einfach ist, diese Ziele in älteren, bestehenden Anlagen zu realisieren.

Dieses ist möglicherweise ein weiterer Grund zu einem gewissen zeitweise bestehenden Pessimismus, doch gibt es erfreuliche Anzeichen, welche die Bedeutung der britischen Textilindustrie und die Konkurrenzfähigkeit der Weberei wieder steigen lassen. Ich denke hier an die zur Zeit erstellten grossen, modernen Webereien für Mischgewebe, deren Wettbewerbsfähigkeit mit ihren echt kalkulierten Preisen gegen Gewebeamporte aus Niedrigpreisländern durchaus gegeben ist.

MATERIALFLUSS IST-ZUSTAND (konv. Weberei)



MATERIALFLUSS SOLL-ZUSTAND (mit SWM)

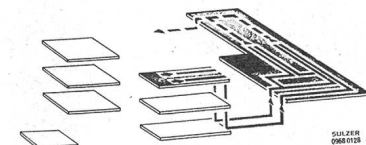
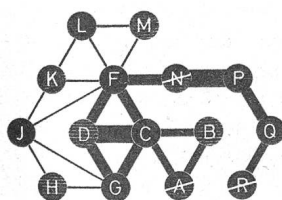


Abb. 30

Dreieck-Schema



- | | | |
|---------------|----------------|-----------------------------|
| A Garneingang | J Schlichterei | Q Mess- und Legemaschine |
| C Spulerei | L Einzieherei | R Fertiglager und Spedition |
| D Garnlager | N Kontrolle | ● Produktionsstelle |
| F Weberei | P Putzerei | ● Lagerstelle |
| G Zettlerei | | |

SULZER
0965 0318 -2

Abb. 31

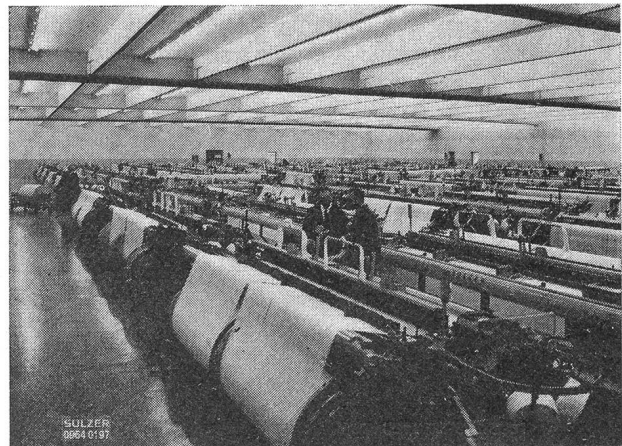


Abb. 32

Erwähnenswert ist, dass jene Webereien besonders von jenen Faserproduzenten gefördert werden, deren Prognosen aus hier nicht erwähnten Gründen bis jetzt äusserst optimistisch für die Maschenwaren lauteten.

Wie in allen Stufen der textilen Fertigung, wird auch die Weberei zukünftig noch kapitalintensiver sein und der Anteil der direkten Fertigungslöhne an den Fertigungskosten weiter fallen. Für diese Aussage kann uns das Ergebnis einer in den USA durchgeführten Projektionsstudie von Auren Uris für das Jahr 2068 dienen, deren wichtigste Ergebnisse in Abbildung 33 aufgezeigt sind.

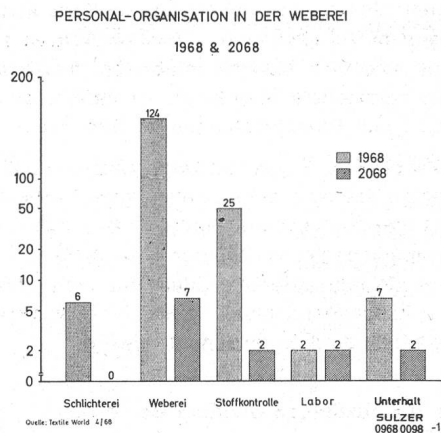


Abb. 33

Die Personalangaben beziehen sich auf eine Weberei mit 1162 einschüztigen Webautomaten und könnten durch Einsatz von schützenlosen Webmaschinen noch weiter gesenkt werden.

Diese Darstellung zeigt, dass erwartet wird, dass in erster Linie der Bedarf an «operating people» zurückgeht, während im Verhältnis der Anteil des Personals für schöpferische, ideenreiche Tätigkeiten, für Instandhaltung und Labors höher als heute liegen wird.

Aus dieser Prognose kann gefolgert werden, dass keine Basis besteht, auf Grund eines unterschiedlichen Lohnniveaus die Forderung nach einer Verlagerung der Textilindustrie in die Entwicklungsländer aufzustellen. Die Entwicklungen der Webmaschinen gehen weiter und sie erreichen das gesteckte Ziel. Um die erwähnte Umstrukturierung zu erreichen, sind folgende wesentliche Forderungen an die Webmaschinen zu erfüllen:

— Leistungserhöhungen

Durch Verwendung hochwertiger Materialien und geeigneter Verarbeitung gelingt es, die Leistung und den Nutzeffekt der Textilmaschinen immer noch weiter zu erhöhen, wobei allerdings aus textilen Gründen die Höchstleistung nicht immer dem wirtschaftlichen Einsatz entspricht.

— Universalität

d. h. die Verarbeitung praktisch aller Garne auf dem gleichen Maschinentyp, um eine grössere Unabhängigkeit von Veränderungen im Markt zu erreichen. Leider steht diese Forderung im Gegensatz zur meist gewünschten Senkung der Maschinenpreise.

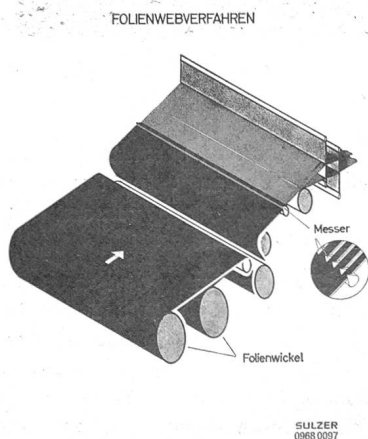


Abb. 34

— Qualität der Maschine

Diese wird angestrebt hinsichtlich der Verringerung erforderlicher Unterhaltsarbeiten und -kosten, Vereinfachung der Umstellungen und der Bedienung, Senkung der mechanischen Störungen auf nahezu Null.

Die Möglichkeiten der Weberei sind meines Erachtens in vielen Richtungen noch lange nicht erschöpft. Wer hätte noch vor wenigen Jahren geglaubt, dass man einmal eine Kette verweben würde, ohne dafür ein Garn zu verwenden? Als Beispiel sei erwähnt, dass es heute möglich ist, Plastikbändchen von einem Folienwickel zu verweben (Abb. 34).

Nach überschlägigen Berechnungen könnten gegenüber konventionellen Methoden die Herstellkosten dadurch um bis zu 30 % gesenkt werden.

Die Geschäftsberichte gutgeführter Firmen zeigen, dass es durchaus möglich ist, in der Textilindustrie gute wirtschaftliche Erfolge zu erreichen. Wie in allen Sparten der Industrie hängt der wirtschaftliche Erfolg davon ab, dass die Markttendenzen erkannt werden, dass die Marktgegebenheiten zur Bildung günstiger Produktionseinheiten ausgenützt werden und die Produktionsstätten bezüglich Organisation und maschineller Einrichtungen bestmöglich betrieben werden.

Ich hoffe, mit diesen Ausführungen gezeigt zu haben, dass auch in der Weberei durchaus Chancen bestehen, die Wirtschaftlichkeit der Herstellung von Textilien zu verbessern. Wenn auch Strickerei, Wirkerei und teilweise «non wovens» in den letzten Jahren grosse Fortschritte gemacht haben, so bleibt die Weberei noch für mehrere Jahrzehnte eindeutig die bedeutendste Methode der Stoffherstellung. Wenn aber in diesem traditionsreichen Gebiet der Textilindustrie

PRODUKTION GEWEBE / MASCHENWAREN + PROGNOSE GB

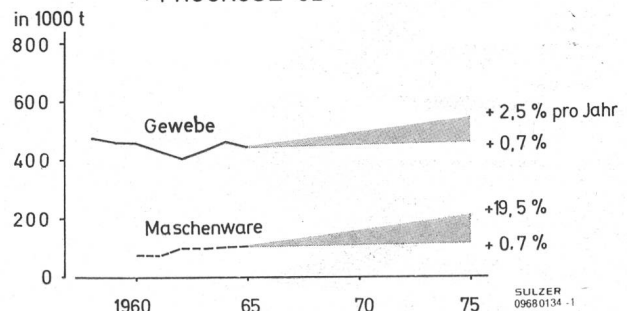


Abb. 35

Produktion Gewebe - Maschenwaren + Prognose Europa (ausgewählte Länder, D, N, S, GB, NL, I, B, F)

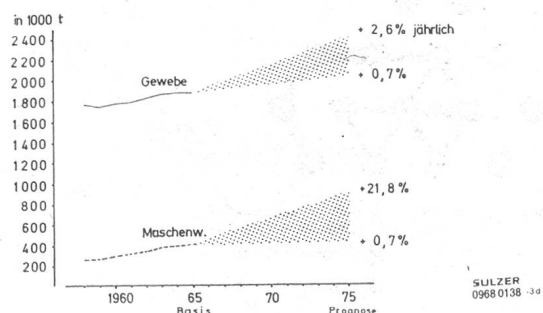


Abb. 36

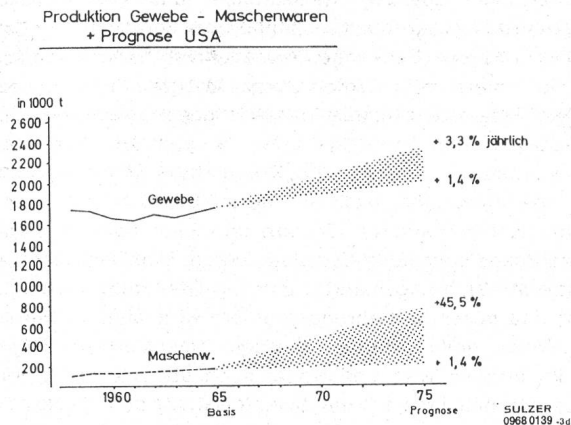


Abb. 37

vermehrt modernste Lösungen zum Einsatz kommen, so kann in vielen Bereichen der Weberei zu neuem Aufschwung verholfen werden.

Gesamthaft gesehen hat wohl die gute «Création», d. h. die Erarbeitung einer marktgängigen Spezialität, den grössten Einfluss auf den Ertrag eines Textilproduktionsbetriebes, ganz gleich nach welchem Verfahren sie herstellen. Im Detailvergleich verschiedener Konkurrenten liegt jedoch derjenige am günstigsten, der die marktgängig guten Artikel dank geeignetem Maschinenpark und geeignetem Personal am wirtschaftlichsten herstellen kann. Wenn wir dies mit in unsere Erwägung einbeziehen, so können wir mit Vertrauen in die Zukunft blicken.

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller, Zürich

Wir wiesen bereits in unserem letzten Baumwollbericht darauf hin, dass sich die Baumwoll-Weltüberschüsse gegenüber früher wesentlich verschoben haben, da die kurzstapligen Sorten (unter 1" bis 1 1/32") stark zurückgingen, dagegen die langstapligen Provenienzen (1 1/16" und länger) beträchtlich zunahmen. Ausserdem haben kürzliche Witterungseinflüsse die Produktionserträge in den hauptsächlichsten Anbaugebieten stark vermindert. So gingen die US-Ertragsschätzungen stark zurück, aber die Ernteaussichten lauten auch aus gewissen Distrikten Mexikos nicht gut. Aus Zentralamerika wird ebenfalls ein Ertragsrückgang gemeldet, und die ungünstige Witterung in der Izmir-Gegend der Türkei, in Griechenland und in Syrien hat sich auch auf die Erträge in diesen Ländern nachteilig ausgewirkt. So werden *sämtliche Ernten* in der Saison 1969/70 auf höchstens 53 1/2 Mio Ballen geschätzt, im Vergleich zu rund 53 Mio Ballen in der letzten Saison. Der *Weltverbrauch* bewegt sich um die 53 bis 53 1/2 Mio Ballen herum, so dass sich die Weltproduk-

tion und der Weltverbrauch ungefähr ausgleichen, und dadurch die *Weltüberschüsse* mehr oder weniger unverändert bleiben, und einem Fünfmonatsbedarf entsprechen, was sehr tief ist. Nur die Chemiefasern können die Baumwolle ernstlich konkurrenzieren; es gibt aber neuerdings Sektoren, in denen der Baumwollverbrauch wieder zunimmt. Andererseits beschränken sich die Chemiefasern nicht mehr auf vereinzelte Länder wie bisher, sondern sie sind auf der ganzen Welt im Vormarsch. — Auf der *Verbraucherseite* hält die gute Lage an, und der Welt-Baumwollbedarf ist durchschnittlich erst bis zum 1. und 2. Quartal 1970 gedeckt. Japan war in letzter Zeit Käufer grösserer Quantitäten, wobei man sich vergegenwärtigen muss, dass dieses Land jährlich über 3 Mio Ballen Baumwolle verarbeitet. Wenn auch die Verbrauchszunahme in Westeuropa verhältnismässig klein ist, nimmt diese doch in Asien, Japan und Pakistan, teilweise auch in Indien und einigen kleineren Ländern wesentlich zu, so dass man mit einem höheren Weltverbrauch rechnet. Zudem wurden in letzter Zeit in verschiedenen Ländern die Lager wieder vergrössert, wodurch die Baumwollhandelsumsätze zunehmen. Dies sind alles Anzeichen einer grundlegenden Preisfestigkeit. Die *internationale Preistendenz* ist sehr fest. In den USA zogen vor allem die Preise der kürzeren Flocken stark an, aber auch die Märkte Mexikos und Zentralamerikas wiesen steigende Preise auf. In Nordbrasilien trieb eine starke Nachfrage die Basis in die Höhe, und Südbrasilien machte in Anlehnung an den Norden die gleiche Entwicklung durch. Die Preise der amerikanischen Baumwollsorten Afrikas waren ebenfalls fest, und es sind auf dem Weltmarkt keine Schwächezeichen zu erkennen. Es scheint, als ob man für die nächsten Monate den preislichen Tiefpunkt erreicht habe, um so mehr als die momentane Weltstatistik, vor allem in gewissen Sorten, auf eine bevorstehende Knappheit hinweist. Aus diesem Grunde haben auch die zuständigen amerikanischen Instanzen das geplante Anpflanzungsareal der nächsten Saison 1970/71 um 1 Mio Acres auf 17 Mio Acres erhöht.

Die statistische Weltlage hat sich etwas verschoben und stellt sich im Vergleich zu den Vorjahren wie folgt:

Baumwoll-Weltlage:

(in Millionen Ballen)

	1967/68	1968/69	1969/70*
Lager	26,9	21,6	21,5
Produktion:			
USA	7,2	11,1	10,5
andere Länder	24,0	26,0	26,5
kommunistische Länder	16,6	16,3	16,3
Totalangebot	74,7	75,0	74,8
Totalverbrauch	53,1	53,5	53,5
Ueberschuss	21,6	21,5	21,3

* Schätzung

Der Weltverbrauch wurde absichtlich gleich hoch wie letzte Saison angenommen, um die Lage nicht zu verschönern. Aus dieser Aufstellung geht hervor, dass sich der Weltüberschuss am Ende der laufenden Saison, Ende Juli 1970, unter normalen Verhältnissen nur unwesentlich verändern und, wie bereits erwähnt, sehr tief liegen dürfte. Ausserdem macht man die Beobachtung, dass sich die Pflanzler allgemein bemühen, bessere Qualitäten zu produzieren. Früher gab es beliebte «low grades»-Gebiete, in denen es diese Saison nicht leicht ist, ähnliche Partien zu erhalten. Selbstverständlich hängt dies aber von den jeweiligen Witterungsverhältnissen ab und kann sich ändern.

In *extralangstapiger Baumwolle* wurden bekanntlich die offiziellen *ägyptischen Exportpreise* verschiedentlich erhöht,

was für die westlichen Käufer insofern nur theoretische Bedeutung hat, weil diese ihren Bedarf weitgehend gedeckt haben. Giza 68 und Giza 69 fallen diese Saison qualitätsmässig besonders gut aus. Die «Egyptian Cotton General Organisation» hat über die letzte Ernte 1968 folgenden «Spinning Test Report» herausgegeben:

Spinnstestbericht

Varietät		Farbe	Garnfestigkeit 60er card. 120er gekämmt		Faserlänge	Micro- naire
Giza 45	FG	weiss	3010	2520	40,0	3,2
	G		2885	2465	37,5	2,9
Giza 68	FG	mittel	2780	2250	37,0	3,1
	G	bis weiss	2650	2015	36,0	2,9
Menufi	FG	dunkel	2705	1970	38,5	3,6
	G		2480	1850	37,0	3,4
Giza 69	FG	weiss	2255		35,0	3,9
	G		2150		33,5	3,8
Giza 67	FG	mittel	2130		36,0	4,4
	G	bis weiss	2035		34,5	4,2
Dandara	G/FG	dunkel	2045		33,5	3,7
	G	bis mittel	1980		33,0	3,4
Giza 66	FG	dunkel	1905		33,5	4,5
	G		1845		33,0	4,2
Ashmuni	G/FG	bräunlich	1650		32,0	4,6
	G		1640		32,0	4,3

Versuchsvarietäten:

Giza 71	FG	mittel bis weiss	3350		39,0	3,2
	G		3245		39,0	3,0
Giza 70	FG	weiss	3045		38,5	3,7
	G		2870		37,0	3,4

Infolge Knappheit unverkaufter Partien war auch die Preisbasis im Sudan, vor allem der besseren Qualitäten Sakel und der mittleren und niederen Qualitäten Lambert fest. Die japanische Fuoy-Kai-Gruppe beabsichtigt, in Zusammenarbeit mit verschiedenen japanischen Banken ein Farmgebiet mit einem eigenen Bewässerungssystem im sudanesischen Gezira-Distrikt für Baumwolle, Mais, Gemüse usw. von rund 50 000 Hektaren mit ungefähr 11 Mio Dollar langfristig zu finanzieren. Die Rückerstattung soll durch die jeweiligen Gewinne der landwirtschaftlichen Produkte erfolgen. In Peru blieben die Angebote im Inland für Tanguis-Baumwolle preislich unverändert und für die extralange Pima-Baumwolle äusserst rar. Die Pima-Flocke ist grösstenteils ausverkauft, und es gibt fast keine Offerten. Die Weltproduktion extralanger Baumwolle von rund 2 Mio Ballen, die Sowjetunion eingeschlossen, dürfte vom Weltmarkt auch diese Saison wieder aufgenommen werden.

In rauher kurzstapiger Baumwolle blieb die Preisbasis in Indien unverändert. Die Auslandnachfrage war verhältnismässig gering. «Short»-Deckungen seitens des Handels ver-

ursachten eine gewisse Preisstabilität und Festigkeit. In Pakistan war die Lage insofern ähnlich, als Verschiffer für Ostpakistan dringende Deckungen vorzunehmen hatten, wodurch sich die Preise trotz Erntedruckes festigten. Bei der zukünftigen Preisentwicklung bilden Währungsfragen die hauptsächlichsten Unsicherheitsfaktoren, wobei Gerüchte über eine eventuelle Abwertung der Rupie Pakistans zirkulieren. Diese Betrachtungen basieren ausschliesslich auf baumwolltechnischen Faktoren. Europa durchlebt aber in letzter Zeit währungstechnische Schwierigkeiten. Wohl hat sich der europäische Währungsmarkt durch die DM-Politik etwas beruhigt; das gesamte Währungsproblem wird aber in irgendeiner Weise gelöst werden müssen, was Verschiebungen mit sich bringen wird und wobei auch die Baumwollpreise für die europäischen Länder beeinflusst werden dürften.

Wolle

(UCP) Auf den australischen Wollauktionen in Sydney, Adelaide und Albury blieben die Preise für alle Qualitäten praktisch unverändert. Japan und Europa waren die Hauptinteressenten an diesen Märkten.

An den südafrikanischen Wollauktionsplätzen war die Nachfrage lebhaft. Für lange Kammwollen gaben die Notierungen leicht nach, während sie für mittellange und kurze Beschreibungen wegen des beschränkten Angebotes anzogen.

In Adelaide waren die Preise wenig verändert und nur grobe Merino-Vlieswollen und fehlerhafte Typen gaben nach. Es wurden 14 600 Ballen angeboten, die bei reger Beteiligung nach West- und Osteuropa sowie nach Japan verkauft wurden.

Bei Merino war der Markt in Albury vollfest, während bei Comebacks, bei mittleren und feinen Crossbreds die Preise um zwei bis vier Cents nachgaben. Es wurden 20 000 Ballen, davon 60 % Merinos angeboten und fast vollständig nach West- und Osteuropa und Japan abgesetzt.

In Christchurch waren die Preise praktisch unverändert. Nach den 26 073 angebotenen Ballen bestand gute Nachfrage. Hauptkäufer waren der Kontinent, Osteuropa und Australien. Merinos tendierten zugunsten der Verkäufer, feine Halfbreds zugunsten der Käufer. Extrafeine Halfbreds lagen sehr fest. Geringe Qualitäten tendierten etwas uneinheitlich. Das Angebot umfasste auch 5917 Ballen der Wollkommission. Es bestand hauptsächlich aus Corriedale-Wolle und Halfbred-Vliesen, sowie einigen Merino- und Crossbred-Typen.

East London sah einen unveränderten Markt, doch wurde für feine Wolle eine Prämie bezahlt. Die 9815 angebotenen Ballen wurden bei guter Marktbeteiligung zu 96 % verkauft. 660 Ballen Grobe und Crossbreds wurden zu 97 % und 883 Ballen Basuto- und Transkei-Wollen zu 99 % verkauft.

Gegenüber der vorangegangenen Berichtsperiode notierten die Preise in Kapstadt unverändert und fest. Die Marktbeteiligung nach den angebotenen 8471 Ballen Merinowolle, die zu 95 % verkauft wurden, war sehr gut. Weiter wurden 80 Ballen Karakulwolle angeboten und zu 33 % verkauft, sowie 446 Ballen grobe Wolle und Crossbreds, die zu 92 % abgesetzt wurden.

Der Markt blieb in Newcastle vollkommen fest, die Beteiligung war lebhaft und stammte zumeist aus Japan, Westeuropa und England. Alle feinen und superfeinen Sorten tendierten zugunsten der Verkäufer.

Die Tendenz war in Sydney vollst. Hauptmerkmal war die sehr lebhaft Nachfrage nach feineren Qualitäten von Vlies-Wolle, die weiterhin zugunsten der Verkäufer notierte. Comeback- und Crossbreds-Wolle, sowie kardierte Typen wurden dagegen ziemlich unverändert bewertet. Die Nachfrage war stark und allgemein und kam vorwiegend aus Japan, Westeuropa, Grossbritannien und Osteuropa.

Kurse

Wolle	17. 9. 1969	15. 10. 1969
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	133	132
Crossbreds 58" Ø	85	85
Antwerpen, in belg. Franken je kg		
Austral. Kammzüge		
48/50 tip	129	128,5
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	118,0–119,0	117,8–118,2

Mode

Modische Zukunftsvisionen

Katia Trueb

Zur Zeit der ersten Landung von Menschen auf dem Mond scheint man auf der Erde, in den Salons der Pariser Haute Couture die Dame von Welt lancieren zu wollen. Reminiszenzen von gestern und vorgestern? Solche oder ähnliche Vorwürfe dürften einiger Objektivität entbehren. Ob knie-, knöchel- oder wadenlang, will und muss sich die Dame 1969/70 mit erstmaligen Linien-, Materialien- und Accessoireskombinationen, noch nie dagewesenen subtilen Farbenharmenien, keineswegs mit damenhaften Vorgängerinnen des etwa in diesem Zusammenhang viel zitierten New Look von Christian Dior vergleichen.

Sicher ist, dass die neue Long Lady den schenkelkurzen Mondmädchen die Schau gestohlen und sie einstweilen mit Schlagzeilen geschlagen hat. Ueberlebenschancen hat sie stil-, form-, farbvollendet à la St-Laurent bestimmt. Deren Dauer dürfte davon abhängen, wessen und in welchem Mass sie Wunschbild ist. Nun, sicher bewusst jener, für die Mode eine ernste, eine industrielle und kreative Angelegenheit bedeutet. Ist sie es aber, wenn auch unbewusst jener, die schlussendlich über ihr Schicksal entscheiden? Der Frauen?

Genügend, um gar zu einem kollektiven Leitbild werden zu können? Ein solches seit langer Zeit fehlend, erscheint vielen als Führungsautorität wünschenswert. Nun, nach überwiegenden Frauen-, Männer- und Pressestimmen zu urteilen, kaum. Nur ist allerdings erfahrungsgemäss auf alle drei kein bestimmter Verlass. Die Vehemenz der Ablehnung vielerseits, das Kontra, muss auf alle Fälle auf ein vorhandenes Pro schliessen lassen.

All permissive fashion

Extrem lang, extrem kurz: Extreme, sich teils in Nur-Lang-Kollektionen und in Nur-Kurz-Kollektionen scheinbar feindlich gegenüberstehend, teils sich in ein und derselben Kollektion

berührend, bieten in der Art der Präsentation die friedliche Alternativlösung eigentlich schon an. Die Vermutung liegt nahe, dass es sich viel mehr als um ein unversöhnliches «affrontement», um eine Auflösung der Fronten überhaupt, um das Schliessen eines dann allumfassenden Kreises handeln könnte. Um ein anstatt «Entweder-Oder» eher um ein «Warum-nicht-beides», um ein noch wahrscheinlicheres «Warum-nicht-alles». Nicht mehr eine einzelne Modetendenz würde dann dem äusseren Wesen und Bild der Frauen entsprechen, sondern nur ein Fragment davon ansprechen. Den Weg in die Zukunft würde eine «all permissive fashion» weisen. Die Modekundin würde sich, indem sie Neues nicht mehr unbedingt und exklusiv akzeptiert, sondern stetig addiert, um alles alsdann dauernd sporadisch anzuwenden, zur eigentlichen Modekonsumentin à la carte par excellence entwickeln.

Wer hat Angst vor dieser Mode?

Ist die aktuell sich abzeichnende Multi-Mode als ein Symptom unsicheren, auf alle Fälle unberechenbaren oder als ein Zeichen bewusst vielseitigen modischen Verhaltens zu werten? Ist es eine akute Erscheinung nur, über kürzer oder länger wieder verschwindend? Oder muss die Diagnose so oder so auf chronisch lauten? Haben die Damen allenfalls endlich den grossen Vorzug der grossen Wahl entdeckt? Wenn sich auch niemand ernstlich eine rigorose Modediktatur zurückwünschen möchte, bedeutet doch diese «totalitäre» Freiheit für viele Textilindustrielle noch Qual. Schliesslich ist durch die daraus resultierende Vielfältigkeit das Erstellen der Angebote für die immer Verwöhnteren nicht einfacher geworden. Wer es nicht vorzieht, sich auf ein bestimmtes Genre zu spezialisieren, muss manövrieren. Auch wer sich dabei allmählich zum Virtuosen entwickelt, wer es lernt, vermehrt mit angewandter Intuition und Phantasie rational zu rechnen und zu arbeiten, hat nicht ausgelernt. Mode ist und bleibt eben deshalb ein faszinierendes Abenteuer. Immer wieder scheint sie zu entgleiten, immer wieder findet sie – glücklicherweise – Ausweichmöglichkeiten. Einer ihrer neuerdings eigenwilligsten Risikofaktoren, die zugleich Gewinnchancen bedeuten, ist das Phänomen der Farben, der Modefarben, die im Begriff sind, zur Farbenmode zu werden.

Farben: ein zu erschliessendes Reservat

Ein noch nicht erschöpftes, noch zu erschliessendes Gebiet, ein wahres, ein reiches Reservat modischer Zukunftsmöglichkeiten sind die Farben. Bis anhin machten die Pariser Modeschöpfer eigentlich unmöglich Erscheinendes immer wieder möglich. Bedenkt man einen Augenblick lang die Tatsache, wie sehr doch Linien und Silhouetten auf Grund anatomischer, konstant bleibender Gegebenheiten natürlicherweise limitiert sind, ist es erstaunlich, was sie zustande brachten. Nicht weniger als seit Jahrzehnten alle sechs Monate Kollektionen zu erstellen, die Anregungen für einen hungrigen Modemarkt zu bieten hatten. Dass sich immer wieder jede Modesaison merklich von jeder anderen unterschied, konnte nur dank raffinierten, ausgeklügelten und findigen Verschiebungen der Proportionen und deren Verhältnisse von Modellen und Accessoires gelingen. Kein Modeslogan war deshalb oberflächlicher und ungerechter als der: «Das war ja alles schon da.»

Jedes Ding hat jedoch gewisse Limiten, und der modische Rhythmus wird sich, was das rein Formale anbetrifft, etwas verlangsamen müssen. Das scheint vorderhand im Stabilisieren, vielleicht im Etablieren auf geraume Zeit der unstabilen Multi-Modeformen der Fall zu sein. Ein künftiges Modemoment von ausschlaggebendem Kaufanreiz auf noch unabsehbare Zeit heisst Farbe. Die Verlagerung der Schwer-

gewichte hat bereits begonnen. Der weisse Modewinter 1965 gab das Zeichen zum Start. Seither erlebten wir schon eine Flut hereinbrechender Farbwellen ohnegleichen. Ohne Ebbe.

Kunst in der Mode für die Zukunft?

Die nicht selten vertretene Meinung, Mode von heute und morgen müsse, um Aussicht auf Erfolg zu haben, vor allem funktionellen und praktischen Anforderungen entsprechen, und deshalb hätte eine Mode wie die lange beispielsweise keine Chance, mangelt psychologischen Einfühlungsvermögens. Wenn dem so wäre, würde, was wir unter Mode überhaupt zu verstehen haben, nicht lange überleben. Ist doch der Begriff «praktisch» praktisch ein Antipode von «modisch». Was unsere westliche Zivilisation anbelangt, brauchen wir um die liebe Mode nicht zu bangen.



Mehr Kunst in der Mode für die Zukunft? Leuchtend blaue Druckmotive à la «Miro», von «Azteken»-Mustern inspiriert, für dieses lange Kleid von Féraud, Ducharme-Kammgarn-tuch, Wollsiegelqualität

Wahrscheinlich wird der Mensch, so wird es prophezeit, dank ständig verbesserten Arbeitsmethoden mehr Musse für sich selbst finden. Mehr Zeit, seine Interessen zu erweitern und, hoffen wir, seinen Geschmack zu verfeinern. Sein eigenes Sein und Ich individueller zu gestalten. Was die Bekleidung anbetrifft, wird man mittels ästhetisch hochstehender Materialien, Formen, Farben, Dessins und Accessoires, welche die Mode bis dahin mannigfach anbieten könnte, seinen künstlerischen Empfindungen passiv oder durch freistehendes persönliches Kombinieren aktiv Ausdruck verleihen können. Bereits haben hochmodische Gewebe aus Wolle und Seide die edle Aufgabe, quasi als Leinwand für «gemalte Mode», für Druckmotive à la Miro, Tinguely, van Dongen und so weiter, zu dienen. Es bleibt zu wünschen, diese sich abzeichnende, wenn auch noch sehr exklusive Tendenz möge mehr Eingang und verbreiterte Absatzmöglichkeiten finden in einem Gebiet, das sich dafür so gut eignen würde und das so dringend neuer Zukunftsdimensionen, -inspirationen und -perspektiven bedarf wie das der Mode von heute und morgen.

55. Schweizer Modewochen Zürich

Vom 13.–24. Oktober zeigten die Schweizer Konfektionäre sämtlicher Branchen im Rahmen der Schweizer Modewochen ihre Frühjahrskollektionen und gaben damit den zahlreichen in Zürich erschienenen Detaillisten Gelegenheit, sich mit modischer Ware für die nächste Saison einzudecken.

23 Firmen der schweizerischen Bekleidungsindustrie hatten sich überdies zusammengetan, um mit einer grossangelegten revueartigen Modenschau an der Anfang Oktober in München stattgefundenen Münchner Modewoche für das Schweizer Modeschaffen zu werben. Die Kontaktpflege mit deutschen und österreichischen Kunden ist für die schweizerische Bekleidungsindustrie um so bedeutender, als die Bundesrepublik seit Jahren der wichtigste EWG-Bekleidungs-handelspartner ist.

Deutschland gehört, trotz der EWG-Zollschranke, nach wie vor zu den treuesten und wertvollsten Kunden. Das Schweizer Angebot stützt sich vor allem auf hochwertige Sortimente, die seit 1966 nur sehr mässig im Preise erhöht wurden; das Wert/Preis-Verhältnis blieb damit günstig und erweist sich in jeder Beziehung als konkurrenzfähig. Erfahrungsgemäss sind ausserdem die Modeinterpretationen im Schweizer Stil in Deutschland und in Oesterreich sehr beliebt.

Die neue Mode wird durch das Stichwort «die grosse Freiheit» charakterisiert; ungewöhnlich reichhaltig ist daher das von Firma zu Firma individuell sich präsentierende Angebot. Hauptzüge sind nach wie vor Mini-Rocklänge und Maxi-Hosenslänge; die neuen Maxi-Rocklängen erscheinen zum Sommer meist bei hochmodischen Beispielen der Cocktail- und Abendmode. Wichtig ist, wie immer in den Schweizer Kollektionen, die Vielfalt an Qualitätsmaterialien, deren Strukturen, Farben und Farbkombinationen den neuesten Tendenzen folgen. So etwa neuartige, halbgeometrische, zartgetönte oder aus zwei kräftigen Kontrastfarben komponierte Jacquards aus Wolle, Baumwolle, Seide, auch in Gewirken präsentiert, sodann in Camaieustufungen auf hellen Grund gedruckte Pinselstrich- und Blütendessins, verwirklicht auf Reinseidenfeingeweben, auf reiner Baumwolle, Leinen und texturierten Jerseys. Transparenzstoffe, weiche und leichte Brokate, Guipures und duftige Stickereien, raffinierte Raschelspitzen und glanzdurchwirkte Jerseys ergaben luftige Abendmode; buntgewebte oder bedruckte Wollstoffe, in Unis in schweren Doppelgeweben und Crêpes, die stilvoll geschnittenen «kleinen» Tageskleider und ihre dazupassenden Jacken oder Mäntel. Dezent wiedergegebene Modeaspekte füllten die Szene der in acht Bilder aufgeteilten Schau (gewissermassen als «Avant-Première» vor Schweizer Vertretern aus Presse, Radio und Fernsehen vorgeführt), deren Thematik von suggestiven Namen schweizerischer Fremden-treffpunkte geprägt wurde (wie etwa «Zürich Baur au Lac», «Ascona Piazza», «St. Moritz King's Club» usw.) und die überdies der Skala eines Modefarbtönen und davon abgeleiteten Farbspielen – abwechselnd zwischen weichen Pastell- und kräftigen Zweitkontrasten – verschrieben waren.

Während der Modewochen wurden ausserdem zwei Informationsschauen für die in Zürich anwesenden Einkäufer geboten – aufgeteilt für die Interessenten für Maschenware, Sport-, Freizeit- und Lederbekleidung und diejenigen für Tages- und Abendbekleidung –, die Einblick gaben in das vielseitige Angebot des Zürcher Marktes.

Erna Moos

Jubiläen

50 Jahre RITEX

Anton U. Trinkler

Das bekannte Zofinger Herrenbekleidungsunternehmen feierte am 8. September 1969 sein fünfzigjähriges Bestehen. Nebst der Gelegenheit zur freien Besichtigung des Hauptsitzes Zofingen, einer instruktiven Demonstration über den Einsatz und die Arbeitsweise der elektronischen Datenverarbeitung bei RITEX, beeindruckte vor allem die von tiefem menschlichem Verständnis getragene Begrüssung durch den Verwaltungsratspräsidenten der RITEX AG, Herrn Hans Roth. Ein weiterer Höhepunkt — würdig eingebaut in den Ablauf der jedem Snobismus und Pathos abholden Tagung — war die Uebersicht über die aktuelle Wirtschaftssituation von Herrn Bundesrat Dr. Hans Schaffner. Wir werden zu einem späteren Zeitpunkt auf die interessanten Ausführungen zurückkommen.

Nachfolgend streifen wir einige Eindrücke, die von besonderem textilwirtschaftlichem Interesse sind:

Verantwortung für den Mitmenschen

Sie bedeutet ein echtes persönliches Engagement für Hans Roth. Man bekommt es nur, wenn man wie die Eltern selber tapfer und wagemutig mit unermüdlicher Schaffenskraft und einem unbeirrbareren Gottvertrauen am Aufbau mitgearbeitet hat. Da spürt man den himmelweiten Unterschied zu jenen, die einer Unternehmung vorstehen, nur weil sie Sohn sind, aber keine echte Beziehung zu Personal und Betrieb aufzubringen vermögen.

Aus der Erkenntnis heraus, dass der Erfolg eines Betriebes weitgehend davon abhängt, wie der Mensch zum Betrieb, zum Arbeitsplatz und zu seiner Arbeit eingestellt ist, wurde die Erfolgsbeteiligung eingeführt. Trotz neuester Maschinen und einer ausgeklügelten Organisation ist der Mensch der entscheidende Leistungsfaktor. Das hat der Unternehmer Hans Roth nie vergessen. Und es ist ihm und den ihm anvertrauten Mitarbeitern gut bekommen. Seit dem 1. Januar 1962 sind die Mitarbeiter der RITEX AG am Betriebserfolg mitbeteiligt.

Die Erfolgsbeteiligung ist ein sozial-ökonomisches System, das Bestandteil der Unternehmungspolitik ist und die freie Marktwirtschaft und die Anerkennung der Sozialpartner — Kapital und Arbeit — beinhaltet. Sie weckt den Sinn für das unternehmerische Mitdenken, fördert das Qualitäts- und Terminbewusstsein und schafft Vertrauen durch weitgehende Informationen der Mitarbeiter über das Betriebsgeschehen. RITEX gibt damit einer Vielzahl textiler Unternehmungen ein Musterbeispiel für die Uebernahme sozialer Verantwortung. Die Erfolgsbeteiligung ist kein Modegag und keine Effekthascherei. Sie ergänzt lediglich die schon 1934 errichtete erste Stiftung für die Altersversicherung des Personals, die dann 1942 zur eigentlichen Pensionskasse ausgebaut wurde. Die Berechnung des verteilbaren Betriebsergebnisses erfolgt nach betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten (kalkulatorische Betriebsergebnisrechnung). Die Berechnungsregeln sind den Mitarbeitern durch eine Einführungsschrift und ein Reglement bekannt. Vom verteilbaren Ergebnis erhalten: 50 % die Mitarbeiter, 25 % das Kapital, 25 % die Unternehmung. Das bedeutet im Durchschnitt der letzten 7 Jahre einen ausbezahlten Erfolgsanteil von rund 318 000 Fr./Jahr.

Diese ca. 2,2 Mio ausgeschütteten Erfolgsbeteiligungsprämien sind nicht Hauptsache, sondern Anreiz und Anerkennung für erzielte Mehrleistungen.

Offene Türen

Gemeinsam mit andern Firmen in der Zofinger Region bemüht sich die Firma, durch zahlreiche Betriebsbesichtigungen und «Tage der offenen Türe» ein zeitgemässes Bild der heutigen Industrie zu vermitteln. In gemeinsamen Vorführungen unter dem Titel «Textil hat Zukunft» zeigen z. B. 24 Firmen der Textil- und Bekleidungsindustrie Materialien und Produkte und deren Herstellung, z. T. an laufenden Maschine, alle zwei Jahre der Öffentlichkeit.

Unsere Redaktion hatte schon mehrmals das Vergnügen, diese offene Türe zu durchschreiten, und wir stellen immer wieder fest, wenn der Slogan «Textil hat Zukunft» stimmt, so trägt RITEX gemeinsam mit anderen aufgeschlossenen Unternehmen am Wahrheitsgehalt ganz im besonderen bei.

Yes Sir, RITEX!

Hinsichtlich einer nachhaltigen Markenpolitik steht RITEX in der Schweiz als reiner Produzent ohne eigene Absatzstellen allein da. Lediglich in der Damenkonfektion sind Parallelen möglich. Auch in den Nachbarländern — teilweise sicher auch durch den grösseren Inlandmarkt bedingt — ist wohl kaum ein Unternehmen der Herrenbekleidungsbranche mit einer so ausgebauten Markenpolitik vorhanden. Bisher, d. h. vor dem zweiten Weltkrieg, waren die Produkte der Herrenbekleidung in der Schweiz meist namenlos. Die Detailisten verkauften unter eigenem Namen ohne Bezeichnung der Herkunft. Ab 1941 bekennt sich die Firma Roth & Cie. zu ihren Erzeugnissen mit dem Namen RITEX.

Absatzmarkt

Rund 80 % der Produktion werden in der Schweiz abgesetzt, 20 % gehen ins Ausland (Frankreich, Belgien, Deutschland, Oesterreich, Holland und weitere 10 Länder aus Europa und Uebersee). Ziel ist, den Fachhandel möglichst unter der Marke bedienen zu können. Einige Abnehmer pflegen ihre Eigenmarke — aber es handelt sich um Ausnahmeerscheinungen. So verfügt die Firma über ein gutes Verteilernetz in der Westschweiz, im Tessin und in der deutschsprachigen Schweiz. In Zahlen ausgedrückt: rund 450 Abnehmer.

Der Schwerpunkt im Exportgeschäft liegt im EWG-Raum (Frankreich, Belgien, Deutschland). Im EFTA-Bereich hat sich Oesterreich sehr gut entwickelt, und als neuer Absatzmarkt kam vor einem Jahr England dazu. Dieser Entschluss reifte aus der Erkenntnis, dass die EFTA-Märkte durch die starke Zolldiskriminierung im EWG-Raum intensiviert werden müssen.

Umsatz

Im Jahre 1968 erreichte RITEX einen Gesamtumsatz von 24,5 Mio Franken. Das erste Halbjahr 1969 brachte eine erfreuliche Steigerung, und die Herbstaufträge ermöglichen eine Auslastung, wie sie bis jetzt noch nie erreicht wurde. So dürfte die Prognose ziemlich richtig liegen, wenn die Geschäftsleitung mit einer zehnpromzentigen Umsatzsteigerung rechnet, so dass 1969 ca. 27 Mio Franken erreicht werden dürften. Seit 1961 kann eine andauernde Umsatzsteigerung verzeichnet werden, die selbst nicht in den kritischen Jahren 1967 und 1968 unterbrochen wurde. Besonders expansive Jahre waren 1963–1965 und jetzt 1969. Im Jahre 1961 betrug der Jahresumsatz «erst» rund 13,5 Mio Franken. Noch eine interessante Zahl.



Vergangenheit und Zukunft

Mantel aus dem Jahre 1829 mit Schulterpelerine, Pantalons, hohem Seidenzylinder und Halsbinde
3 Zukunftskreationen — Mister RiteX 2001?
Photo: Schaub

RITEX in Zahlen

- RITEX-Anzüge werden insgesamt in 70 verschiedenen Grössen hergestellt.
- RITEX-Anzüge gibt es in mehr als 100 verschiedenen Modellformen.
- Jede Saison werden den RITEX-Kunden 2000 Dessins vorgelegt.
- RITEX beschäftigt in Zofingen 500, in Willisau und Schötz zusammen 240 und in Lugano 70 Mitarbeiter.
- RITEX zahlte 1968 über 9 Mio Franken für Gehälter und Sozialleistungen.
- RITEX hat eine eigene Pensionskasse und mehr als 120 Betriebswohnungen.
- RITEX bildet Konfektionsnäherinnen in 2 Lehrjahren und Industrieschneider in 3 1/2 Lehrjahren aus.
- Seit 1957 hat RITEX den Umsatz um das 1,7fache gesteigert.
- In der gleichen Zeitspanne sind die Personalkosten um das 2,3fache gestiegen.
- Die Zahl der Beschäftigten vermehrte sich indessen lediglich um rund 7 %.
- Unter den gleichen Aspekten konnte der Index des Pro-Kopf-Umsatzes von 100 = 1957 auf 160 im Jahre 1968 angehoben werden.

RITEX press-minded

Die Schweizer Textilindustrie muss öfters die berechtigte Kritik einstecken, dass viele ihrer Glieder — leider immer noch die Mehrzahl — gegenüber der Presse reserviert und zugeknöpft bleiben. Was heisst denn heute schon Geschäftsgeheimnis? Das, was üblicherweise verschwiegen wird, ist weder ein Geschäft noch ein Geheimnis. Und das andere fragen erfahrene Journalisten gar nicht erst!

RITEX ist auch hier wegweisend vorangegangen. Ihre Pressefreundlichkeit ist wohlthuend für alle: für die Berichterstatter, für Kunden und Kauffreudige (spätere potentielle Abnehmer), für RITEX nicht zuletzt. Die Schaffung einer Presseabteilung

als Dauerinstitution kann nur begrüsst werden in der Hoffnung, dass andere Textilbetriebe bald von der Möglichkeit eines intensiveren Kontaktes mit der Presse ebenso begeisterten Gebrauch machen.

Unser Kompliment

Wir sind mit Hans Roth und seinen engsten Mitarbeitern überzeugt, dass ein Unternehmen langfristig nur eine Existenzberechtigung hat, wenn es neben guten Produkten und Löhnen auch seinen Pflichten gegenüber dem Menschen und der Gesellschaft nachzukommen vermag. Denn der Mensch ist das Mass aller Dinge. Unter dieser Unternehmenspolitik wünschen wir dem Unternehmen weiterhin gesundes Wachstum und Prosperität.

50 Jahre Schweizerische Werbegesellschaften

Der Verband Schweizerischer Annoncen-Expeditionen (VSA) hat anlässlich seines fünfzigjährigen Bestehens seinen Namen in Verband Schweizerischer Werbegesellschaften (VSW) abgeändert, eine Bezeichnung, die der erweiterten Tätigkeit seiner Mitglieder besser entspricht. Diesem Verband gehören die vier grossen schweizerischen Regie- und Werbeunternehmungen an: Publicitas AG, Orell Füssli-Annoncen AG, Schweizer Annoncen AG «ASSA» und Mosse-Annoncen AG. Der im April 1919 gegründete Verband hatte ursprünglich den Zweck, eine Arbeitslosenversicherung im Sinne der Bundesratsverordnung zu schaffen. Er wandte sich jedoch bald einmal weiteren Aufgaben zu, die in der Entwicklung der schweizerischen Werbewirtschaft in den letzten fünfzig Jahren eine entscheidende Rolle spielen sollten.

An der Schwelle einer neuen Epoche der Werbung, der heute die fortschrittlichsten technischen Mittel zu Gebote stehen, unterhält der Verband in der Erkenntnis, dass die Zusammenarbeit allen Beteiligten Nutzen bringen kann, enge Beziehungen zu den anderen Verbänden der Branche, den Zeitungsverlegern, den Inserenten und den Werbeberatern, die in erster Linie als seine Marktpartner gelten. Im Rahmen der heutigen Entwicklung ist ihm in seiner Eigenschaft als Mittler zwischen der Presse und den Inserenten, den Werbeberatern und den Verlegern, ganz natürlich eine ausgleichende Aufgabe zugefallen, deren Erfüllung vor allem der Förderung der Werbung und der Sicherung der Presse dient. Neben zahlreichen Beiträgen im allgemeinen Interesse der Werbewirtschaft hat der Verband eine umfangreiche Zeitungsdokumentation zusammengetragen. Er veröffentlicht alljährlich einen Zeitungskatalog sowie einen Zeitschriftenkatalog; ausserdem bietet eine regelmässig auf den neuesten Stand gebrachte Kartei der Schweizer Presse den Inserenten alle erforderlichen Informationen. Um die Mediawahl zu erleichtern, unterhält er Spezialabteilungen, die ausschliesslich bestrebt sind, ihren Kunden die bestmögliche Mediawahl zu bieten. Dank einer engen Zusammenarbeit zwischen Mitgliedfirmen ist in diesem ständig an Bedeutung wachsenden Sektor auch der Einsatz von elektronischen Datenverarbeitungsgeräten als Hilfsmittel für die automatische Mediaselektion verwirklicht.

Zum Anlass dieses Jahrestages veröffentlicht der Verband eine Broschüre. Diese enthält neben allgemeinen interessanten Informationen eine Glückwunschadresse des Präsidenten des Schweizerischen Reklameverbandes, Prof. Dr. P. Stocker, einen geschichtlichen Rückblick des Verbandspräsidenten, Dr. H. Nauer, sowie einige Betrachtungen und Vizepräsidenten, Dr. R. Racine, über die heutige und künftige Rolle des Verbandes, die ihm ermöglichen soll, die noch der Lösung harrenden Probleme zu bewältigen.

Rundschau

Forschung und Entwicklung in der industriellen Elektronik

Inbetriebnahme neuer Räume der Zellweger AG, Uster, für Forschung, Entwicklung und Konstruktion der Branche Elektrotexsil

Die Rolle der Forschung und Entwicklung in der Industrie für die weiterhin gesicherte Leistungsfähigkeit unserer Wirtschaft mit ihren steigenden Aufgaben ist bekannt. Während man oft Einblick in die Betriebe der chemischen oder der Maschinenindustrie erhält, ist dies beim Apparatebau weniger der Fall.

Aus diesem Grund hat die Zellweger AG, Apparate- und Maschinenfabriken, Uster, die Spitzenvertreter der eidgenössischen und der kantonalen Behörden von Zürich und St. Gallen (Bundesrat Dr. H. Schaffner, Regierungsrat R. Meier, Kantonsrat J. Schärer u. a.), der Wirtschaft und der Technik sowie der in- und ausländischen Fachpresse (H. Bockner, Zürich; Manfred Melland, Heidelberg u. a.) und der regionalen Tagespresse kürzlich zur Besichtigung des neuen Forschungsgebäudes mit 5000 m² Fläche eingeladen. Mit dieser Besichtigung zeigte die Zellweger AG ihre Entwicklung in der industriellen Elektronik, die sie in alle Welt verkauft und damit am Image des schweizerischen Schaffens und Forschens einen wesentlichen Anteil besitzt.

Elektronik ist ein Zauberwort, hinter dem sich viele Leute kaum etwas Konkretes vorstellen können. Was sich dahinter aber verbirgt, hat sich seit der Konstruktion der ersten Radoröhren mit dem drahtfeinen Fluss von Elektronen ungewöhnlich stark gewandelt. Insbesondere seit dem zweiten Weltkrieg verlief die Entwicklung geradezu stürmisch. Die Verwendung von Halbleitern, so von Transistoren, verbesserte nicht nur bestehende technologische Lösungen oder liess neue Wege mit Hilfe der Elektronik finden, sondern förderte die Miniaturisierung in einem Mass, das der Elektronik erst recht unabsehbare Neuland erschloss und ihr zu einem Aufschwung verhalf, wie man ihn sich nie vorgestellt hatte. Ohne diese Entwicklung wäre die Raumfahrt undenkbar.

Die Firma Zellweger, jetzt 94 Jahre alt, seinerzeit bei den ersten Herstellern von Elektromotoren und Lizenznehmerin von Marconi und Siemens, hat sich seit 1948 systematisch auf ein Programm von spezialisierter Elektronik festgelegt, nämlich auf die Nachrichtentechnik sowie auf die Mess- und Regeltechnik.

Dass es dem Unternehmen gelang, auf einem Sondergebiet der Elektronik weltführend zu werden und zu bleiben, war nur möglich, indem es durch Forschung und Entwicklung stets «auf Draht» blieb, und zwar dort, wo sich die Elektronen in Halbleitern oder im Vakuum bewegen, zum Beispiel bei Geräten für die Qualitätskontrolle und die Qualitätsförderung in der Spinnerei. Hier, auf dem Gebiet der Laborausstattung wie bei der Qualitätskontrolle in der Produktion geht seine Tätigkeit weit über die lokale und regionale Bedeutung hinaus, was der Exportanteil von 93 % beweist.

Aber nicht nur diese 93 % beweisen die absolute Spitzenstellung auf dem Gebiet der Prüfapparate, sondern auch die 99prozentige Marktbeherrschung auf der ganzen Welt. Im letzten Prozent, also im hundertsten, sind 52 Konkurrenzfirmen zu finden.

Im Sinne dieser von Zellweger mitgeteilten Fakten hatte die Besichtigung der neuen Forschungsstätte einen besonderen Aspekt. An zehn Stationen wurden die Besucher über die Belange der Bemühungen des Uster-Unternehmens orientiert bzw. «aufgeklärt»:

1. *Station:* Hier wurde die berührungslose Messung im Hochfrequenzfeld demonstriert, d. h. Textilien werden zur Querschnittbestimmung durch ein Hochfrequenzfeld gezogen und so berührungslos gemessen.

2. *Station:* Tropenraum! Produkte der Abteilung Elektrotexsil gelangen oft in tropischem Klima zum Einsatz. Temperaturen bis 40° C und Luftfeuchtigkeiten bis 95 % sind hier keine Seltenheit. Im Tropenraum wird die Tauglichkeit der Geräte unter solchen extremen Bedingungen untersucht.

3. *Station:* Geregelte Baumwollstrecke = Mechanik, Elektronik, Hydraulik, Pneumatik und Textiltechnik greifen in einer einzigen Maschine auf kleinstem Raum eng ineinander. In Zukunft kommt diesem Regelmechanismus zentrale Bedeutung zu, er ist im Automationsprogramm der Textilmaschinen unerlässlich.

4. *Station:* Im Rahmen des Kundendienstes werden in Zellweger-Textillabors an zahlreichen Textilproben physikalische, optische und chemische Untersuchungen durchgeführt. Zudem werden sehr umfangreiche Recherchen für die Entwicklungsabteilungen vorgenommen. Die Resultate haben als Vergleichs- oder Erfahrungswerte, sog. USTER STANDARDS und USTER STATISTICS, weltweite Anerkennung gefunden, da sie eine Beurteilung der Spinnereiprodukte auf Grund internationaler Qualitätswerte ermöglichen. Die Verwendung der Zellweger-Geräte wird im deutschen Sprachbereich mit dem Tätigkeitswort «ustern» umschrieben.

5. *Station:* Trainingscenter! In einwöchigen Kursen vermittelt Zellweger dem Bedienungspersonal der Kunden Kenntnisse über die theoretischen Grundlagen. Damit wird ein Beitrag für den optimalen Einsatz in der Praxis geleistet. Modernste, audio-visuelle Methoden ermöglichen einen abwechslungsreichen und interessanten Unterricht.

6. *Station:* Service-Organisation = Die Kunden in 93 Ländern aller Kontinente haben das Anrecht auf einen prompten Service. 68 Spezialisten, die in Uster sorgfältig ausgebildet werden, übernehmen die Montagen auf Platz und stehen für Störungsbehebungen zur Verfügung. In Belgien, Deutschland, Italien, Japan, Spanien und den USA sind Reparaturstellen für Garnreinigungsanlagen eingerichtet. Die Eröffnung weiterer Reparaturstellen in Argentinien, England, Frankreich, Hongkong, Mexiko und Portugal steht unmittelbar bevor. In Südostasien werden die Kunden periodisch besucht.

7. *Station:* Verkauf und Marketing = Die elektronischen Textilprüfgeräte USTER, die elektronischen Garnreiniger USTER-AUTOMATIC und die USTER-Regelanlagen für Textilmaschinen werden durch Vermittlung von 94 Vertretungen nach über 70 Ländern exportiert. Prüfgeräte und Garnreiniger werden durch die Partnergesellschaft Keisokki Kogyo Co., Ltd. in Osaka zur ausschliesslichen Belieferung des südostasiatischen und japanischen Marktes gebaut. Gesamthaft gesehen verkauft Zellweger: Geräte plus Know-How.

8. *Station:* Konstruktion im Elektro-Feinapparatebau für die Textilindustrie! Im Konstruktionsbüro entstehen in enger Zusammenarbeit mit den Entwicklungslabors und den Fabrikationsabteilungen die technischen Unterlagen für die Serienproduktion. Einwandfreie mechanische Funktion, einfacher Unterhalt, rationelle Fabrikation und ästhetische Form sind wichtige Anliegen des Konstrukteurs.

9. Station: Technischer Fortschritt in der Elektronik! Hier nun war die Entwicklung auch dem Laien sichtbar, denn der Vergleich mit einem Gerät aus dem Jahre 1955 mit Röhren und demjenigen von 1969 mit integrierten Schaltungen war augenfällig, und zwar im Sinne der Miniaturisierung. Phantastisch und beeindruckend waren 14 Anschlüsse auf einem Feld von einem Quadratmillimeter!

10. Station: Als «wachendes Auge» an Spulmaschinen wurde hier die elektronische Garnreinigungsanlage USTER-Automatic demonstriert. Jedes gesponnene Garn erzeugt in der kapazitiven Messeinheit auf Grund seiner Struktur ein elektrisches Signal, das proportional zum Garnquerschnitt ist. Dieses Signal kann auf dem Oszillographen beobachtet oder sogar hörbar gemacht werden. Erscheint nun aber ein besonders hervortretendes Signal, z. B. auf Grund einer Garnverdickung, so wird im Garnreiniger eine einstellbare Schwelle überschritten und das Garn getrennt. Dieser Vorgang spielt sich in 0,02 Sekunden ab und lässt sich durch den Einsatz einer Highspeed-Kamera mit 10 000 Bildern pro Sekunde in Zeitlupe beobachten. Anschliessend entfernt der Spulautomat den Garnfehler und knotet die Garnenden zusammen. Eine störende Garnverdickung wird also durch einen im Fertigprodukt nicht mehr auffallenden Knoten ersetzt.

Der Garnreiniger als Steuerorgan der Spulmaschine: Die Reaktion mechanischer Fühler bei Fadenbruch ist in vielen Fällen zu langsam. Mit elektronischen Mitteln lassen sich jedoch Steuerbefehle in Bruchteilen von Sekunden geben. Bricht das Garn oder springt es aus der vorgeschriebenen Bahn, so setzen die elektronischen Signale aus, und die Spulstelle wird augenblicklich stillgesetzt. — Schliesslich können die Garnsignale noch ausgewertet werden, um wichtige Daten über die Qualität des Garnes oder den Wirkungsgrad der Maschine zu erhalten.

Auf diese Führung bzw. Betriebsbesichtigung war man besonders gespannt, weil Direktor Hans Locher in seiner Begrüssungsansprache sich unter anderem wie folgt äusserte:

Man kann die Tätigkeit der Industrie in gewisser Beziehung mit dem Fischfang vergleichen. Bekanntlich kann man auf hoher See fischen oder auch in seichteren Küstengewässern. Auf hoher See fischen grosse Schiffe mit beträchtlichem Tiefgang und in den Küstengewässern leichtere Kutter. Es ist unklug, wenn sich diese Kutter auf hohe See wagen, sie geraten dort oft in Not, und die grossen Schiffe laufen in den Küstengewässern leicht auf Grund.

Die Tätigkeit der Zellweger AG lässt sich mit der Fischerei in den Küstengewässern vergleichen, die auch recht ertragreich sein kann. Unser Beispiel dürfte zugleich auch typisch für eine grosse Anzahl schweizerischer Unternehmen sein.

Das Streben nach neuen Produkten und neuen Märkten ist für die Industrie ein Anliegen ersten Ranges, letztlich eine Existenzfrage. Es ist dabei für mittlere und kleine Firmen nicht leicht, neue Produkte zu finden, die Ertrag versprechen, gleichzeitig im wesentlichen mit den vorhandenen Fertigungsmitteln hergestellt werden können und schliesslich im Verkauf geographisch und kundenmässig in den gewünschten Bereichen liegen.

Andererseits liegt es im Bestreben eines jeden Unternehmens, die Tätigkeit auf Produkte mit einem anderen Konjunkturzyklus zu erweitern, um auf diesem Wege eine sinnvolle und möglichst ausgeglichene Diversifikation zu erreichen.

Zellweger befand sich am Ende des zweiten Weltkrieges, wie viele andere Unternehmen, vor dem Problem der Pro-

grammumstellung. Es bestand der Wunsch, den Schwerpunkt, der während des Krieges auf Uebermittlungsmaterial für unsere Armee ruhte, zu verlagern. Zwar bestand bereits damals eine erfolgreiche Textilmaschinenabteilung, deren Zukunft jedoch 1945 schwierig zu beurteilen war.

Die damals für die Weichenstellung verantwortlichen Herren hatten die glückliche Idee, zu versuchen, die Elektronik in der Textilindustrie anzuwenden. Kontakte mit der Textilindustrie wiesen glücklicherweise auf ein Produkt hin, das, wie es sich zeigte, sehr zukunftsreich war. Dieses neue Tätigkeitsfeld hatte den Vorteil, dass der bereits vorhandene Know-How in der Hochfrequenztechnik genutzt werden konnte, das Produkt in unseren Fertigungsbereich passte und sogar der Kundenkreis — bisher zwar nur für Webkettenvorbereitungsmaschinen — bereits gewonnen war. Also eine Ideallösung.

Nach einem Ueberblick über den Ablauf der textilen Fertigung sagte Direktor H. Locher:

Alle Unternehmen wissen, dass nur Neuentwicklungen den Fortbestand und das Wachstum eines Unternehmens gewährleisten. Neuentwicklungen haben aber ein «schöpferisches Klima» zur Voraussetzung. Wie kann man dieses schöpferische Klima definieren? Zum Teil ist es Fluidum. Es war bei Zellweger AG aber anscheinend immer da. Wie wird es unterhalten? Es gibt Bücher hierüber, die speziell die materiellen Aspekte behandeln. Sicher ist die Wahl der Mitarbeiter wichtig, deren Führung aber ist ausschlaggebend. Die Führung hat zu berücksichtigen, dass Entwickler in der Polarität des geistigen Konzepts und der Realisation jahrelang sozusagen im Spekulativen leben. Bei sogenannten «schöpferischen» Mitarbeitern setzen wir ja Originalität im Denken voraus, die oft mit Nonkonformität im Handeln gepaart ist, woraus sich Führungsprobleme ergeben.

Scharlatane und Könner sind oft am Anfang einer Entwicklung nicht leicht richtig zu klassieren. Risikoreiche Entwicklungen verlangen auch ein hohes Mass an Geduld und Loyalität seitens der Geschäftsleitungen zu den Entwicklungsleitern. Die Trefferchance bei Neuentwicklungen ist niemals 100 %. Die Mehrzahl sind Nieten. Prüfsteine für die innere Stärke eines Unternehmens sind misslungene Entwicklungen. Wenn der «schwarze Peter» einmal im Spiel ist, so ist es um das schöpferische Klima meistens geschehen.

Wie lange dauern Neuentwicklungen? Neuentwicklungen dauern vom Pflichtenheft bis zum finanziellen Ertrag in unserer Sparte 3—5 Jahre, oft auch länger. Grössere Entwicklungsprojekte mit neuen Technologien dürften kaum in weniger als 4—5 Jahren zu bewältigen sein, es sei denn, personell und materiell werden Sonderlösungen getroffen. Ungeduldigen Aktionären sei das jahrtausendalte chinesische Sprichwort ins Notizbuch geschrieben: «Bei manchen Studien tritt zutage, dass noch neue Studien hinzuzufügen sind.»

Grosse Beachtung wurde seit dem letzten Weltkrieg den Patenten geschenkt. Diese haben uns während der Zeit, da unsere Neuentwicklungen auf dem Markt kaum Wurzeln geschlagen hatten, sehr geholfen. Das erste Patent erwies sich als sehr stark und trotzte allen Angriffen. Diesem Patent verdanken wir einen guten Teil der erfreulichen Entwicklung.

Heute ist aus dem ersten Patent die beträchtliche Zahl von gegen 300 Patenten geworden. Neue Technologien bedürfen eines Patentschutzes, obwohl der Schutz durch ein einzelnes Patent im allgemeinen nicht allzuhoch einzuschätzen ist. Ein gut dotiertes Patentportefeuille stellt jedoch eine Armierung der Stellung der Produkte am Markt dar.



Elektronischer Garnreiniger USTER-Automatic

Interessant ist die Umsatzentwicklung, die am Anfang relativ bescheiden war. Das zweite Jahrzehnt brachte eine kräftige Umsatzsteigerung. Während der letzten 10 Jahre betrug die Steigerung des jährlichen Umsatzes im Mittel ca. 32 % pro Jahr, was einer Verdoppelung des Umsatzes alle 2 1/2 Jahre entspricht.

In bezug auf die Marptprobleme äusserte sich Direktor H. Locher im folgenden Sinne:

Die Klippen für kleinere Unternehmungen auf dem Weltmarkt bilden bestimmt die Wirtschaftsgiganten USA und Japan. Der Zugang zu diesen Märkten stellt Probleme.

Den USA-Markt gingen wir rechtzeitig an. Die Uster Corp., gegründet im Jahre 1948, war in der Bearbeitung des USA-Marktes sehr erfolgreich. Auch in Japan hatten wir Glück. Zwar hatte sich, als wir an diesen Markt herantraten, die vitale Firma Keisokki bereits auf diesem Tätigkeitsgebiet etabliert. Glücklicherweise sahen beide Teile, Keisokki und Zellweger, Vorteile in einem Lizenzabkommen und in einem Joint-Venture, wobei das Handelshaus Siber Hegner die Vermittler- und Sachverwalterrolle übernahm.

Abschliessend sagte der Referent:

Die Zukunft der Elektronik in der Textilindustrie hat sozusagen eben erst begonnen. Elektronische Ueberwachung, Steuerung und Regelung werden immer mehr in alle Fabrikationsprozesse eindringen. Dies führt zu enger Zusammenarbeit mit den Herstellern der eigentlichen Produktionsmaschinen, mit allen Problemen der Nahtstellen, der Verantwortung usw.

Zu gewissen Zeiten und bei gewissen Produkten taucht immer wieder das Gespenst der Marktsättigung auf. Dies ist aber im Bereiche der Investitionsgüterindustrie eher eine Frage des technologischen Fortschrittes. Wir schätzen bei

unseren Produkten die Erneuerungsintervalle infolge technologischer Ueberholung auf ca. 10–15 Jahre.

Der Bezug unseres Werkes 3 bedeutet für uns einen Meilenstein. In Forschung, Entwicklung und Konstruktion arbeiten hier nun ca. 120 Mitarbeiter, rekrutiert aus 10 Nationen. Diese Zahl an sich ist nicht beeindruckend. Nachdem wir uns aber dem Fischfang in Küstengewässern widmen, lässt sich damit auf dem relativ schmalen Sektor, auf dem wir tätig sind, schon allerhand erreichen.

Zu diesem Meilenstein gratulieren die «Mitteilungen über Textilindustrie» und die Fachvereinigungen VET und VST der Zellweger AG herzlich und wünschen ihr für alle Zukunft viel Glück und Erfolg.

P. H.

Gleich richtig — ist wichtig

(UPC) Im Laufe von nicht ganz zwei Jahrzehnten haben die Gebr. Sulzer in Solothurn-Zuchwil eine Textilmaschinenfabrik aufgebaut, in der heute rund 2550 Personen beschäftigt sind. Bis heute wurden mehr als 20 000 Sulzer-Webmaschinen in alle Welt verkauft. Das Kernstück des Sulzer-Webverfahren ist der 9 cm lange und 40 g schwere Greiferschützen, der mit einer Geschwindigkeit von etwa 100 km/h den Schussfaden von ortsfesten, grossen Kreuzspulen in gleicher Richtung in das Webfach einzieht. Dieses Webssystem ermöglicht hohe Schusszahlen bei grossen Webbreiten. Gleichzeitig wird der Lärmpegel um etwa 40 % vermindert.

Seit dem 1. Januar 1968 läuft bei Sulzer in Zuchwil eine Aktion unter dem Titel «Gleich richtig — ist wichtig» und bezweckt, dass jeder Arbeiter und Angestellte sich an seinem Arbeitsplatz bemüht, fehlerfrei zu arbeiten.

Mit Aktionen auf folgenden Hauptgebieten soll versucht werden, allen Fehlerursachen zu begegnen:

1. Verbesserung der Ausbildung und Information der Mitarbeiter auf allen Stufen;
2. Förderung des Qualitätsbewusstseins und
3. Behebung aller Mängel an betrieblichen Einrichtungen, die das fehlerfreie Arbeiten stören.

Das Schwergewicht liegt auf der Förderung des Qualitätsbewusstseins aller Mitarbeiter, wurde an einer Pressekonferenz erläutert. «Wir glauben, dem eingefeilchten Glauben: 'Fehler passieren einfach' und 'ein mehr oder weniger grosser Fehleranteil muss in Kauf genommen werden', entgegenzuwirken. Wir glauben, dass auch heute noch jeder Mitarbeiter bestrebt ist, sein Bestes zu geben. Jeder kennt die eigenen unwilligen Reaktionen über einen Fehler, der ihm unterlaufen ist. Kein Mensch geht an seinen Arbeitsplatz und denkt: 'Heute will ich Fehler machen.'

Fehlerfreies Arbeiten fördert nicht nur die Arbeitsqualität, sondern bringt auch Befriedigung, Stolz auf seine Leistung, seine Handfertigkeit, 'sein' Produkt und 'sein' Unternehmen. Diese menschliche Grundhaltung ohne Zwang zu bestärken und zu fördern, ist das Hauptanliegen. Wir appellieren an den gesunden Menschenverstand, an das Ehrgefühl und allgemein an das Positive im Menschen. Strafen und Zwangsmassnahmen führen, nach Ansicht der Firmenleitung, nicht zum Ziel.»

Die von Sulzer eingeleitete Aktion des «Zero Defects» (Fehler vermeiden) dürfte Industrie und Gewerbe ganz allgemein interessieren, denn die bisherigen Ergebnisse sprechen eine ganz überzeugende Sprache. Bei der Aktion kam nämlich auch ans Tageslicht, dass es nicht immer nur mangelndes

Interesse der Beschäftigten ist, wenn Fehler gemacht werden. In vielen Fällen liegt es an der Konstruktion, an den Werkzeugen oder Vorrichtungen, die nicht genügend durchkonstruiert sind.

Die ganze Belegschaft wurde zur aktiven Mitarbeit aufgerufen. Im Rahmen des Fehlerquellen-Beseitigungsprogramms kann jeder Zustand gemeldet werden, der früher oder später zu einem Fehler führen kann. Bis heute wurden rund 1200 Fehlerquellen, vorwiegend aus dem Werkstattbereich, schriftlich gemeldet, von denen schon rund 1100 eliminiert werden konnten. Dies illustriert eindrücklich die Bereitschaft der Belegschaft zur Mitarbeit, an der übrigens Schweizer und Ausländer ungefähr zu gleichen Teilen beteiligt sind. Die gleiche positive Bereitschaft zeigte sich auch in der Beteiligung von über 50 % der Belegschaft an den verschiedenen Qualitätswettbewerben. Voraussetzung für die Mitarbeit ist allerdings eine sehr sorgfältige Information.

Der bisherige Verlauf der Aktion wird von der Firma Sulzer als erfreulich bezeichnet. Die Qualität ist wieder zu einem Begriff geworden. Im ersten Jahr konnten die Verluste infolge Ausschuss und Nacharbeit um 25 % gesenkt werden. Für das Jahr 1969 wurde das Ziel gesteckt, die Verluste nochmals um 15 % zu reduzieren.

«Wir wollen die Aktion weiterführen. Wir glauben an deren Erfolg. Wir möchten wünschen, unsere Pionierarbeit zeige der Schweizer Industrie einen Weg, auf dem der alte Begriff der ‚Schweizer Qualität‘ auch in Zukunft in seiner vollen Gültigkeit erhalten bleibe.»

Zusammenarbeit in der schweizerischen Bekleidungsindustrie

Die beiden Firmen Ritex AG, Herrenkleiderfabrik, Zofingen, einerseits, die ihre Produkte als Markenartikel «YES SIR RITEX» anbietet, und die Firma Obrecht & Söhne AG, Balthal, andererseits, Herstellerin der FAVORIT-Herrenbekleidung, haben ab 1970 eine engere Zusammenarbeit beschlossen, wobei die rechtliche und finanzielle Selbständigkeit der beiden Unternehmen beibehalten wird.

Durch die Zusammenarbeit auf fabrikationstechnischem Sektor, Abstimmung der Fabrikationsprogramme, Leistungs- und Kostenvergleich, gemeinsamer Betrieb von Entwicklungs- und Rationalisierungsbestrebungen, gemeinsame Benützung einer Datenverarbeitungsanlage versprechen sich beide Firmen eine Steigerung ihrer Leistungsfähigkeit. Im weiteren sollen daraus eine Verbesserung der Dienstleistungen für die Kundschaft im In- und Ausland, eine Festigung ihrer Marktpositionen sowie die Möglichkeit, Zukunftsprobleme gemeinsam zu lösen, resultieren.



Homedress
Baumwollbatist von Fisba, St. Gallen
Modell: Habella SA, Frauenfeld

textilen Industriesparte getragen wird, einer Sparte, die sich aus vielen kleineren und mittleren Unternehmen, aber auch aus grossen Konzernen zusammensetzt. Viele dieser kleineren und mittleren Firmen der Wäsche- und Miederbranche wie auch verschiedene Grossunternehmen verleihen der Kölner Spezialmesse dank ihrer Verschiedenheit einen besonderen Nimbus. Die Bezeichnung «Salon» ist berechtigt, denn die ausgestellten Fabrikationsgüter bedingen wegen ihrer Intimität einen besonderen Rahmen, und viele Aussteller haben es verstanden, ihre Messestände allen diesen Gegebenheiten anzupassen. Trotz dieser Intimsphäre wurde diese Messe von einem harten Konkurrenzkampf beherrscht, was die luxuriösen Salons selbst und die zum Teil kostspieligen Modeschauen bewiesen haben. Es ist deshalb nicht richtig, wenn über diese Veranstaltung in zynischer Art berichtet wird, wie es eine weltbekannte schweizerische Wochenzeitschrift getan hat; denn hinter dieser Messe steht eine Industrie, stehen Menschen, denen diese Branche ihren Verdienst gibt, und hinter der Branche steht auch Kapital und im weiteren Sinne alle Vorstufenindustrien.

Trotzdem sei die Frage gestellt, ob es an Mesen, zu denen nur Fachleute Zutritt haben, kostspielige Modedefilees in Form von Shows richtig seien. Wenn nämlich die Mannequins, mehr oder weniger gekonnt, in tänzelnder Art die Modelle vorführen, so wird nicht primär das Produkt gezeigt, sondern unter Umständen die funktionsgerechte Aufgabe des Modells bewiesen.

Nun, es wurden eben alle Anstrengungen unternommen, um erfolgreich zu sein. Gesamthaft wurden ja gute geschäftliche Ergebnisse registriert, deren Träger einmal mehr die modischen Belange waren. 12 150 Fachinteressenten aus 39 Ländern, davon 4200 Ausländer, informierten sich über das Angebot der 289 Aussteller. Zu den 143 deutschen Ausstellern und 2 zusätzlich vertretenen Firmen gesellten sich 102 ausländische und 42 zusätzlich vertretene Unternehmen, die eine Nettostandfläche von 14 190 m² benötigten, die Bruttofläche betrug 30 000 m².

Messen

Internationaler Wäsche- und Miedersalon mit Badebekleidung

Der Internationale Wäsche- und Miedersalon mit Badebekleidung, der vom 18. bis 21. September 1969 in Köln durchgeführt wurde, gilt als grösste Veranstaltung dieser Art auf unserem Erdenball. Mit diesem Superlativ sei auf die Tatsache hingewiesen, dass dieser Salon von einer weltweiten

Als Mittelpunkt des Messegeschehens darf die Trend-Modenschau, an der die Firma Habella, Frauenfeld, vertreten war, betrachtet werden, und zwar deshalb, weil an ihr die Vertreter der einzelnen Fachgebiete ihre Richtlinien kommentierten. Auf dem Laufsteg vollzog sich dann, in Fachgebiete aufgeteilt, die «mundgerechte» Darstellung der propagierten Modetrends. Hartmut Schumann (Schiesser) wies auf die Wechselbeziehung von Wäsche und Mieder zur Oberbekleidung hin. Unter der Aussage «Mode ist Ausdruck der Zeit» stellte der Referent die Fragen: Kann dieser Ausdruck verschiedenartig sein? Kann er sich in der Damenoberbekleidung anders äussern als bei den Strumpf- und Bademoden oder anders bei den Wäsche- und Miederkreationen? Können die diversen Modebranchen ein Eigenleben führen? H. Schumann beantwortete seine Fragen selbst mit einem klaren Nein und erklärte, dass nur dort Harmonie bestehe, wo Oberbekleidung, Wäsche und Mieder sich ergänzen. Von diesem Gesichtspunkt ausgehend, erläuterte der Referent die drei modischen Komponenten für 1970: Stoffe, Dessin und Farbe und die Silhouette.

Die Stoffe sind extrem leicht und seidig, sie sind kühl im Griff und Aussehen, und sie sind halbtransparent, deshalb lautet die Tendenz: Transparent-Look. «Sexy und raffiniert ist die Devise.» Die halbtransparenten Stoffe sind die Favoriten, Stoffe, die mehr ahnen als sehen lassen. — Die Farben sind hell und bunt, die Druckdessins floral stilisiert oder geometrisch. Die Tendenz: Die Interpretation der Farbe ist wichtiger als die Nuance, die Farbreihe ist wichtiger als die Einzelfarbe, die Kombination ist Trumpf. — Die Silhouette besitzt einen Hauch von Neoromantik, sie ist kurz und weitschwingend. Die Tendenz: austauschbares «Separates», jedes Teil passt zum anderen.

Die Modefarbe 1970 heisst *Transparose*, und der Kommentator Josef Drescher vom Fachverband der Wäscheindustrie erklärte, dass diese Farbe in anderen Ländern als *Soleil* oder *Pêche* bezeichnet werde. Es handelt sich aber immer um den gleichen Hautton, der den Eindruck erwecken soll, dass die Haut sichtbar sei. — Hans Possin (Felina) erläuterte die Bezeichnung «Transparenz», die eine neue Stilrichtung bedeute, die der modernen Frau entspreche. — Gregor Schinschetzki (Triumph) verglich die puritanische Zeit der Königin Victoria mit der heutigen. Wir wissen, dass die Mädchen und Frauen von heute so ganz anders sind, als ihre Mütter waren; sie sind selbstbewusst und natürlich, unabhängig und ungezwungen, völlig frei von allen Vorurteilen. Frei, ungezwungen, natürlich auch in der Bekleidung, die durch den Körper geformt wird. Körper-Look — Natur-Look — das ist die Generaltendenz der DOB. Natürlichkeit, Körperlichkeit und ungezwungene Bewegungsfreiheit gilt auch für die Miedermode von morgen, und zwar im Zeichen des Soft-Styles. — «Strumpfmode, modisch wie noch nie» war das Thema von Paul Huesmann (Hudson), der Funktion plus Komfort als Aktualität herausstellte, die von Saison zu Saison an Bedeutung gewinne. Die Strumpfhose wurde zum echten Accessoire, auch sie hängt — wie bei Wäsche und Mieder — wesentlich von der Oberbekleidung ab. Mit einem aparten Strumpfmodell soll ein einfaches Kleid aufgewertet werden. Auch wird mit Modeideen aufgewartet, nämlich mit seitlichen Bordüren, stickereiähnlichen Motiven, abstrakten und floralen Druckdessins und auch mit Netzeffekten, Body-Stocking ist das jüngste Kind, ein Strumpf von der Zehenspitze bis zur Halskrause. — Franz Richter (Susa) äusserte sich über «Set in allen Variationen». Set ist nicht nur Abrundung der Kollektion, sondern eine weitgespannte verkaufs- und verbrauchsfördernde Idee. Stets findet man überall dort, wo es auf den Wohlklang zusammengehörender



Schlafanzug aus weissem Batist
mit Petit-Point-Stickerei
Modell: Schiesser-S-Line, Radolfzell

Dinge ankommt. — Auch bei der Bademode ist der Setgedanke oberstes Gesetz. Hans Wolfmaier (Hengella) wies besonders auf den Partnerlook hin, dem er eine grosse Chance gibt. (?) — Abschliessend erläuterte Giseler Menge (Pompador) das Wort «Loungewear». Es handelt sich um einen neuen amerikanischen Kleidungsstil, nämlich um leichte Kleidung, auch Hosenanzüge, die sich so leger und so frei wie Wäsche trägt, die aber den Vorteil hat, damit «angezogen» zu sein.

Alle diese Kommentare verhalfen der Trendmodeschau, die eben auch eine Show war, zur kommerziellen Hauptlinie, denn wie bereits erwähnt, stand doch hinter allem theatralischem Tun die Realität des Existenz- und Konkurrenzkampfes und eines Umschichtungsprozesses.

Was nun den Verbrauch von Stoffen für diese Branche anbetrifft, so muss festgehalten werden, dass die Maschenwaren dank den Synthetics eine dominierende Stellung einnehmen. Um so erstaunlicher ist der Anteil von 40 % gewebter Stoffe bei der Damennachtbekleidung, wobei die reine Baumwolle ebenfalls einen hohen Prozentsatz aufweist. So zeigte z. B. die Salzkottener Wäschefabrik in Salzkotten nur Fabrikate aus gewebten Stoffen, auch Schweizer Batist. In diesem Sektor wird darauf hingewiesen, dass der dauernd wachsende Einfuhrstrom aus Hongkong und Macau, den Kleinkolonien am Rande Rotchinas, die deutsche Damenwäscheindustrie mehr und mehr bedränge. Im ersten Halbjahr 1969 sei aus Macau viermal mehr Damen- und Mädchennachtwäsche (640 000 Teile) eingeführt worden als im ganzen Jahr 1967. Da diese Erzeugnisse nur zum Teil in der portugiesischen Kolonie hergestellt worden seien, dürfte es sich um Hongkongware handeln oder sogar um Re-Exporte rotchinesischer Erzeugnisse.

Eine auffallende Umschichtung vollzog sich bei den Strumpfhaltergürteln (– 30 %) zugunsten der Strumpfhosen (+ 124 %, Feinstrümpfe – 11 %), und in dieser Umschichtung habe sich, laut Aussage von G. Menge, Vorsitzender des Fachbeirates der Kölner Messe, die Minimode als Feind des Unterrockes erwiesen. So greifen eben auch hier die Entwicklungstendenzen schicksalsbedingt in die verschiedenen Fabrikations-

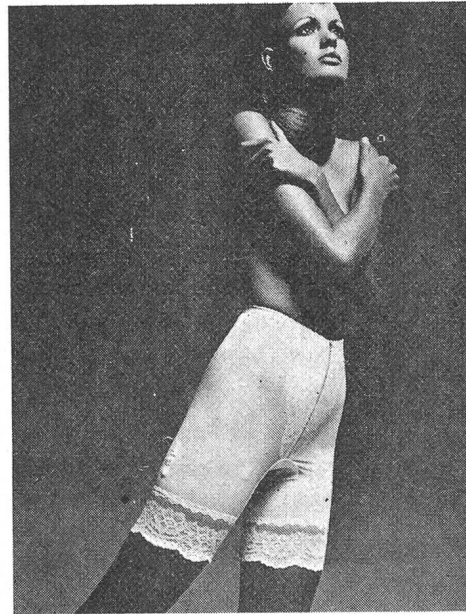
gebiete hinein und zwingen den Industriellen, sich den neuen Lagen anzupassen.

Auch innerhalb der Artikelgruppe Mieder, Elastikhörschen, Elastikschlüpfer und Corsets sind gesamthaft Verschiebungen eingetreten. Die unelastischen Mieder befinden sich auf dem Rückzug, die Elastikhörschen sind gegenüber den Elastikschlüpfen im Aufstieg, und es bestehen keine Zweifel, dass die Beliebtheit des Elastikhörschens der Strumpfhose und der Minimode zuzuschreiben ist. Auch das Corset habe sich stark in Richtung Hosencorset entwickelt. Bei dieser Gruppe sollen die USA in Europa einen Marktanteil von 300 Mio DM besitzen. In dieser Ziffer seien nicht nur die direkten Umsätze der amerikanischen Hersteller durch Eigenprodukte in Europa enthalten, sondern auch die Umsätze der rund 20 Lizenznehmer, wobei die Hälfte auf England entfalle. Der gesamte amerikanische Marktanteil betrage 10 %.

Bei der Bade- und Strandbekleidung haben sich Bademäntel, Strandjacken, Frotteekleider usw. am besten entwickelt. Sie konnten innert der ersten fünf Monate von 1969 den Mengenversand gegenüber der gleichen Zeitspanne von 1968 um 30 % steigern. Beim deutschen Aussenhandel an Badebekleidung ist in den ersten fünf Monaten 1969 im Export, vor allem aber im Import eine starke Erhöhung eingetreten. Die Einfuhr von gewirkten Badeanzügen stieg um 62 %; Italien war der bedeutendste Lieferant, gefolgt von Jugoslawien, Holland und Hongkong. Die Ausfuhr stieg um 23 %, der schweizerische Anteil beträgt 10 %.

Gesamthaft betrachtet befindet sich die ganze Branche in der BRD im Auftrieb, und erfahrungsgemäss entspricht der deutsche Markt ungefähr auch dem schweizerischen. Die Ausgaben der deutschen Frauen und Mädchen für diese Artikel sind im ersten Halbjahr 1969 gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres um rund 200 Mio DM auf etwa 1,4 Mia DM angestiegen, wobei man für das ganze Jahr 1969 mit einer Verdoppelung der Nachfrage nach Strumpfhosen rechnet.

Unter den vielen «besuchswürdigen» Ständen sind aus Platzgründen nur einige wenige hervorgehoben. Einen besonderen Schwerpunkt stellt der Stand der Schiesser AG in Radolfzell dar, ein Stand, der die Bezeichnung *Salon* verdient, und deren Modeschau sich in vornehmer und sachlicher jedoch instruktiver Art abwickelte. Die Firma Schiesser gilt als grösstes Wäscheunternehmen Europas; das Kapital ist in schweizerischem Besitz. — Elastisches Material ist innerhalb der Miederbranche das Ein und Alles. Deshalb war es nicht erstaunlich, dass auch Du Pont de Nemours mit ihrer Elastomermaser LYCRA® vertreten war. Der Stand, der Anschauungsunterricht ausstrahlte, enthielt Fertigprodukte verschiedener europäischer und überseeischer Firmen. Schweizerischerseits waren vertreten: Osweta AG, Zürich, und Rayag, Wädenswil. Betreut wurde dieser internationale Stand, mit besonderen fachlichen Kenntnissen, auch von den Herren J. Koch und E. Graf von der Du Pont de Nemours SA in Zürich. — Intimsatmosphäre strahlte der Stand der Firma Hasler & Co., Frauenfeld, aus. Der gehobene, aparte Genre dieses Unternehmens war ein Anziehungspunkt und verkörperte Können und Einfühlung in eine anspruchsvolle und ausgewählte Kundschaft. — Der Konzern «Triumph International», mit dem schweizerischen Zweigbetrieb «Triumph International», Spiesshofer & Braun, Zuzach/Schweiz, wartete mit einer Mieder- und Wäschemodeschau auf, die in ihrer Dimension und Choreographie zum Allgemeingespräch in den Messehallen wurde. Themenmässig auf ihre Markenprodukte ausgerichtet, wurden durch eine Solotänzerin die Themen tänzerisch, und zwar gekonnt, inter-



Weisses Longleg-Panty aus «Lycra»-Powernet mit nichtdehnbarem Spitzeneinsatz
Modell: Youthcraft, Vita & Cie. SA, Genf
Photo: Khan

pretiert, und nachfolgend führten im herkömmlichen Sinne die Mannequins die Modelle vor. Das Schlussbild jedoch war ein grossangelegter Bewegungsablauf aller laufstegmässig Beteiligten, vom gertenschlanken Mädchen bis zur vollschlanken Frau, ein Bewegungsablauf, der die Funktion der Triumph-Fabrikate im hellsten Licht darstellte — und zwar unterstützt durch eine hinreissende Musik! Johann Sebastian Bach hätte es sich bestimmt nie träumen lassen, dass im Jahre 1969 seine Musik zum Höhepunkt einer Wäsche- und Miedermodeschau der «Triumph International» gebraucht würde.

Abschliessend sind noch gesamthaft die geschäftlichen Ergebnisse der sieben schweizerischen Aussteller und fünf zusätzlich vertretenen Unternehmen erwähnt, die Miederwaren, Bänder und Litzen, Tages- und Nachtwäsche, Bademoden, Freizeitkleidung, Homedress und Loungewear zeigten. Firmensprecher berichteten über einen zufriedenstellenden Auftragseingang und zahlreiche neue Kontakte zu Abnehmern aus der Bundesrepublik Deutschland, den skandinavischen Staaten, den Benelux-Ländern, Frankreich, Italien, Oesterreich und der Schweiz selbst. Rege gefragt waren Bade- und Strandbekleidung sowie Miederwaren in leichter Qualität. Hervorgehoben wurde die Vielzahl der Fachbesucher aus Drittländern, die den Besuch der vorangegangenen Veranstaltung übertraffen habe.

P.H.

Tagungen

Textiltechnisches Kolloquium der ETH

Institut für Textilmaschinenbau und Textilindustrie
und Technisch-Chemisches Laboratorium

Die Ausbildung von Studierenden für die Textilindustrie im breitesten Sinne ist an der ETH Zürich bekanntlich einerseits in der Abt. IIIA (Maschineningenieurwesen), andererseits in der Abt. IV (Chemie) konzentriert. Vermehrter Ein-

blick der Textilchemiker in die Arbeit der Textilingenieure und umgekehrt liegt im Interesse der Ausbildung des industriellen Nachwuchses.

Aus diesem Grunde wird für das kommende Wintersemester ein *Textiltechnologisches Kolloquium der EHT* neu eingeführt, in dem beide Kreise interessierende Fragen behandelt werden sollen. In diesem Semester wird das Thema «Texturierte Fasern» behandelt.

Textiltechnologisches Kolloquium der ETH

Wintersemester 1969/70

alle 14 Tage, Donnerstag, 17.15–19.00 Uhr, Hörsaal D 28 des Chemiegebäudes der ETH, Universitätsstrasse 6

Thema: *Texturierte Garne*

13. Nov. 1969 Dr. H. Maier, Inrescor AG, Schwerzenbach:
Grundlagen des Texturierens
(Vom Aufbau der Makromoleküle ausgehend werden die für das Texturieren wesentlichen Zustände und Eigenschaften von Polymeren behandelt und die molekularen Vorgänge beim Texturieren diskutiert)
27. Nov. 1969 Dipl.-Ing. H. P. Ostertag, Schappe AG, Basel:
Ueberblick und Vergleich verschiedener Texturierv Verfahren
(Darstellung der Verfahrensprinzipien, Einsatzgebiete, Produktionskosten, technische Aspekte unter besonderer Berücksichtigung der Falschdrahtmaschinen)
11. Dez. 1969 Herr H. Kägi, EMPA-C, St. Gallen:
Prüfung von Kräuselgarnen
(Ueberblick und Problematik der verschiedenen Prüfmethode n für Kräuselgarne und der daraus hergestellten Produkte)
8. Jan. 1970 Prof. H. W. Krause, ETH Zürich:
Mechanik der Torsionskräuselung
(Mathematische Analyse der Falschdrahtkräuselung, Torsion und Biegung im Kräuselgarn)
22. Jan. 1970 *Exkursion* zu Heberlein & Co. AG, Wattwil
Abfahrt 13.30 Uhr ab ETH
Anmeldung erforderlich bis 8. Januar 1970 an Institut für Textilmaschinenbau und Textilindustrie, ETH, Sonneggstrasse 3
5. Febr. 1970 Prof. Dr. H. Zollinger, ETH, Zürich:
Grundlagen der Textilveredlung texturierter Fasern
(Chemisch und physikalische Vorgänge der Fasern beim Texturieren als Ursache des veränderten Verhaltens beim Färben und Ausrüsten)
Herr E. Morf, Heberlein & Co. AG, Wattwil:
Aktuelle Probleme beim Ausrüsten von Helanca-Polyamid-Maschenware
(Allgemeine Uebersicht über eine Versuchsserie auf verschiedenen HT- und Düsenfärbeanlagen zur Klärung des Färbeverhaltens; Einfluss der Ausrüstoperationen inkl. Thermo fixieren auf das Knitterverhalten)
19. Febr. 1970 Dipl.-Ing. Dr.-Ing. E. h. Walter Morawek:
Zukunftsaspekte der Kräuselgarne
(Zusammenfassende Betrachtung über Wirtschaftlichkeit und Möglichkeiten der Weiterentwicklung, Bedeutung für die Zukunft)
An alle Vorträge schliessen sich Diskussionen an. Gäste willkommen.

Investitionen in der Textilveredlungsindustrie

Die SVCC/SVF-Gemeinschaftstagung vom 13. September 1969

Ba. «Handle so, dass Du das Ziel Deiner Handlung mit dem geringsten Aufwand erreichst.» Dieses Prinzip der Rationalität sei, so stellte Dr. J. Weibel (ETH, Zürich) fest, auch bei den Ueberlegungen um Investitionen in der Textilveredlung gültig. Sein Vortrag vor den rund 180 Mitgliedern des SVCC und der SVF, den Delegierten von Presse, befreundeten Vereinigungen und Institutionen befasste sich zunächst mit den Definitionen: Investition ist zeitweiser Verzicht auf Geld oder Kaufkraft bzw. deren Umwandlung in Sachgüter. Die Investition kann dem Ersatz, der Neuerwerbung, der Rationalisierung oder der Erweiterung solcher Sachgüter dienen, sie kann aber auch der Anfang, d. h. der Aufbau der Geschäftstätigkeit sein. Da sie in den meisten Fällen mit einem hohen Kapitalaufwand verbunden ist, ist Investitionsplanung, ist eine genaue Untersuchung des Marktes und der Möglichkeiten des Betriebs notwendig. So kommt man zu den vier betriebswirtschaftlichen Faktoren, die die wirtschaftliche Seite der Investition zu beurteilen erlauben: Produktivität, Wirtschaftlichkeit, Rentabilität und finanzielle Stabilität. Auf ihnen und ihrer genauen Berechnung unter Berücksichtigung der zahlreichen Einflussgrössen beruht der Investitionsentscheid, «den zu fällen», so Dr. Weibel, «niemand und keine Formel dem Unternehmer abnehmen kann.»

Als illustrative Ergänzung dieser Ausführungen durchleuchtete anschliessend Walter E. Zeller (Kilchberg ZH) die praktische Seite der Investitionen. Am Beispiel einer Wirtschaftlichkeitsrechnung – der Berechnung, ob zwei Flachfilmdruckmaschinen durch eine Rotationsfilmdruckmaschine ersetzt werden könnten – zeigte der Referent, wie vielschichtig und von zahlreichen Faktoren abhängig der Weg zum Investitionsentscheid ist. Gerade in der Textilindustrie bedarf dieser Beschluss einer fundierten Berechnung, ist sie doch der bekanntermassen teuerste Zweig der gesamten Textilindustrie.

Die Diskussion, die sich den beiden Referaten anschloss und sich besonders mit Fragen wie der optimalen Betriebsgrösse und dem zwar altbekannten aber modernen «Leasing» befassten, zeigte, wie aktuell das Thema dieser Herbsttagung im Zürcher Kongresshaus war. Man darf deshalb auf die Publikation der beiden Vorträge in einer der nächsten Ausgaben der «Textilveredlung» gespannt sein.

Marketing in der Textilwirtschaft

Die rund 400 Teilnehmer aus der Schweiz und dem benachbarten Ausland machten es sich anlässlich der vierten Sankt-Galler Marketingtagung von Ende August zur Aufgabe, auf Grund der Tagungsreferate tiefer in den Markt einzudringen und vor allem ausführlicher und intensiver spezifische Aspekte der Marktforschung zu behandeln. Dies wurde getan durch das bewusste Aufnehmen der Referate des ersten Tages und durch die persönliche Anteilnahme in der Gruppenarbeit des zweiten Tages. Das Thema «Marktanalysen als Grundlage der Absatzplanung» bildete den roten Faden, der gedanklich die Veranstaltung zusammenhielt. Die Vorträge wurden mit lebhaftem Interesse aufgenommen, zumal die Referenten mit ihrem Wissen und ihrer Erfahrung der Tagung ihre Substanz gaben und dank ihrer Begabung die Teilnehmer nicht nur zum Mithören, sondern auch zum Mitarbeiten anregen konnten. Der Erfolg der Gruppenarbeit war in den verschiedenen Gruppen unterschiedlich. Namentlich machte sich bemerkbar, dass der mittelgrosse Kon-

fektionär sich für die Gestaltung seiner Produkte oft am Urteil von Einkäufern orientiert und darum (neben der Kostenfrage) mit dem Gedanken der Markt- und Motivforschung noch nicht sehr vertraut ist. Wir möchten jedoch das Forschungsinstitut für Absatz und Handel an der Hochschule St. Gallen aufmuntern, in seinen Anstrengungen nicht nachzulassen, die wertvolle Arbeit in Gruppen zu fördern. Es braucht erfahrungsgemäss mehrere Jahre, bis ehemalige Konkurrenten, der Entwicklung der Zeit folgend, zu Geschäftsfreunden werden und dann bereit sind, nicht nur mitzuhören = aufnehmen, sondern auch zu sprechen = abgeben. Vom Mitdenken und Mitwirken der Teilnehmer hängt der Erfolg einer Tagung und damit auch der Gewinn für den Einzelnen ab. Wir hoffen, dass eine solche Vertiefung zur Freude und zum Nutzen aller an der nächstjährigen Marketingtagung spürbar ist. TR

XIV. Kongress der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten in Bulgarien

Die Internationale Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten (IFWS) hielt ihren XIV. Kongress vom 17. bis 24. August 1969 in Varna/Bulgarien ab (siehe auch «Mitteilungen über Textilindustrie» Nr. 6, 1969). Aus 19 Nationen der ganzen Welt fanden sich zu diesem Anlass neben 130 einheimischen Teilnehmern genau 224 ausländische Gäste (ca. ein Drittel aus dem Westen und zwei Drittel aus dem Ostblock) ein, darunter 14 offizielle Delegationen. An der von der Landessektion Schweiz organisierten Pauschalflugreise beteiligten sich 13 Interessenten. — Den Kongress eröffnete Frau Dora Beltscheva, Minister für Leichtindustrie der Volksrepublik Bulgarien. Die veranstaltende Landessektion Bulgarien der IFWS mit ihrem Tagungspräsidenten Herrn Prof. Dr. Ing. A. Kevorkjan an der Spitze und der Wissenschaftlich-Technische Verband Textil und Bekleidung Bulgariens unternahmen grosse Anstrengungen, alle bisherigen derartigen Tagungen zu übertreffen. So kann der diesjährige Kongress sowohl was den Umfang des fachlichen Teils wie auch die Repräsentation anbelangt, als ein Kongress der Superlative bezeichnet werden.

Vortragstagung

Dies gilt ganz besonders für die im Mittelpunkt stehende Fachtagung. In drei Themenkreisen wurden nicht weniger als 28 Vorträge, teils wissenschaftlichen, elementaren oder praxisverbundenen Inhalts, geboten. Die Referate stellten teilweise Gemeinschaftsarbeiten mehrerer Wissenschaftler und Techniker dar. Nachstehend seien die einzelnen Themen, welche grösstenteils von namhaften Referenten behandelt wurden, stichwortartig aufgeführt.

I. Neue Verfahren zur Projektierung, Prüfung und Qualitätsbewertung

- Elastomere in der Wirkerei und Strickerei
- Maschengeometrie und Kraft/Dehnungsverhalten
- Analyse der Maschenform bei den einfantourigen Grundbindungen für Kettenwirkware
- Dynamische Analyse der Fäden und Garne für Maschenwaren
- Einfluss der Fadenreibung auf die Berstfestigkeit der Maschenwaren
- Methode zur Bestimmung der Eigenmasse der einzelnen Grössen von Maschenartikeln

Untersuchung der Einflussfaktoren auf Massabweichungen von Flachgestrickten

Komplexe Bewertung der Qualität von Maschenwarenerzeugnissen

Mode und Qualität in Massenproduktion? Technische Zukunftsprobleme bei Maschenoberbekleidung

II. Neue Technologien und Anwendungsgebiete für die Maschenerzeugnisse

Die Zukunft der Maschenwaren aus Baumwolle

Wesentliche Faktoren im technologischen Verhalten der Wollgarne und ihr Einfluss auf die Qualität der Maschen-
erzeugnisse

Einlegen von elastischen Garnen in Maschenwaren
Technologie zur Herstellung von Oberbekleidung auf Cottonmaschinen aus schrumpfenden Polyacrylnitrilfasern Melana

Gewirkte und gestrickte Herrenoberbekleidung aus texturierten Garnen

Perspektiven zur Anwendung von Maschenstoffen, vor allem für Herrenoberbekleidung, Bettwäsche, Heimtextilien und technische Stoffe

Wundverbandstoffe aus umstrickten Faservliesen

Ein Beitrag zur Problematik der Erzeugung von dreidimensionalen Strickartikeln

Versteifung von Oberbekleidung durch Klebung und Einlagen

III. Neue Maschinen und Einrichtungen zur Musterung, Steuerung usw. in der Wirkerei- und Strickereiindustrie

Neue Maschinen auf der Ausstellung in Atlantic City
Fortschritte im Bau von Wirk- und Strickmaschinen für modische Massenproduktion

Neue Mustermöglichkeiten auf modernen Flachstrickautomaten

Klein- und Grossrundstrickmaschinen tschechischer Herkunft

Untersuchung und Vergleich der Jacquard-Mustersteuervorrichtungen an Grossrundstrickmaschinen

Neueste Entwicklungen auf dem Gebiet der Nahtlosstrumpf-Rundstrickmaschinen

Die Entwicklung der Strumpfherstellung mit besonderer Berücksichtigung des automatischen Schliessens der Strumpfspitze

Arbeitsersparnis bei der Musterung von Kettengewirken

Einsatz der Elektronik bei den Wirkerei- und Strickereimaschinen

Anwendung der Automatisierung in der Wirkerei- und Strickereiindustrie

Die Vorträge wurden simultan in Deutsch, Englisch, Französisch und Bulgarisch übersetzt. Von der an jedes Referat anschliessenden Diskussion machten die Zuhörer regen Gebrauch. — Einige der interessantesten Vorträge werden die «Mitteilungen über Textilindustrie» in den nächsten Ausgaben veröffentlichen.

Die bulgarische Maschenindustrie

Einen weiteren Schwerpunkt der IFWS-Kongresse stellen die Betriebsbesichtigungen dar. Auch dieses Jahr standen wieder zwei ausgedehnte Exkursionen von je zweitägiger Dauer in jeweils vier Maschenwarenbetriebe zur Wahl. Die erste umfasste drei Hersteller von feinen Wirk- und Strickwaren aus Baumwolle (teils mit Zellwolle gemischt) und endlosen Chemiefasern vorwiegend für Wäsche (Unter- und Nach-

wäsche, Hemden, Blusen, Arbeitsschürzen und -mäntel, leichte Kleider), die zweite Besichtigungsreise drei Betriebe für gewirkte und gestrickte Oberbekleidung aus Wolle und Chemiefasern. Beide Gruppen besuchten noch eine grosse Strumpfwarenfabrik. Die Unternehmen befanden sich zur einen Hälfte in Sofia und zur anderen östlich der bulgarischen Hauptstadt am Fusse des Balkangebirges. Es waren allein fünf Sonderflugzeuge nötig, um die Exkursionsteilnehmer am ersten Tag von Varna nach Sofia zu bringen. Die Besichtigungen und die Rückfahrt in modernen Ueberlandbussen erfolgten in zwei Etappen. Erwähnt seien an dieser Stelle der grosse und herzliche Empfang in den Betrieben durch Direktion und Belegschaft, welcher in riesigen Transparenten, Ansprachen, dem Begrüssungstrunk einer Trachtengruppe, einem festlichen Mahl mit folkloristischen Einlagen und kleinen überreichten Andenken zum Ausdruck kam, sowie die Offenheit bei der Beantwortung der vielen fachlichen Fragen.

Der Berichterstatter beteiligte sich an der ersten Exkursion und möchte nicht zu den einzelnen Werken getrennt Stellung nehmen, sondern seine gesamthaften Eindrücke von der bulgarischen Maschenindustrie auf Grund der von ihm besuchten Unternehmen wiedergeben. — Es muss vorausgeschickt werden, dass Bulgarien früher ein ausgesprochenes Agrarland war. Zwar gab es etliche kleine Wirkereien und Strickereien mit alter Tradition, doch wurden diese erst in den letzten fünfzehn Jahren zu eigentlichen Grossbetrieben zusammengefasst. Die vom Berichterstatter besichtigten Werke wiesen alle ca. 1500 Beschäftigte auf, während die durchschnittliche Belegschaftszahl der bulgarischen Maschenwareindustrie bei 1000 liegt. Unter den Firmen der Exkursion befand sich auch ein Vertikalbetrieb mit eigener Spinnerei, Strickerei, Ausrüstung und Konfektion. Mit Ausnahme eines Werkes, dessen Neubau bereits projektiert wird, traf man modernste Fabrikationsgebäude — für schweizerische Verhältnisse riesigen Ausmasses — mit meist langem, rechteckigem Grundriss und bis zu sechs Stockwerken grosser Innenhöhe an. Der Maschinenpark ist, von wenigen älteren Modellen abgesehen, durchweg modern und dürfte weitgehend dem Standard westeuropäischer Länder entsprechen. Erwähnenswert sind in diesem Zusammenhang neue tschechische Rundstrickmaschinen mit 32" Ø und 44 Systemen für ungemusterte Oberbekleidungsstoffe mit einem Bandfournisseur, bei welchem der Faden zwischen zwei umlaufenden Bändern eingeklemmt wird. Die angetroffenen Nahtlos-Feinstrumpfautomaten stammten aus der DDR und Italien, die Sockenautomaten aus der Tschechoslowakei. Ostdeutscher Herkunft waren alle Kettenwirkautomaten und Nähwirkmaschinen. Grosse Interesse begegnete eine Anlage von 12 Malimo-Nähwirkmaschinen hauptsächlich für Oberbekleidungsstoffe. Diese ausserordentlich leistungsfähige Technik dürfte es gerade den Ostblockländern erlauben, den grossen Bedarf an preiswerter Stapelware zu decken. Die Näh- und sonstigen Konfektionsmaschinen kamen fast ausschliesslich aus der DDR und Italien. Dass auch in Ländern mit genügend und billigen Arbeitskräften die rationellsten Maschinen und Methoden zum Einsatz gelangen, zeigten verschiedene Beispiele deutlich. Es fanden mehrere Anlagen englischer Herkunft zum automatischen Sammeln, Nähen und Sortieren der Strümpfe Verwendung. Neben den bekannten Transportbändern in der Konfektion fielen vor allem die links und rechts einer Längsachse im Winkel von 45° zu dieser angeordneten Nähmaschinenplätze mit schrägen Rutschen auf, welche eine ideale Weitergabe der Nähbündel von einer Bearbeitungsstufe zur nächsten ermöglichen. Zum Dämpfen und Pressen mit anschliessendem selbsttätigen Zusammenlegen von Strickhemden wurde

eine vollautomatische Anlage italienischen Fabrikats eingesetzt. Des weiteren konnte man den sonst meist nur bei grossen Konfektionären anzutreffenden Hängetransport auch in einem Maschenwarenbetrieb finden. Organisation und Rationalisierung der bulgarischen Maschenindustrie dürften auf dem durchschnittlichen westeuropäischen Niveau liegen. Dasselbe gilt auch für den Fleiss, die Arbeitsgeschwindigkeit und Geschicklichkeit der Arbeitskräfte. Hingegen bestehen beträchtliche Unterschiede im Lohnniveau. Der monatliche Verdienst einer Wirkerin, Strickerin oder Näherin beträgt ca. 100–120 Leva, was nach dem amtlichen bulgarischen Wechselkurs 220–260 Franken entspricht. Wenn man auch berücksichtigt, dass die Grundnahrungsmittel und Mieten in sozialistischen Ländern um einiges niedriger liegen, so sind andererseits wiederum viele Artikel des täglichen Lebens wie Kleidung, Schuhe oder Haushaltgeräte usw. mindestens gleich teuer oder wesentlich höher im Preis. Ohne diese niedrigeren Löhne wäre es wohl kaum möglich, die Industrialisierung derart forciert voranzutreiben. Der Qualitätsstandard der Stapelartikel entspricht demjenigen westlicher Länder, und auch auf dem modischen Sektor braucht die bulgarische Maschenindustrie nicht zurückzustehen. Dies stellte eine gross aufgezogene Modeschau eindrücklich unter Beweis. Die gezeigten Maschenartikel reichten von der Ober- und Freizeitbekleidung für Damen und Herren bis zur Strand- und Nachtbekleidung. Dabei wurden auffallend viele modische gröbere Flachstrickkleider gezeigt. Grosse Geschick entfalteten die Modelleure in der Verwendung von vielfältigen Applikationen auf Kleidern schlichter Eleganz. Die gezeigten Modelle gefielen vor allem wegen ihrer Tragbarkeit. Eine starke Orientierung nach der westlichen Mode im Hinblick auf den Export ist deutlich zu erkennen. Nach übereinstimmenden Aussagen kompetenter Fachleute des Westens können sich die bulgarischen Creationen mit denjenigen aus unseren bekannten Modezentren messen, was auch eine Maschenware-Ausstellung bewies.

Wie Frau Minister Beltscheva in ihrer Begrüssungsansprache erläuterte, soll die Produktion der bulgarischen Maschenindustrie im Zeitraum von 1968 bis 1970 um 65,2 % und im anschliessenden Fünfjahresplan bis 1975 auf 225 % gesteigert werden. Dass dies keine leeren Worte sind, bewiesen die verschiedenen Betriebsbesichtigungen. — Wenn auch der Nachholbedarf im eigenen Land sehr gross ist, so muss in Zukunft doch mit verstärktem Auftreten der Staatshandelsländer auf den internationalen Märkten gerechnet werden. Es wird hierzulande vielfach die Ansicht vertreten, die moderne Textilindustrie eigne sich infolge ihres hohen Investitionsbedarfs vorwiegend für hochindustrialisierte, kapitalträchtige Länder. Auf Grund der vielen Betriebsbesichtigungen in verschiedenen Staaten des Ostblocks und in Israel hält der Berichterstatter dies jedoch für einen gefährlichen Trugschluss, zumindest in bezug auf die Maschenindustrie. Trotz ihrem hohen Potential an billigen Arbeitskräften beschaffen sich derartige Länder die modernsten und rationellsten auf dem Markt befindlichen Maschinen und Einrichtungen. Die sozialistischen Staaten treiben daneben intensiv Forschung und bilden eine grosse Zahl fähiger Führungskräfte aus, unter welchen sich überraschend viele Frauen befinden.

Sonstige Kongressveranstaltungen

Anlässlich des XIV. Kongresses traten wiederum die beiden IFWS-Arbeitskreise «Terminologie» sowie «Forschung und Materialprüfung» zu ihrer jährlichen Sitzung zusammen. Während die erstgenannte Kommission im vergangenen Jahr keine neuen Arbeiten in Angriff nahm, ergänzte letztere laufend die Sammlung von technischen Daten der im Handel befindlichen Prüfgeräte für Maschenwaren. Der Katalog

gliedert sich in 19 Gruppen verschiedener Apparate. Insgesamt liegen Daten von 120 Prüfgeräten 40 verschiedener Fabrikate aus 11 Ländern vor. Diese Arbeit wird fortgesetzt. Es ist beabsichtigt, sie durch die einschlägige Fachpresse als Fortsetzungsfolge in Deutsch, Englisch und Französisch zu veröffentlichen.

In Verbindung mit dem Kongress fand eine Ausstellung von Fachliteratur statt. Nahezu sämtliche im Handel erhältlichen Bücher und Zeitschriften, welche sich mit der Wirkerei und Strickerei samt deren Randgebieten befassen, lagen zur Einsichtnahme auf; darunter selbstverständlich auch einige Ausgaben der «Mitteilungen über Textilindustrie». Letztgenanntes Fachorgan wurde durch den Berichterstatter vertreten. Diese Ausstellung vermittelte einen umfassenden Ueberblick und machte manchen Interessenten auf bisher unbekannte Neuerscheinungen aufmerksam.

Die aus den Vorsitzenden der einzelnen Landessektionen bestehende Zentralvorstandssitzung unter Leitung des int. Sekretärs der IFWS, Herrn H. Hasler (Schweiz), befasste sich mit allen internen Fragen der IFWS, speziell deren Organisation und Tätigkeit, und bereitete die an der Generalversammlung zur Abstimmung gelangenden Traktanden vor. Von den Beschlüssen der Generalversammlung dürfte hier interessieren, dass der XV. Kongress der IFWS im September (wahrscheinlich erste Woche) 1970 in London und der XVI. Kongress 1971 in Frankreich oder USA abgehalten wird. Als neues Mitgliedsland ist Japan aufgenommen worden, während sich die UdSSR für einen Beitritt zur IFWS interessiert und nächstes Jahr ein Aufnahmegesuch einzureichen beabsichtigt.

Bei den gesellschaftlichen Anlässen sind die Empfänge des Tagungspräsidenten, Herrn Prof. Dr. Ing. A. Kevorkjan für die Vorsitzenden und Sekretäre der Landessektionen sowie des Organisationsausschusses für alle Kongressteilnehmer und Gäste zu nennen. Auf die Modenschau wurde bereits in der Rubrik «Die bulgarische Maschenindustrie» eingegangen. Grossen Beifall fanden die Darbietungen eines zweistündigen folkloristischen Programms mit einem Grossaufgebot von Trachtengruppen aus den verschiedenen Landesteilen Bulgariens. Bei den Mitwirkenden, welche mit grosser Begeisterung und viel Temperament ihre Volkstänze und Gesänge vortrugen, handelte es sich fast durchweg um Amateure. Der anderntags gehaltene Lichtbildervortrag «Bulgarische Volkstrachten» gab hierzu noch interessante Erläuterungen.

Ein luxuriöses Festmahl mit grossem Unterhaltungsprogramm musikalischer, folkloristischer und humoristischer Art sowie mit Ball bildete den Abschluss des Kongresses. Für Interessenten bestand die Möglichkeit zu Ausflügen in die Umgebung. Das Damenprogramm sah die Besichtigung eines Betriebs für Fertigteile, einen Ausflug in das Aladsha-Kloster sowie eine Stadtrundfahrt durch Varna mit dem Besuch eines Kinderheims und des Seemuseums vor.

Allgemeine Eindrücke

Die Veranstalter scheuten weder Mühe noch Kosten, um dieses Mammutprogramm in einem würdigen Rahmen abzuwickeln. Begrüssungstafeln bereits auf dem Flughafen Sofia, entlang der Strassen vom Flugplatz Varna durch Varna selbst bis zum Tagungsort am «Goldstrand» und eine Schar von Hostessen mit eigens angefertigten Strickkostümen, umrandet in den bulgarischen Nationalfarben mit aufgesticktem Föderationseblem sind nur zwei Beispiele hierfür. Die Organisatoren des Kongresskomitees hatten mit dieser Tagung eine verantwortungsvolle Aufgabe zu bewältigen, und man muss ihnen für das gute Gelingen Lob und Anerkennung aussprechen. Leider trifft dies nicht für die in Händen des staatlichen Reisebüros «Balkantourist» gelegenen Verpflich-

tungen zu. Trotz intensiver Bemühungen der einzelnen Beteiligten fehlte es verschiedentlich an der nötigen Koordination.

Als Kongressort wählte die veranstaltende Landesektion Bulgarien das 17 km von Varna direkt an der Schwarzmeerküste gelegene Hotel International, ein 18stöckiger Bau in modernstem Stil mit allen für grosse Tagungen notwendigen Räumlichkeiten. Am «Goldstrand» wurde in den letzten Jahren ein mehrere Kilometer langes, neuzeitliches Touristenzentrum internationaler Prägung geschaffen. Durch geschickte architektonische Gestaltung und vielfältige, weitläufige Gliederung einer grossen Zahl moderner Hochhaus-Hotels in Verbindung mit vielen reizvollen Restaurants und Unterhaltungslokalen im Bungalowstil ist hier eine ideale Ferienstadt im Grünen an dem herrlichen Sandstrand entstanden. Erfreulicherweise hält die klug geplante Anlage den Autoverkehr von Strand und Hotels weitgehend fern. Bezüglich Sport- und Unterhaltungsmöglichkeiten wird alles unternommen, um die Wünsche der Touristen zu erfüllen; selbst Jagden organisiert «Balkantourist». Auf Sauberkeit legt man grossen Wert, wie die täglich nass gereinigte Strandpromenade und der jeden Abend von einer Planierdraht eingeebnete Sandstrand zeigen. Bulgarien selbst ist mit seinen weiten Ebenen und vielen kleinen Seen, unterbrochen durch das Hügel- und Bergland des Balkangebirges (höchste Erhebung 2380 m ü. M.) recht abwechslungsreich. Die Bergenden erinnern stark an den schweizerischen Jura oder die Schwäbische Alb. In den Tälern finden sich malerische Dörfer. Besonders reizvoll ist die auf steilen Hügeln gelegene Stadt Trjavna mit ihren mittelalterlichen Bauten und Befestigungen, welche von einem sich bizarr windenden, tief eingeschnittenen Fluss umschlossen wird. Die von hohen Bergen umgebene Hauptstadt Sofia hat das Gepräge internationaler Grossstädte. Vielfach sind die Randgebiete der Städte durch riesige Siedlungen mit modernen Wohnblöcken und Hochhäusern sowie im Aufbau befindliche, grossräumige Fabrikanlagen gekennzeichnet. Neben den kilometerlangen Kolchosen fallen dem Besucher die weiten Flachs- und Tabakpflanzungen auf. — Ungewohnt für westliche Touristen ist der Anblick körperlich schwer arbeitender Frauen, beispielsweise beim Gepäckverladen auf dem Flughafen oder im Strassenbau, selbst an Sonntagen. — Das bulgarische Essen kann als bekömmlich und preiswert bezeichnet werden; hervorzuheben sind die köstlichen Balkanspezialitäten.

Die Gäste wie auch die Organisatoren des XIV. Kongresses der IFWS dürfen von dieser Tagung sehr befriedigt sein. Für die alle Veranstaltungen besuchenden Teilnehmer verlief der Aufenthalt in Bulgarien infolge des ausgedehnten Programms zwar recht anstrengend, doch konnten sie mit bedeutendem Gewinn an fachlichem Wissen und vielfältigen Eindrücken die Rückreise aus diesem gastlichen Land antreten.

Fritz Benz

Arbeitstagung des Oekonomischen Komitees des CIRFS

In Wien fand am 9. Oktober 1969 ein textilwirtschaftliches Kolloquium statt, das von der Internationalen Chemiefaser-Vereinigung (CIRFS) organisiert worden ist. Die Arbeitstagung stand unter der Leitung von Generaldirektor Komm.-Rat Rudolf H. Seidl, der dem Vorstand des CIRFS angehört. 12 internationale Textilorganisationen mit Teilnehmern aus über 10 Staaten waren bei dieser Tagung in Wien vertreten. (CIRFS, IFCATI, Vereinigung Internationaler Wollindustrie, Europäische Vereinigung für Texturierung, Internationales Sekretariat für Maschenindustrie, Internationale Vereinigung

für Flachs und Hanf, IWS, CITTA, Internationale Seidenvereinigung, Europäische Vereinigung für Bekleidungsindustrie, Comitextil und AIUFFAS.)

Bei den Arbeitssitzungen wurden zwei heikle Themen behandelt, die für die Textilwirtschaft von weltweitem Interesse sind: das Problem des unfairen Wettbewerbs und die Massnahmen, mit denen ihm begegnet werden könnte; ferner «Politik und Massnahmen zum Ausgleich von Angebot und Nachfrage». Mr. Forier von der Universität Brüssel, Herr Weber von der französischen Zentrale für den Aussenhandel in Paris und Frau C. Miles vom königlichen Institut für internationale Angelegenheiten in London hielten einleitend Referate zu dem jeweiligen Themenkreis, denen eine lebhafte Diskussion folgte.

Obwohl es in gewissen Fällen schwierig ist, den Begriff des «unfairen Wettbewerbs» zu definieren, haben die Delegierten allgemein gewisse Praktiken verurteilt, welche auf Interventionen der Staatshandelsländer zurückzuführen sind und den internationalen Handel stören. Weiters haben sie festgestellt, dass die bisher für richtig gehaltenen Mittel dagegen ungeeignet seien und dass es deshalb Aufgabe der Regierungen wäre, das Problem einmal grundsätzlich — wahrscheinlich im Rahmen des GATT — zu überprüfen. Auf diese Weise soll einseitigen Reaktionen vorgebeugt und der internationale Handel gefördert werden.

Was den Ausgleich zwischen potentielltem Angebot und effektiver Nachfrage anbelangt, haben die Besprechungen gezeigt, dass es sich hierbei für die ganze Welt um ein ständiges Problem der Textilwirtschaft handelt. Es wurde anerkannt, dass die Ueberschusskapazitäten in dieser oder jener Branche um jeden Preis vermieden werden sollen. Sie führen zu gefährlichen Entwicklungen und Wettbewerbsverzerrungen, die in ihrer Auswirkung die Unternehmen hindern eine dynamische Investitions-, Forschungs- und Marketingpolitik zu führen. Der Gedankenaustausch hat glücklicherweise auch gezeigt, dass die strukturelle Lage sich in den meisten textilen Branchen in Europa verbessert hat — speziell in den letzten Jahren — und dass das Produktionsniveau der besten europäischen Betriebe im grossen und ganzen mit jenen der überseeischen Unternehmen vergleichbar ist. Die Internationale Chemiefaser-Vereinigung, in der Oesterreich durch die Chemiefaser Lenzing AG, die Erste Oesterreichische Glanzstoff-Fabrik AG in St. Pölten und die Austria-Faserwerke GmbH vertreten ist, bereitet zurzeit den III. Weltkongress vor, der im Sommer 1971 mehrere tausend Teilnehmer in München vereinigen wird. Er wird sich nicht nur mit wirtschaftlichen, wissenschaftlichen und textiltechnischen Problemen auseinandersetzen, sondern auch Fragen behandeln, die für den Konsumenten von Interesse sind.

Tagung der Arbeitsgemeinschaft der Textil- und Bekleidungsindustrie für Nachwuchsförderung

Was können wir als Unternehmer zur Lösung des Personalproblems tun?

Arbeitstagung vom Dienstag, den 25. November 1969
Hotel Schweizerhof, Bahnhofquai 18, Olten

10.30 Uhr Begrüssung durch Herrn Dr. R. Weiss, Zürich, im Namen der Arbeitsgemeinschaft der Textil- und Bekleidungsindustrie für Nachwuchsförderung

Referate:

«Personalpolitik als Unternehmernaufgabe»

Standortbestimmung:

E. Tondeur, Unternehmensberater, Zollikon

Führungskonzeption:

Dr. H. Fehlmann, Fehlmann Söhne AG, Schöffland

Praktische Massnahmen:

Direktor B. Aemissegger, Schweizerische Decken- und Tuchfabriken AG, Pfungen

12.15 Uhr Mittagessen

13.45 Uhr «Information der Öffentlichkeit über die Textil- und Bekleidungsindustrie»

Praktische Beispiele und Erfahrungen aus der Informationsarbeit von Verbänden und Firmen der Textil- und Bekleidungsindustrie:

P. Meuwly, Baden

Ausschnitte aus der Informationsarbeit der Firmen in der Region Zofingen:

Einführung durch Dir. J. Zimmerli, His & Co., Murgenthal

Anschliessend:

Film über die Ausstellung «Textil hat Zukunft» von 1966

Ausschnitte aus dem letztjährigen informativen Unterhaltungsabend, der in verschiedenen Gemeinden der Region Zofingen durchgeführt wurde

15.45 Uhr Die Referenten beantworten Fragen / allgemeine Diskussion

16.50 Uhr Schlusswort von Dr. H. Rudin, Zürich, im Namen der beteiligten Verbände

Im Foyer und im Tagungssaal werden Beispiele aus der Arbeit von Firmen und Verbänden ausgestellt.



**Vereinigung
Schweizerischer Textilfachleute
und Absolventen
der Textilfachschule Wattwil**

VST-Studienreise

«Zweite Woche der offenen Türe»

Vom 4.—6. November 1969 hat die zweite Schweizer VST-Studienreise stattgefunden, an der über 130 Textilfachleute teilgenommen haben. Der Reise war ein voller Erfolg beschieden und sie bildete die würdige Fortsetzung der ersten Schweizer Studienreise der VST vom Jahre 1966. Ein Bericht über die Reise wird in der VST-Spalte der Dezember-Nummer 1969 der «Mitteilungen» erscheinen. Berichte über die einzelnen besuchten Firmen werden im Textteil der Zeitung publiziert und nachher zu einem Sonderdruck zusammengefasst werden, wie dies auch im Jahre 1966 gemacht wurde. Der Sonderdruck wird allen VST-Mitgliedern, auch denjenigen, die nicht an der Reise teilnehmen konnten, zugesandt werden.

Der Vorstand der VST



**Verein ehemaliger
Textilfachschüler Zürich
und Angehöriger
der Textilindustrie**

Voranzeige

Die nächste Generalversammlung des VET findet am *Freitag, den 23. Januar 1970, im «Schinzenhof» in Horgen* statt. Die Versammlung beginnt um 17 Uhr mit einem Vortrag. Eine bekannte Persönlichkeit der deutschen Textilindustrie wird sich über die Entwicklungstendenzen unserer Branche äussern. Um 18 Uhr folgt der geschäftliche Teil und punkt 19.30 Uhr wird das Gratisnachtessen serviert. Bitte, reservieren Sie den 23. Januar 1970 für den VET.

Mit freundlichen Grüßen: der Vorstand.

Unterrichtskurse 1969/70

Wir möchten unsere verehrten Mitglieder vom VET, SVF und VST, Abonnenten und Kursinteressenten auf folgende Kurse aufmerksam machen:

Zielsetzung und Arbeitsmethoden des Vorgesetzten

Kursleitung: Herr *Dr. H. Bertschinger*, Betriebsberater, Fehraltorf ZH
Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstrasse 119, Zürich 10
Kurstag: Samstag, den 29. November 1969, 08.30 bis 12.00 Uhr und 14.00 bis 17.00 Uhr
Kursgeld: Vereinsmitglieder Fr. 30.—, Nichtmitglieder Fr. 60.—
Anmeldeschluss: 14. November 1969
Teilnehmerzahl beschränkt!

Gewebebindungen sowie Analyse und Aufbau einfacher Gewebe

Kursleitung: Herr *R. Deuber*, Stäfa ZH
Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstrasse 119, Zürich 10
Kursdauer: 9 ganze Samstage, je von 09.00 bis 12.00 Uhr und 13.15 bis 16.15 Uhr
Kurstage: Samstag, den 6., 13. und 20. Dezember 1969, 10., 17. und 24. Januar, 7., 14. und 21. Februar 1970
Kursgeld: Fr. 150.—. Im Kursgeld ist alles Material inbegriffen
Anmeldeschluss: 21. November 1969

Betriebliches Rechnungswesen 3. Teil

Kursleitung: Herr *Anton U. Trinkler*, Expertenleiter und Gruppenchef am Betriebswissenschaftlichen Institut der ETH Zürich
Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstrasse 119, Zürich 10

Kursdauer: 2 Samstagvormittage, je von 08.30 bis 12.30 Uhr
Kurstage: Samstag, den 13. und 20. Dezember 1969
Kursgeld: Vereinsmitglieder Fr. 30.—, Nichtmitglieder Fr. 60.—
Anmeldeschluss: 28. November 1969

Näheres über das gesamte Kursprogramm 1969/70 kann der September-Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» entnommen werden. Die Anmeldungen sind an den Präsidenten der Unterrichtskommission, A. Bollmann, Sperletweg 23, 8052 Zürich, zu richten. Die Anmeldung soll enthalten: Name, Vorname, Jahrgang, Adresse, Beruf, Arbeitsort und ob Mitglied des VET, SVF oder VST. Anmeldekarten können beim Präsidenten bezogen werden. — Bitte beachten Sie den Anmeldeschluss der einzelnen Kurse.

Die Unterrichtskommission

Chronik der Ehemaligen — Da in der Oktober-Ausgabe über die letzte September-Woche nicht mehr berichtet werden konnte, ist wieder einmal ein Nachtrag fällig, und deshalb zuerst die Zusammenkunft der Ehemaligen vom Kurse 1918/19 zu erwähnen.

Unser treuer Amerikaner-Freund Mr. S. C. Veney in Rutherfordton/ N.C., vom vorerwähnten Studienjahr, hatte schon im Frühling seinem einstigen Klassenkameraden *Hans Angehrn*, Fabrikant in Thalwil, geschrieben, dass er am 24. September für etwa zwei Wochen in die alte Heimat kommen werde, und ihm mitgeteilt, dass er sich herzlich freuen würde, mit den Klassenkameraden von einst zusammenzukommen, um mit ihnen des 50jährigen Abschlusses des Kurses 1918/19 gedenken zu können. Unser Freund in Thalwil hat dann die Sache eingefädelt, und so haben sich mit den beiden Genannten noch ihre Kameraden *Ernst Abderhalden*, von St. Gallen, *Hans Fierz*, von Zollikon, *Teddy Kündig*, Zürich, *Ernst Meier*, von Horgen, *Georg Sarasin*, von Reinach, *Emil Suter*, von Wettswil a/Albis, und *Ernst Züst* von Winterthur, sowie ihr einstiger Lehrer, der Chronist, um die Mittagszeit vom 27. September im Restaurant Strohhof in Zürich zur Jubiläumszusammenkunft und einem frohen Wiedersehen eingefunden. Nach der allgemeinen Begrüssung sass man im kleinen Stübli zu Tisch, und schon gab es — man hatte kaum Platz genommen — die erste Ueberraschung. Unser Freund Carl Veney schenkte jedem einen postfrischen (ungestempelten) Viererblock von der neuesten 10 c US-Marke First Man on the Moon. Er erntete reichen Dank dafür. Diese nette Spende wird die Empfänger dann und wann wieder an den Geber erinnern. Nach dem Mittagessen entbot dann unser Thalwiler Freund Hans Angehrn der kleinen Gesellschaft den Willkommensgruss. Dabei gab er seiner Freude darüber ganz besonderen Ausdruck, dass der einst im Kurs gepflegte Geist guter Kameradschaft derart dauerhaft war, dass sich nach einem halben Jahrhundert noch neun treue Kameraden — von den einst 30 jungen Männern — zum Treffen eingefunden hatten. In stiller Ehrung gedachte man der zehn verstorbenen Kameraden von einst. Nach seiner kurzen Ansprache übergab Freund Angehrn für die Feiernden dem einstigen Lehrer in Anerkennung seines Wirkens an der Schule das prächtige Buch «vom Ruhm der Rose» von Lotte Günthart als Jubiläumsgeschenk. In etwa 40 herrlichen Aquarellen hat die Künstlerin in ihrem Werk die Schönheit der Rosen in ihren verschiedenen Arten festgehalten. Zur Erinnerung an die Jubiläumszusammenkunft hatten die Spender mit dem Datum

dann noch ihre Namen in das Buch eingetragen. Nach einem halben Jahrhundert von ehemaligen Lettenstudenten noch ein derart prächtiges Geschenk zu erhalten, war für den Empfänger eine grosse und freudige Ueberraschung. Er dankte dafür recht herzlich. Später wurden dann noch allerlei Erinnerungen aufgefrischt. Man freute sich, einen angenehmen Nachmitatg verbracht zu haben, und ging dann gegen Abend mit besten Wünschen für alles Gute und einem «auf frohes Wiedersehen» auseinander. — Mr. S. C. Veney hat am 6. Oktober Zürich wieder verlassen, ist noch für drei Tage nach Portugal geflogen, und von dort wieder zurück in seine zweite Heimat, wo er gut eingetroffen ist.

Von Williamsport/Pa., traf einige Tage später eine Karte mit herzlichen Grüssen von unserem Ehrenmitglied Mr. *Albert Hasler* (04/06) und Mr. *Ernest R. Spuehler* (23/24) ein. Mit der Morgenpost vom 6. Oktober kam ein Brief von unserem Freund Albert Hasler, in dem er über seinen Besuch in Montoursville berichtete und erwähnte, dass Mr. und Mrs. Spuehler in den jüngst vergangenen Jahren viel Schweres durchmachen mussten. Die Abendpost brachte dann noch einen Brief von Mr. Spuehler. Mit Freude berichtete er über den Besuch von Mr. Hasler, obwohl er grosse Sorgen hatte, weil seine Frau drei Tage vorher auf der Kellertreppe gestürzt war und dabei eine schwere Kopfverletzung erlitten hatte. Mr. Spuehler hat im vergangenen Monat Montoursville verlassen und ist nach Hamburg übersiedelt. Seine Adresse lautet nun: Hamburg 19526 — Pa. P.O.Box 223, USA. Als Philatelist hatte er seinen Brief mit einem Viererblock der neuesten 6 c Marke frankiert.

Am gleichen Tag kam noch ein Kartengruss von Scuol-Tarasp von unserem treuen Veteranenmitglied *Emanuel Thommen* (17/18) in Winterthur. — Nachdem man während einigen Monaten nichts mehr von ihm vernommen hatte, liess auch sein einstiger Studienkamerad Mr. *Charlie Ochsner* in Willingboro/N.J. wieder einmal von sich hören. Er sei in jüngster Zeit sehr vergesslich geworden und es falle ihm schwer, sich zu konzentrieren. Er habe etliche Briefe geschrieben, sie aber immer wieder vernichtet. Gesundheitlich gehe es gut. Später werde er mehr berichten, meldete er.

Am 18. Oktober bereiteten zwei Karten von ehemaligen Lettenstudenten dem Empfänger Freude. Von seiner Ferienreise durch den «Fernen Westen» der Vereinigten Staaten sandte unser Veteranenfreund Mr. *Othmar Stäubli* (25/26) in Horgen, freundliche Grüsse von Vicksburg am Mississippi. — Die zweite Karte kam von Kapstadt in Südafrika, von Mr. *Henry Schaub* (38/39). Er meldet, dass es ihnen allen recht gut gehe. Wir fabrizieren hier fast nur Acrylic Drehergewebe für Vorhangstoffe, bauen aber jetzt aus für feinere, d. h. dichtere Stoffe, hatte er noch beigelegt.

Einige Tage später kam ein überraschender Kartengruss aus Mexiko von zwei einstigen Studienkameraden vom Kurs 43/44, von Senhor *Hans Erismann* in Sao Paulo, und Señor *Adolf Klaus* in Mexico City. Ob sie bei ihrem Wiedersehen das 25jährige Jubiläum ihres Studienabschlusses etwas gefeiert haben, sagen sie nicht.

Durch einen Anruf hat der Schreiber dieser Zeilen sodann vernommen, dass unser treuer Veteran, Herr *Arthur Haas* (1906/08), Chef der Firma A. F. Haas & Co. AG, Seiden- und Dekorationsstoffe, Ottenbach, am 14. Dezember seinen 80. Geburtstag feiern kann. Der Chronist gratuliert dem Jubilar recht herzlich und wünscht ihm einen frohen und schönen Feiertag. Und für das neunte Jahrzehnt wünscht er Herrn Haas beste Gesundheit, viel Freude und einen sonnigen Lebensherbst.

Eine Woche vor Schluss des Monats grüssten mit einer Karte aus Stamford in Connecticut unsere beiden Ehrenmitglie-

der und Studienfreunde von 1904/06 Mr. *Albert Hasler* und *Ernest Geier*. — Einen Tag später kam noch ein kleiner Brief von unserem lieben Lettenfreund Mr. *S. C. Veney* (18/19) in Rutherfordton/N.C. Er denke oft an die kürzliche Klassenzusammenkunft; es sei ein schöner Nachmittag gewesen, berichtete er. Nun sei er wieder mit seinen Mal- und Zeichnungsstunden beschäftigt, was ihm sehr angenehm sei.

Durch einen seiner Freunde in Colmar hat der Schreiber kurz vor Ende des vergangenen Monats erfahren, dass unser liebes Ehrenmitglied Mons. *Emile Meier*, a. Dir., am 24. Oktober im Spital in Munster in seinem 92. Lebensjahr in das Reich der ewigen Ruhe eingegangen ist.

Mit seinen Studienjahren 1893/95 war der Verstorbene unser ältester Lettensfreund, der dem Verein seit 74 Jahren angehört hat. Nach dem Abschluss seiner Studien hat er als sehr junger Hilfsdisponent und Dessinateur bei der Firma Siber & Wehrli AG an der Mühlebachstrasse seine erste Stellung angetreten und sich dort gründliche praktische Kenntnisse erworben. Kurz nach der Jahrhundertwende hat Emil Meier dann eine ihm angebotene Stellung im Elsass angenommen und ist damals nach Wesserling übersiedelt. Noch als junger Mann hat er später ein Angebot von einer grossen Jacquardweberei und deren technische Leitung in Colmar übernommen. Diese Stadt ist ihm dann zur zweiten Heimat geworden.

Nachdem Emil Meier schon im Jahre 1925 zum Veteranenmitglied ernannt worden war, hat der Verein seine 70jährige Treue im Jahre 1965 durch die Ernennung zum Ehrenmitglied gewürdigt. Wir werden seiner stets in Ehren gedenken.

Die verschiedenen Briefe und Karten und die ihm erwiesenen Aufmerksamkeiten bestens verdankend, entbietet allerseits beste Wünsche und Grüsse
der Chronist.

WEBEREI SIRONACH

Weberei, Bleicherei, Färberei, Ausrüsterei

Unser Webereiteam muss durch einen fachlich sehr gut ausgewiesenen und in der Personalführung erfahrenen

Webermeister

ergänzt werden. — Unser anspruchsvolles Fabrikationsprogramm (Bunt- und Rohgewebe) gibt Ihnen Gelegenheit, Ihr textiltechnisches Können voll auszunutzen. — Ein beinahe säulenloser Websaal mit Vollklimatisierung und ein moderner Maschinenpark bieten Ihnen die günstigsten Voraussetzungen zur Erfüllung Ihrer Aufgabe. — Falls Sie an einer Mitarbeit interessiert sind, setzen Sie sich mit unserem Personalchef, Herrn Thalmann, über Telefon 073/451 61, intern 16, in Verbindung.

WEBEREI SIRONACH

Disponentin

mit TVZ-Abschluss sucht auf 1. Januar 1970 neuen Wirkungskreis.

Offerten sind erbeten unter Chiffre 4346 ZV an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Robt. Schwarzenbach & Co., Thalwil

Für unsere

Kravattenstoff-Verkaufs- abteilung

suchen wir jüngeren

Textilkaufmann

Aufgabenbereich:

Verkaufstätigkeit im Innendienst.
Bei Eignung gelegentliche Reisen ins Ausland
und Mithilfe bei der Kollektionsgestaltung.
Überwachung der laufenden Aufträge.

Wir verlangen:

Gründliche Branchenkenntnisse und praktische Erfahrung.
Gewandtheit im Umgang mit Kunden.
Sehr gute Kenntnisse der englischen Sprache.
Französisch erwünscht, jedoch nicht Bedingung.

Wir bieten:

Einem Mitarbeiter mit Freude an Selbständigkeit interessante, vielseitige Aufgaben in Zusammenarbeit mit einem kleinen Team.
Angenehme Betriebsatmosphäre.
Sehr gute Sozialleistungen.
Eintritt nach Vereinbarung.

Wir bitten Sie, Ihre Offerte mit den üblichen Unterlagen und Angaben der Saläransprüche an unser Personalbüro einzureichen.

Robt. Schwarzenbach & Co.
Seestrasse 185
8800 Thalwil
Tel. 051 / 92 04 03 (intern 15)

Leistungsfähige Streichgarnzwirnerei hat Kapazität frei für

Lohnspinnaufträge

Nm 4–10

Lohnzwirnaufträge

Nm 4/2–10/2

Anfragen erbeten unter Chiffre 41-900557 an
Publicitas, 8021 Zürich

Ein **deutscher**, modern eingerichteter Hersteller von
Kräuseltarn sucht

Kooperation

Im Rahmen des geplanten Ausbaus wäre es möglich,
einem Partner ab Januar 1970 langfristig Kapazität für
Kräuseltarn einfach und gezwirnt, hochelastisch und
set, roh und gefärbt zur Verfügung zu stellen.

Anfragen sind erbeten unter Chiffre 4144 ZO an **Orell
Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Textilkaufmann

wünscht nach mehrjähriger selbständiger Tätigkeit in
den USA seinen Wirkungskreis nach der Schweiz zu
verlegen.

In leitender Stellung tätig, bin ich mit sämtlichen technischen Arbeiten der Disposition, Kalkulation und Kreation sowie Verkehr mit Weberei, Kunden und Lieferanten bestens vertraut.

Sollten Sie in den nächsten Monaten eine ausbaufähige Position zu vergeben haben, die den Einsatz meiner umfassenden Kenntnisse und Erfahrung ermöglicht, dann würde ich Ihnen gerne eine detaillierte Bewerbung unterbreiten.

Ihre Zuschrift erreicht mich unter Chiffre 4330 Zt an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Disponent

mit langjähriger Erfahrung und guten
webertechnischen Kenntnissen sucht neuen
Wirkungskreis.

Offerten sind zu richten unter Chiffre 4159 ZO
an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**



**Conrad
Munzinger
& Cie AG
Filztuchfabrik
CH 4600 Olten**

**Sind Sie
der
kommende
Webermeister**

?

Unsere Firma ist in voller Expansion. —
Der Export steigt unaufhaltsam. —
Unsere Weberei braucht Ihre Mitarbeit.
Unser Fabrikationsprogramm ist viel-
seitig und einzigartig. Bei uns stehen
die breitesten und schwersten Webstühle
der Schweiz. Ein dankbares Tätigkeitsfeld
für Sie mit vielen Möglichkeiten. —
Rufen Sie uns doch gleich an! Verlangen
Sie Herrn Uebelhard, der Sie über unsere
vorteilhaften Anstellungsbedingungen
orientiert. (062 32 62 62)
Selbstverständlich werden wir Ihnen auch
bei der Wohnungssuche behilflich sein.

Textiltechniker

45 J., Schweizer, TIS Reutlingen, Fachrichtung: Spin-
nerei/Zwirnerei mit mehrj. Auslandpraxis als Chefmon-
teur und Kundenberatung, in ungek. leitender Stellung,
sucht auf Frühjahr 1970 selbständigen

dynamischen Vertrauens- posten

mit teilw. Aussendiensttätigkeit, Verkauf, Kundenbera-
tung, Instruktion usw., evtl. Versetzung ins Ausland für
Schweizerfirma.

Offerten unter Chiffre 7667 V an **Orell Füssli-Annoncen**,
8022 Zürich



Wir betreuen über 120 Lizenznehmer in der ganzen
Welt auf dem Gebiet der texturierten synthetischen
Endlosgarne.

Wir bieten einem gewandten, ideenreichen Kaufmann
mit Praxis in Netzplantechnik im Alter von etwa 25–30
Jahren die Ausbildung zum

Assistenten des Marketingleiters

Die Aufgabe ist anspruchsvoll und vielseitig:

- Mithilfe bei der Planung von Aktionen
- Koordination der Marktforschung, Marktförderung,
Werbung, Technischen Dienste und weltweit verteil-
ten Promotionsstellen
- spätere Aufstiegsmöglichkeiten

Wir erwarten:

- abgeschlossene kaufmännische Ausbildung
- Organisationstalent
- Sprachkenntnisse in Englisch und Französisch

Dürfen wir Sie näher orientieren? Wir freuen uns auf
Ihre schriftliche oder telefonische Bewerbung.

Heberlein & Co. AG, 9630 Wattwil
Telephon 074/7 13 21

Rieter

Im Auftrag eines unserer Kunden suchen wir nach TUCUMAN (Argentinien) einen

Spinnereileiter

in neue «Rieter» Baumwoll- und Mischgarnspinnerei.

Anforderungen:

- Spinnereifachmann mit Praxis
- Erfahrung in Vorgesetzten-Position
- Vorkenntnisse in Spanisch erwünscht

Geboten werden:

- Selbständige und weitgehend unabhängige Arbeitsweise
- Gutes Salär
- Interessante Anstellungsbedingungen

Wir bitten interessierte Herren ihre Bewerbung zu richten an:

Algodonera San Nicolas S.A.I.C., Tucumán/Argentina

Als Chef der gesamten Rohmaterialbewirtschaftung suchen wir als Nachwuchskraft einen versierten Textil-Disponenten kfm. Richtung.

Sie werden als

Purchase-Officer (Einkaufschef)

eine Schlüsselstellung einnehmen, wozu Ihnen Prokura zugedacht ist. Stellenantritt: Frühjahr/Sommer 1970.

Aufgaben:

Auf Grund fundierter Erfahrungen beschaffen Sie termingerecht alle zu verarbeitenden Garne in richtigen Mengen und zu marktkonformen Bedingungen. Straffe Termin- und Lagerüberwachung. Mündlicher und schriftlicher Verkehr in Deutsch, Englisch und gelegentlich Französisch.

Wir erwarten:

Persönlichkeit mit techn. und kaufm. Textilerfahrung (Schweizer Nationalität / Idealalter 25—40 Jahre), Durchsetzungsvermögen, Teamgeist und Freude an Verantwortung. Enge Zusammenarbeit mit der Geschäftsleitung, Verhandlungsgewandt. Begabung für industrielles Denken und rasche Anpassungsfähigkeit in lebhaftem Betrieb.

Wir bieten für diese anspruchsvolle Aufgabe:

gut eingespieltes Arbeitsteam.
Auf die Zukunft ausgerichteter Maschinenpark.
Gute Anstellungsbedingungen und Sozialleistungen in wachsendem Industrieunternehmen.

Es soll Ihnen auch Spass machen, gelegentlich in Ausland zu reisen.

Kein Wohnproblem. Ihren Wünschen kann in Stadtnähe und prächtiger Aussichtslage bald entsprochen werden. Ihre Offerte mit den üblichen Unterlagen und Gehaltswünschen als Diskussionsgrundlage erreicht uns unter Chiffre 4341 Ze durch **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**. Sie wird streng vertraulich behandelt und wir freuen uns, Sie zu einer Besprechung zu bitten.