

Objektyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **96 (1989)**

Heft 10

PDF erstellt am: **09.08.2024**

### **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.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*  
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, [www.library.ethz.ch](http://www.library.ethz.ch)

<http://www.e-periodica.ch>

## Herausgeber

**Schweizerische Vereinigung von  
Textilfachleuten (SVT), Zürich**

### Redaktion

Max Honegger, Chef-Redaktor  
Jürg Rupp, Redaktor

### Beratender Fachausschuss

Prof. Dr. P. Fink, EMPA, St. Gallen  
Prof. H. W. Krause, ETH, Zürich  
E. Wegmann, Ebnet-Kappel  
Anton U. Trinkler, Pfaffhausen  
Hans Naef, Zürich  
Paul Bürgler, Laupen

### Adresse für redaktionelle Beiträge

«mittex», Mitteilungen über Textilindustrie  
Seegartenstrasse 32, 8810 Horgen, Telefon 01 - 725 66 60  
Redaktionsschluss: 25. des Vormonats

### Abonnement und Adressänderungen

Administration der «mittex»  
Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich  
Telefon 01 - 362 06 68  
Abonnement-Bestellungen werden auf jedem Postbüro  
entgegengenommen

### Abonnementspreise

Für die Schweiz: jährlich Fr. 56.-  
Für das Ausland: jährlich Fr. 68.-

### Annoncenregie

ofa Orell Füssli Werbe AG, Sägereistrasse 25,  
8152 Glattbrugg  
Telefon 01 - 809 31 11, Telefax 01 - 810 60 02  
Inseraten-Annahmeschluss: 25. des Vormonats  
und für Stelleninserate: 4. des Erscheinungsmonats

### Druck und Spedition

Neue Druckerei Speck AG, Poststrasse 20, 6301 Zug

### Geschäftsstelle

Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich  
Telefon 01 - 362 06 68, Postcheck 80-7280

Hochleistungsfähige FAG-Komponenten für die Erstausrü-  
stung und Modernisierung, beispielsweise von Texturier-,  
Umwinde-, OE-Rotorspinn-, Streckzwirn- und Spulmaschi-  
nen.



SRO Kugellagerwerke  
J. Schmid-Roost AG  
Ein Unternehmen der FAG-Gruppe  
Abteilung Textilmaschinenzubehör  
9008 St. Gallen, St. Jakobstrasse 87  
Tel. 071/25 44 71  
Telefax 071/25 50 77

## Inhalt

<b>Lupe</b>	388
Gemeinschaft	388
<b>Spinnerei</b>	389
Spinnereitechnik an der Schwelle zum Jahr 2000	389
Präzision aus Niederuster	391
<b>Garne und Zwirne</b>	393
Spezialitäten aus der Schweiz	393
Niederer & Co. AG, Lichtensteig	393
Cashgora / Seide, neues Mischgarn	394
<b>Datenverarbeitung</b>	394
Was sind Strategische Potentiale	394
Der Einsatz von EDV im Aussendienst	401
Datenkommunikation mit User Loda-E	402
Standards im Textilbetrieb	404
<b>Weberei-Vorwerke</b>	407
Zettelschlichtmaschine im praktischen Einsatz	407
<b>Transportsysteme und Lagereinrichtungen</b>	408
Still GmbH, CH-8957 Spreitenbach	408
<b>Betriebsreportage</b>	409
E. Ruoss-Kistler AG und der «Tag der Textilindustrie»	409
<b>Volkswirtschaft</b>	411
Ein Königreich für einen Lehrling	411
Weniger Schüler - mehr Studenten	411
Auslandsteuerung vermindert Frankenwert	411
Zeitfragen aus Wirtschaft und Staat	412
<b>Wirtschaftspolitik</b>	412
Humanisierung der Wirtschaft	412
<b>Mode</b>	414
Des Mannes neue Kleider	414
Gassmann & Weissberg, Zürich	415
<b>Firmennachrichten</b>	415
Erfolgreiche Saurer Textilmaschinen AG	415
Sohler Airtex GmbH, D-7988 Wangen	415
Zukunftsorientierte neue Webetechnik	415
Grossauftrag an Maschinenfabrik Rieter	416
<b>Jubiläen</b>	416
100 Jahre Desco von Schulthess AG, Zürich	416
175 Jahre Bally Band AG, Schönenwerd	417
<b>Marktberichte</b>	418
Rohbaumwolle	418
Marktberichte Wolle / Mohair	419
Bremen ist ein «Schweizer Hafen»	419
Flachsernte 1989 - Leinengarne	420
<b>Literatur</b>	420
«Aumunth» - Reihe von Gesamttextil	420
<b>STF</b>	422
Neues Kaderschulungsprogramm 1989/90	422
<b>SVT-Forum</b>	423

# Benninger hat die Lösung!



Wann ist eine Webkette wirklich perfekt?

Nur dann, wenn sämtliche Fäden nebst der gleichen Länge auch die gleiche Spannung aufweisen. Die gleiche Spannung auch

- bei abnehmendem Spulendurchmesser
- bei Anpassung der Schärgeschwindigkeit an Spulen- oder Garnqualität mitten im Schärprozess
- bei veränderter Leistung der Fadenspanner
- in Hochlaufphasen nach Fadenbrüchen, Stücklängenmarkierung usw.

BENNINGER hat die Lösung: die *Supertronic* Schärmaschine mit Bandzugregulierung. Dieses neue Aggregat überwacht dauernd die Gesamtspannung im Schärband (und nicht etwa eines Einzelfadens) und hält sie während des ganzen Schärprozesses auf dem ursprünglich vorgewählten Wert konstant, indem sie die Fadenspanner entsprechend regelt.

Möchten Sie Genaueres wissen? Verlangen Sie unsere ausführliche Dokumentation oder den Besuch unseres Spezialisten!

**BENNINGER**

Benninger AG CH-9240 Uzwil/Schweiz

Telefon 073 50 60 40

Telex 883100 ben ch Telefax 073 518747

# Lupe

## Gemeinschaft

Zehntausende von Schweizern haben sich im August und September an «Diamant»-Feiern an den Aktivdienst vor fünfzig Jahren erinnert. Für die meisten unter ihnen war die Zeit des Zweiten Weltkrieges verbunden mit Trennung von der Familie, Entbehrungen, Ungewissheit, Sorgen und finanzieller Not. Nicht Sorgen und Entbehrungen standen jedoch im Vordergrund der Diamant-Gedenktage, sondern Dankbarkeit für das Verschontbleiben vor Krieg im eigenen Land, Stolz über das Ausharren in schwieriger Zeit und Erinnerung an erlebte Gemeinschaft.

Wir reden in manchen Zusammenhängen von Gemeinschaft: eheliche Gemeinschaft, Arbeitsgemeinschaft, religiöse Gemeinschaft, Schicksalsgemeinschaft, Wohngemeinschaft, Europäische Gemeinschaft. Gemeinschaften von Menschen oder von Institutionen. Sie wollen gemeinsame Interessen gemeinsam verfolgen. Die Europäische Gemeinschaft entstand, um unter den beteiligten Ländern die Zusammenarbeit über nationale Grenzen hinweg zu erleichtern, und um in der Konkurrenz mit den Wirtschaftsblöcken in Nordamerika und Asien gemeinsam mehr Gewicht zu haben. In der ehelichen Gemeinschaft versprechen sich die Partner gegenseitige Treue und Unterstützung, die sich auch bewähren soll, wenn sie für gemeinsame Nachkommen Verantwortung übernehmen, oder wenn einer von ihnen schwach wird.

Gemeinschaft überwindet Einsamkeit und Isolation. Sie gibt Sicherheit und Geborgenheit. Dabei geht sie wesentlich über das Verfolgen gemeinsamer Interessen hinaus. Gemeinschaft entsteht unter Menschen, welche sich durch gemeinsame Ansichten, Ziele und Erfahrungen verbunden fühlen und erfasst tiefere Schichten unserer Persönlichkeit, unser ganzes Denken und Fühlen.

Gemeinschaft kann man nicht machen. Es gibt Voraussetzungen, die sie fördern. Dazu gehören das Bewusstsein der Übereinstimmung in Zielen, gemeinsame Feinde, gleichlaufende Interessen. Ob auf dieser Grundlage eine Gemeinschaft entsteht, kann jedoch nicht garantiert werden. Oft ergibt sie sich aus gemeinsamem Tun, bei der Arbeit, in der Freizeit, in einer Krise. Auch wenn am Anfang die Verfolgung gemeinsamer materieller Interessen im Vordergrund steht, entwickelt sich aus der Erfahrung der Nähe, des sich aufeinander Verlassenkönnens oft echte Gemeinschaft auf der persönlichen Ebene: aus Geschäftsfreunden werden Freunde.

Gemeinschaften sind verletzlich wie Pflanzen. Sie müssen gepflegt werden, sonst verkümmern sie, oder sie zerbrechen an Konflikten. Sie sind nur lebensfähig, solange die einigenden Kräfte stärker sind als die Angriffe von innen und aussen. Denn eine Gemeinschaft hat kein Eigeninteresse, ihre Berechtigung gründet einzig in der Übereinstimmung ihrer Angehörigen in gemeinsamen Zielen. Darum ist es gut, sich in Konfliktsituationen immer wieder auf diese Ziele zu besinnen und daraus Kraft zu schöpfen, um die Konflikte miteinander zu lösen.

Peter Baur

# Spinnerei

## Spinnereitechnik an der Schwelle zum Jahr 2000

Referat anlässlich Presseanlass «SMM Uster – gestern und heute», von Prof. Hans W. Krause, Leiter des Institutes für Textilmaschinenbau und Textilindustrie an der ETH Zürich.

Textiltechnik – Textilindustrie: Bestehen in dieser Branche noch Entwicklungsmöglichkeiten? Ist nicht schon alles erfunden, was erfindungswürdig ist? Sollte man diese Industrie nicht den Drittweltländern überlassen? Kann da noch Geld verdient werden? Derlei Fragen werden des öfters von Ingenieurstudenten vorgebracht. Und ich gehe wohl kaum fehl mit der Behauptung, die breite Öffentlichkeit habe keine Ahnung davon, dass High-Tech auch in der textilen Fertigungstechnik schon längst Einzug gehalten hat, und dass wir in der Tat mit «High-TEX» der Jahrtausendwende entgegengehen.

Zugegeben, textile Fertigung ist ein jahrtausendealtes Handwerk, aber es ist höchste Zeit, sich von den noch immer herrschenden Cliché-Vorstellungen vom feuchten Webkeller und schnurrenden Spinnrädchen zu lösen. Gewaltige Produktivitätsfortschritte und Automatisierungsentwicklungen sind im letzten Viertel dieses Jahrhunderts erzielt worden und der vollautomatische Spinnereibetrieb ist tatsächlich «just around the corner». Der schweizerische Textilmaschinenbau hat diese Entwicklungsphase massgeblich und weltweit erfolgreich mitgeprägt.

Ich weise auf die Bedeutung der Schweiz als Textilmaschinenlieferant hin, bevor ich auf gewisse Aspekte spinnentechnischer Entwicklungen eintreten werde. Allgemein wenig bekannt ist die Tatsache, dass der Export von Textilmaschinen seit Jahren den stärksten Zweig des gesamtschweizerischen Maschinenexportes ausmacht (Abb. 1), und in der Tat mit Innovation und Technologie eine Spitzenposition einnimmt. Rund 18% der jährlich weltweit neu in Betrieb gesetzten Textilmaschinen stammen aus der Schweiz (Abb. 2), womit unser kleines Land drittgrösster Lieferant, hinter der BRD und Japan ist. Keine andere schweizerische Maschinenbaubranche ist mit so hohem Anteil am Weltexport beteiligt. Dass der Textilmaschinenbau einen entsprechend hohen Stellenwert in unserer Volkswirtschaft einnimmt, bedarf somit wohl kaum weiterer Beweise.

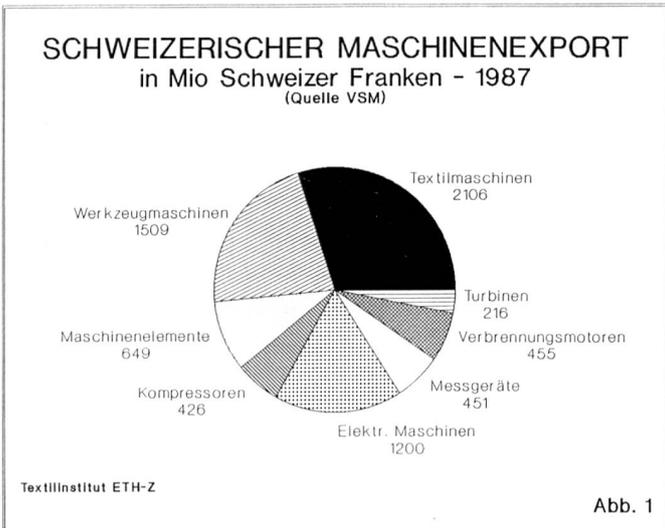


Abb. 1

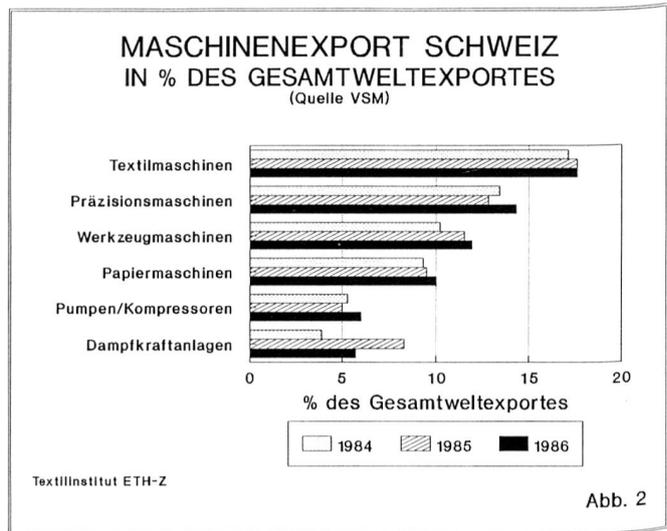


Abb. 2

Der heutige Anlass ist in erster Linie der Spinnspindel gewidmet. Die Spindel ist das Symbol für das ausschliesslich den Frauen vorbehaltene Handwerk des Fadenspinnens – eine Tätigkeit, welche in der nach-paradiesischen Zeit für den Menschen zur absoluten Notwendigkeit wurde, galt es doch von nun an, die Familie mit Textilien gegen die Unbill der Witterung zu schützen. Dieser bedauerliche Umstand kommt in manchen alten Bildern und Stichen über die Vertreibung aus dem Paradies klar zum Ausdruck, wo fast immer eine dürftig bekleidete Eva mit der Handspindel dargestellt wird. Während heute bei uns gewaltige Spinnmaschinen mit Drehgeschwindigkeiten bis 100 000 Umdrehungen in der Minute stündlich mehrere hundert Kilometer Garn produzieren, so wird anderswo auf dem Erdball immer noch von Handspindel und Spinnrad mit Stundenleistungen von wenigen Metern voll Gebrauch gemacht.

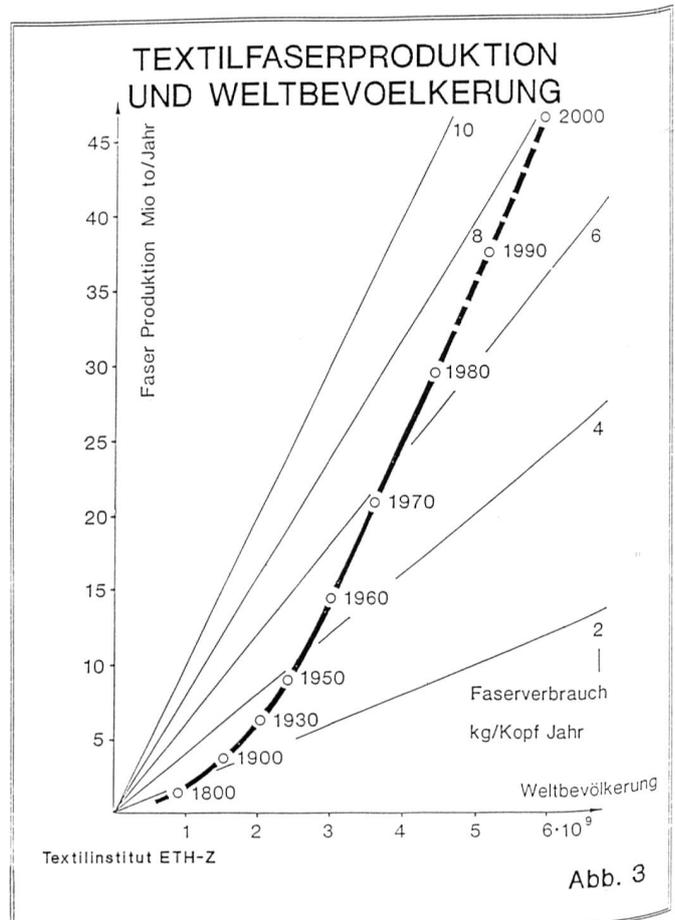
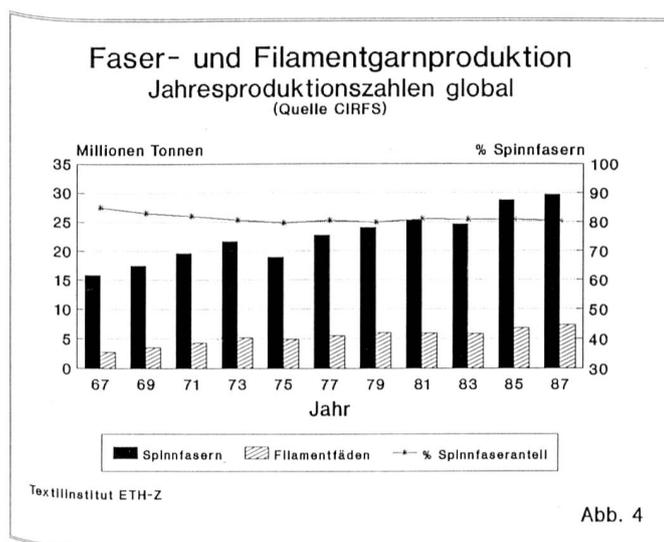


Abb. 3

Ein Blick auf die Produktionsstatistik (Abb. 3) zeigt uns, dass um das Jahr 1800 die Weltbevölkerung mit ca. einer Milliarde Menschen nur knapp 2 kg Fasern pro Kopf und Jahr verbrauchte – dies entspricht in etwa noch immer dem heutigen Verbrauch in Drittweltländern. Im 19. Jahrhundert stieg dann die Faserproduktion wesentlich stärker als die Weltbevölkerung. Im Jahre 1950 lag der jährliche Pro-Kopf-Textilfaserbedarf bei 4 kg und heute, bei einer Weltbevölkerung von 5,2 Milliarden, werden rund 36 Mio. Tonnen Fasern pro Jahr «konsumiert», d. h. pro Kopf 7 kg. Die Industrieländer übertreffen diesen Bedarf bei weitem: Für den Schweizer und den Nordamerikaner liegt die Ziffer etwa bei 25 kg.

Ich glaube, man darf getrost die Extrapolation auf dieser Grafik bis zur Jahrtausendwende geradlinig weiterführen, was bedeutet, dass der Weltdurchschnitt im Jahr 2000 etwa 8 kg pro Kopf betragen wird, und dass hierfür weitere zusätzliche zehn Millionen Tonnen Fasergut zu produzieren und zu verarbeiten sind. Dies entspricht einer Steigerung von ca. 30% in nur 10 Jahren. Der grösste Teil davon muss auch gesponnen werden; dafür brauchen wir Spinnkapazität und das heisst vor allem auch Spindeln. Die Frage ist allerdings berechtigt, wieviel vom Fasermaterial im Jahr 2000 überhaupt noch – im wahren Sinne des Wortes – als Stapelfasermaterial versponnen werden muss und dementsprechend auf Spinnspindeln angewiesen ist. Die statistischen Daten (Abb. 4) lassen auch hier den Schluss ziehen, dass sich der Anteil an Spinnfasern am Gesamtfaservolumen kaum jäh verändern wird, und auch in absehbarer Zukunft gesponnene Garne mit etwa 80% dominieren werden.



Welche Aufgabe hat die Spindel zu leisten? Der Zusammenhalt der kurzen Fasern wird bekanntlich durch das gegenseitige Verdrehen des Fasermaterials erreicht. Dieses von unseren Urahnen schon benützte Prinzip der Mechanik bietet die Möglichkeit, Fäden mit genügender Festigkeit und von nahezu beliebiger Länge zu erzeugen – eben zu spinnen. Die Urspindel kann man sich vielleicht als steinernen Kreisel vorstellen. Der Mensch verstand es, die Rotation dieser Spindel in intermittierendem Spiel einmal zur Drallerteilung und hernach für die Aufwicklung des gesponnenen Garnstückes einzusetzen. Die im Jahre 1764 in England erfundene erste mechanische Spinnvorrichtung, die «spinning Jenny» und der im letzten Jahrhundert zur Blüte gebrachte «Selfaktor» arbeiteten nach diesem intermittierenden Spinnprinzip.

Das aus dem Mittelalter von unbekanntem Erfindern stammende Flügelspinnrad andererseits weist den Vorteil des gleichzeitigen Spinnens und Aufwickelns auf. In einfachster Version wird entweder der Flügel oder die auf der Flügelachse gelagerte Spule angetrieben. Im ersten Fall wird die Spule nachgeschleppt, im zweiten Fall ist es der Flügel, wel-

cher vom Faden selbst nachgezogen wird. Diese Arbeitsweise setzt ein genügend starkes Garnmaterial voraus; eine Bedingung, welche etwa beim Spinnen von Jute, Sisal, Leinen und dergleichen erfüllt ist, nicht aber bei einem Baumwollgarn.

Es waren die Amerikaner Thorpe, Jenks und Mason welche im Jahre 1828 auf die geniale Idee des Ring-Läufer-Spinnprinzips kamen und diese in die Praxis umsetzten. Anstelle des nachgeschleppten, relativ schweren Flügels tritt bei dieser Technik ein leichter Drahtbügel, der mit geringem Kraftaufwand durch den Faden auf einer Ringbahn mitgezogen wird. Diese Erfindung brachte eine erhebliche Leistungssteigerung und vor allem konnte nunmehr auch feines Garn kontinuierlich hergestellt werden. Allerdings musste sich das neue Verfahren zunächst gegen den Selfaktor durchsetzen, es entwickelte sich aber bald zur Universalspinnmaschine, die – bis heute – in der Lage ist, aus jedem Faserstoff jede Art von Garn herzustellen.

Wenn wir beispielsweise ein Garn mit 1000 Drehungen pro Meter herstellen wollen, und mit einer Spindeldrehzahl von 15000 U/min arbeiten, dann werden pro Minute 15 Meter Garn erzeugt. In Gewicht mögen dies vielleicht 0,2 Gramm sein, und wenn eine Spinnerei pro Stunde 500 kg Garn herstellen will, dann werden hiezu etwa 50000 Spindeln benötigt. Da die Produktivität einer Spinnstelle direkt proportional von der Drehzahl der Spindel abhängt, ging verständlicherweise die technische Entwicklung ständig in Richtung höherer Spindelgeschwindigkeiten. In der Baumwollindustrie wird heute auf Ringspinnmaschinen üblicherweise mit Drehzahlen von 13000–16000 U/min gesponnen. Wir kommen noch einmal darauf zurück.

Sie werden fragen: Gibt es denn keine produktiveren Spinntechnologien? Tatsache ist, dass das Ringspinnen sich nahezu 140 Jahre lang konkurrenzlos behaupten konnte, bis in den 60er Jahren eine eifrige Suche nach neuen Spinn Techniken einsetzte. Hauptzielrichtung war die Erhöhung der Wirtschaftlichkeit durch Steigerung der Produktivität. Im Bereiche der Kurzstapelfasergarne, also insbesondere der Baumwollgarne, haben diese Entwicklungsanstrengungen zum OE-Rotorprinzip geführt. «Offen-End» heisst, dass bei diesem Verfahren ein Unterbruch im zusammenhängenden Materialfluss zwischen dem Faserband und dem Garn notwendig ist. Dieser wird in der Fasertransportzone erreicht, wo infolge der hohen Luftgeschwindigkeit die Fasern frei und vereinzelt fliegen. Da ein Ausstrecken und geordnetes, kompaktes Sammeln der Fasern im Rotor nur teilweise gelingt, ist die Reissfestigkeit der Rotorgarne geringer als jene von Ringgarnen. Aus denselben Gründen ist es auch nicht möglich, mit diesem Verfahren feine Garne herzustellen. Die Rotormaschine wird aber mit Streckenbändern gespiesen (bei der Ringspinn Technik werden Flyerlunten benötigt), arbeitet im Bereich von 80000–100000 Rotorumdrehungen/min (ist entsprechend produktiver), und liefert das Garn mit Geschwindigkeiten um 100 m/min direkt auf grosse Kreuzspulen (anstelle der kleinen Ringspinnkopse). Dadurch ist das Rotorspinnen bis zu Garnfeinheiten von etwa Ne 30 wirtschaftlicher als das Ringspinnen. Auch wenn im Prinzip die Tendenz besteht, den Einsatzbereich der Rotorspinner in Richtung feinerer Garne, etwa durch Einsatz von gekämmter Baumwolle auszuweiten, so ist kaum mit einer wesentlichen Verschiebung der Anwendungsgrenzen zu rechnen.

Seit gut zehn Jahren ist eine weitere, zur Gruppe der Offen-End-Verfahren gehörende Spinn Technik bekannt: Das Friktionsspinnen. Das Sammeln der frei fliegenden Fasern erfolgt hier zwischen zwei Friktionstrommeln. Dort werden die Fasern durch die rotierenden Oberflächen der Walzen eingewickelt, als Fertiggarn in Achsrichtung abgezogen und auf einen Spulkörper gewickelt. Das Drehungseilungspotential dieses Verfahrens ist sehr hoch, da es im wesentlichen durch

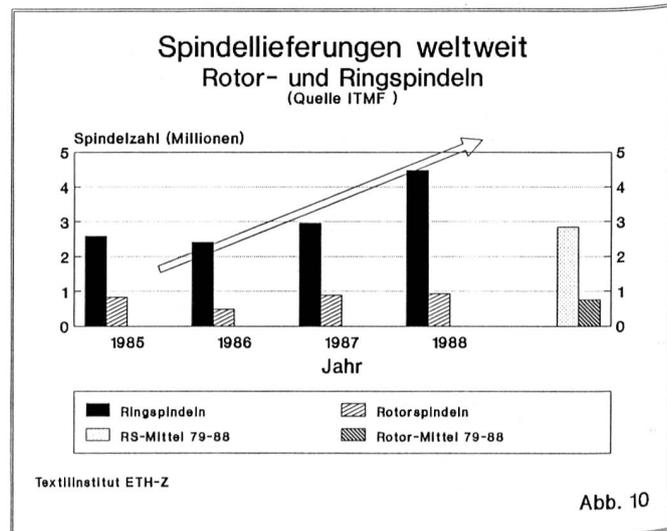
das Übersetzungsverhältnis von Trommeldurchmesser zu Garndurchmesser bestimmt wird. Man rechnet mit 200 000 bis 300 000 U/min, womit Garnliefergeschwindigkeiten bis ca. 250 m/min zu realisieren wären. Der Hauptnachteil liegt aber, ähnlich wie beim Rotorspinnen, bei der Schwierigkeit, die Fasern mit genügender Parallellage auf der Trommeloberfläche zu sammeln und eine genügend kompakte Garnstruktur zu erreichen. Ferner wirken sich Reibwertveränderungen sofort auf die Garncharakteristiken aus, was zu relativ starken Variationen innerhalb der Spulen und zwischen Spinnstellen führt. Das Verfahren hat bis heute nur im Bereich grober Spezialgarne einige interessante Anwendungen gefunden. Gemäss heutigem Wissensstand räume ich diesem Verfahren keine grossen Chancen als echte Alternative für den Bereich der typischen Kurzfaserspinnerei ein.

Limitierte Anwendungsmöglichkeiten im Bereiche von mitteleinen bis feinen Garnen bestehen beim Düsenspinnverfahren. Hier erfolgt die Drehungerteilung in einer Luftdralldüse, wobei Drehzahlen bis 250 000 U/min, und Liefergeschwindigkeiten bis 180 m/min erreichbar sind. Da das Düsenspinnen kein Offen-End-Verfahren ist, weisen die Fasern eine gute Orientierung auf. Allerdings ist die Garnstruktur völlig anders als beim Ringgarn: im Garnkern befinden sich ungedrehte Fasern, welche durch die Randfasern umwunden werden, was eine genügende Garnfestigkeit ergibt. Nach heutigem Stand der Technik ist das Verfahren allerdings nur für Chemiefasern und Mischungen mit Chemiefasern einsetzbar. Negativ ist vor allem der harte Griff, der zu einem steifen Webwarencharakter führt. Wenn auch die Einsatzbereiche für Düsengarne ohne Zweifel noch erweitert werden können, so bleibt zu bezweifeln, ob es je gelingen wird, mit rein pneumatischen Mitteln, innerhalb und von Spinnstelle zu Spinnstelle, eine genügende Gleichmässigkeit des Spinnvorganges erreichen zu können. Luftspinn-technik dürfte sich aber durchaus in einer gewissen Nische der Garnherstellung etablieren können.

Zu den Spezialgarnen mit einem eng definierten Anwendungsbereich zähle ich auch die mit Endlos-Fäden umwundenen Fasergarne: das Umwindegarn. Auch hier entsteht die Garnfestigkeit nicht durch das Verdrehen von Fasern, sondern dadurch, dass ein feiner Filamentfaden durch die Rotation der Spule um die unverdrehten Kernfasern herumgeschlungen wird. Aus der Sicht eines Spindelherstellers ist selbstredend auch dieser Garnfertigungsprozess interessant, insbesondere schon deshalb, weil hier Drehzahlen bis etwa 35 000 U/min zu bewältigen sind und somit technisch besonders hohe Anforderungen gestellt werden.

Diese abgekürzte Rundschau über Stand und Chancen moderner Spinnverfahren führt uns abschliessend zum Ergebnis, dass das Ringspinnen, als Universalverfahren, auch bis zur Jahrtausendwende – mit einem geschätzten Produktionsanteil von 80% bis 85% – die Spinn-technik beherrschen wird. Die Drehzahlen werden weiter steigen, was vor allem dem Umstand zuzuschreiben ist, dass heute kleine Kopsformate keinen Nachteil mehr darstellen. Kurze Kopslaufzeiten sind tolerabel, da der Kopswechsel an der Ringspinnmaschine automatisch erfolgt; dasselbe gilt für den Kops-transport zum gekoppelten Spulautomaten, wo mit der Spleisstechnik heute einwandfreie Fadenverbindungen hergestellt werden können. Es ist somit gleichgültig ob sich eine 1 kg-Spule Garnmaterial aus 5 oder 10 zusammengespleissten Spinnkopsen zusammensetzt. Der Übergang zu kleinen Spinnringen und die Fortschritte bezüglich Läufersgeschwindigkeitssteigerung lassen bei gewissen Garnqualitäten Spindeldrehzahlen im Bereich von 20 000 bis 24 000 U/min als erreichbar erscheinen. Entsprechend steigen natürlich die für den Spindelkonstrukteur zu lösenden Aufgaben. Gerade auf diesem Gebiet hat aber SMM schon seit Jahren wegweisende Pionierarbeit geleistet. Insbesondere ist es

Herrn Direktor Widmer gelungen, auf der Basis von wissenschaftlichen Erkenntnissen eine Spindelkonstruktion für Höchst-drehzahlen zu entwickeln, die sich durch geringe Leistungsaufnahme, Vibrationsfreiheit und geringem Lärmpegel auszeichnet.



In der Tat spricht man geradezu von einer Renaissance des Ringspinnens, was ausser den obgenannten Gründen aber ohne Zweifel auch damit zusammenhängt, dass die Ringspinn-technik die grösste Flexibilität und Garnqualität garantiert. Die abschliessende Grafik (Abb. 10) macht deutlich, wie sehr sich der Ringspindelbedarf in der nächsten Zukunft weiterhin positiv entwickeln wird. Dass sich dabei die SMM Uster mit den hervorragenden Spindelfabrikanten und modernsten Fertigungstechniken an vorderster Stelle befindet, daran ist nicht zu zweifeln.

## Präzision aus Niederuster

### SMM Uster, Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG, Uster

Die vor über 100 Jahren gegründete SMM Uster, Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG, Uster, entwickelt und produziert qualitativ hochstehende Spindeln für Zwirn- und Spinnmaschinen. Dank umfassender Modernisierung der Produktionsanlagen und einer revolutionären Innovation auf dem Gebiet hochtouriger Spindeln, konnte sich SMM Uster 1988/89 weltweit als Marktleader etablieren. Das Produktionsvolumen beträgt 1989 rund 1,3 Mio. Spindeln. 130 Mitarbeiter sind beim Ustemer Unternehmen in der Entwicklung, Produktion, Service, Verkauf und Administration tätig. Seit 1986 gehört SMM Uster zur Heinz Egolf Holding AG, Wetzikon, welche in den Bereichen Industrie, Haustechnik und Immobilien tätig ist.

#### Mit Innovationen an die Spitze

Der Grundstein zur heutigen SMM Uster wurde ca. 1860 mit der Gründung der Weber & Co., Hersteller von Gleitlager-spindeln, gelegt. Mitte der dreissiger Jahre wurde das Unternehmen in Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG umbenannt. In den folgenden Jahren konnte sich SMM Uster in

Fachkreisen mit neuen Entwicklungen und Qualitätsprodukten weltweit einen Namen schaffen. Dazu gehören Rollenlagerspindeln mit elastischer Schwingungsaufhängung und fest eingebautem Hals- und Fusslager sowie die erste, direkt angetriebene Elektroschmelzspindel.

Die Rezession und der Strukturwandel in der Schweizer Industrie gingen auch an SMM Uster nicht spurlos vorbei. Mit der Integration in die Heinz Egolf Holding AG im Jahr 1986 wurde die Organisation neu strukturiert und die Arbeitsabläufe optimiert. Zudem wurde die Entwicklung und Produktion aktuellen technologischen Anforderungen und Möglichkeiten angepasst und umfassend modernisiert, in die SMM Uster über 20 Mio. Franken investierte. Heute finden sich in den Entwicklungsbüros und Fabrikationshallen der SMM Uster technologisch hochstehende CAD/CAM-Anlagen.

Als revolutionäre Innovation gilt die Entwicklung einer grossen hochtourigen Textilschmelzspindel mit einer Leistung von bis zu 40 000 Umdrehungen pro Minute und absoluter Vibrationsfreiheit, womit die Leistungsfähigkeit und Präzision der Spindeln nochmals entscheidend verbessert und die Lärmbelastung massiv reduziert werden konnte. Mit dieser und weiteren Innovationen sowie massgeschneiderten Qualitätsprodukten hat sich SMM Uster in den letzten zwei Jahren weltweit als Marktleader etabliert.

#### *Umfassendes Leistungsangebot*

Die Angebotspalette von SMM Uster umfasst einerseits die Produktion von Spinn- und Zwirnschmelzspindeln und andererseits das Engineering und die Entwicklung von Sonderschmelzspindeln. Die VERTI-FLEX sowie die BI-FLEX Spindeln gehören dabei



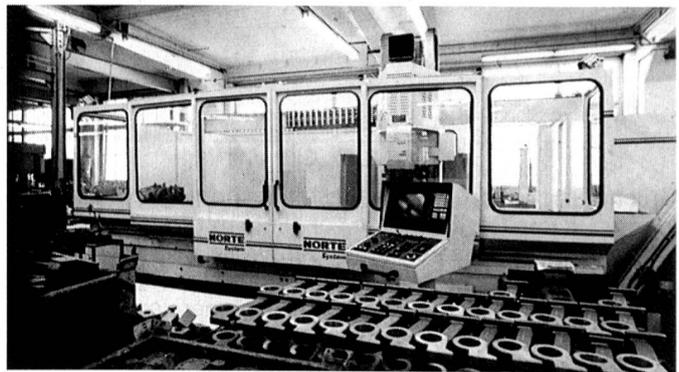
Ein Produkt von SMM Uster, wie es weltweit millionenfach eingesetzt wird: Die VERTI-FLEX Spindel für breite Einsatzbereiche in Spinnereien und Zwirnereien.

zu den bekanntesten Produkten. Diese wurden nach den neuesten Anforderungen in bezug auf Lärmverhütung, steigende Energiekosten, höhere Qualitätsansprüche an das Endprodukt sowie grössere Produktivität entwickelt. Kurz vor dem Marktdurchbruch stehen zudem die ersten elektromotorisch getriebenen Textilschmelzspindeln.

Zu den Marktpartnern zählen in erster Linie die Hersteller von Textilmaschinen aber auch die Spinnereien und Zwirnereien, welche ihren Spindelbedarf direkt bei SMM Uster decken. Die Geschäftspartner stammen aus Europa, dem Nahen und Fernen Osten, Asien, Afrika, Nord-, Mittel- und Südamerika sowie Australien. In jüngster Zeit konnte sogar aus dem Produktionsland mit den grössten Konkurrenten, aus Japan, ein Entwicklungsauftrag in Millionenhöhe entgegengenommen werden.

#### *Präzision durch CNC-gesteuerte Fertigungsanlagen*

In den Produktions- und Montagewerken Uster, Wetzikon und Schaffhausen werden die Präzisionsschmelzspindeln in Toleranzbereichen von wenigen tausendstel Millimetern gefertigt und montiert. CNC-gesteuerte Dreh-, Fräs-, Schleif- und Bohrwerke sorgen für die notwendige Präzision. Die weitgehend automatisierte Fertigung ermöglicht dabei hohe Produktionsgeschwindigkeiten, womit die Preise auch international konkurrenzfähig gehalten werden können.



Modernste CNC-gesteuerte Produktions- und Roboteranlagen prägen das Bild der Fertigungswerke Uster, Wetzikon und Schaffhausen.

Vor wenigen Monaten konnte eine neue Fabrikationsanlage für die Herstellung von Baumwollschmelzspindeln in Betrieb genommen werden. Die Produktionskapazität dieser Anlagen beläuft sich auf rund 1 000 000 Spindeln pro Jahr.

Ein hoher Stellenwert wird bei SMM Uster der Qualitätssicherung beigemessen. Jede Spindel wird vor ihrer Auslieferung mit speziell entwickelten Verfahren unter härtesten Bedingungen auf die Funktionsfähigkeit und Dauerhaftigkeit geprüft.

Sollten beim Kunden trotz eingehender Prüfung der Produkte Schwierigkeiten auftreten, stehen rund um die Uhr kompetente und gut ausgebildete Serviceleute zur Verfügung, welche innert kürzester Zeit beim Kunden sind.

#### *Für die Herausforderungen der Zukunft gerüstet*

Für die Herausforderungen der Zukunft – schnellere Zyklen und damit noch höhere Anforderungen der Textilindustrie, weiter steigende Energiekosten sowie verstärkte Konkurrenz – ist SMM Uster sowohl mit den technologischen als auch den Arbeitskraft-Ressourcen gut gerüstet.

Zudem hat SMM Uster damit begonnen, ausserhalb der angestammten Tätigkeitsgebiete zu diversifizieren, wie beispielsweise mit Anlagen für die Verpackungsindustrie.

# Garne und Zwirne

## Spezialitäten aus der Schweiz

Die EMS-Grilon SA, selbständiger Produzent in der Schweiz, produziert Spezialfasern aus «Grilene» Polyester und «Grilon» Polyamid 6.



Grilene und Grilon, nach neuester Technologie produziert, werden in der Textilindustrie vor allem mit Naturfasern wie Wolle, edlen Tierhaaren und Baumwolle versponnen. Das breite Produktionsprogramm umfasst Fasern für die Kammgarn-, Halbkamm- und Streichgarnspinnereien, Dreizylinder- und Rotorspinnereien. Gerade in der Kammgarnspinnerei bietet Ems die umfassende Typenpalette an. Zwei verschiedene Rohstoffe, Polyamid und Polyester, als Stapelfaser, Converterzug oder auch als Kabel. Nebst den modifizierten Typen liefert Ems auch echte Spezialitäten: Grilene Feintiter, rohweiss und spinnsschwarz, Grilon spinnsschwarz und das superweiche, PA6 Miracle by Grilon.

Hinter dem Namen Miracle verbirgt sich eine Neuheit von Ems. Es ist eine neue Textilfaser, die sich mit einer aussergewöhnlichen und permanenten Weichheit auszeichnet. Sie vermittelt ein Traggefühl, das bisher nur mit echten Nobeltierhaaren erreicht werden konnte. Garnmischungen mit Miracle lassen sich dank ihrer «permanenten» Ausrüstung – ohne Einbusse des weichen Griffes problemlos färben. Sie vermitteln angenehmen Tragkomfort und sind absolut hautfreundlich.

Ems ist Polymerspezialist. Dank der hauseigenen Polymerproduktion können Synthefasern höchster Qualitätsgüte gesponnen werden. In der Kammgarn-Industrie können so die guten Eigenschaften der Wolle mit den ausgezeichneten Vorteilen von Grilene oder Grilon ergänzt werden. Mit Fasern aus Ems sind den Textildesignern keine Grenzen gesetzt: ob rohweiss oder spinnsschwarz, halbmatt oder glanz, rund oder multilobal, ob Converterzug oder Kabel. Als Produzent von Spezialfasern gewährleistet Ems eine exakte Reproduzierbarkeit von Grilene und Grilon.

Eine weitere ausgesprochene Ems-Spezialität sind die Grilon Trenn- und Schmelzklebgarne. Damit rationalisiert die einschlägige Textilindustrie die Herstellung von Stickerei- und Maschenprodukten, wie Unterwäsche oder Pullover.

## Niederer & Co. AG, Lichtensteig

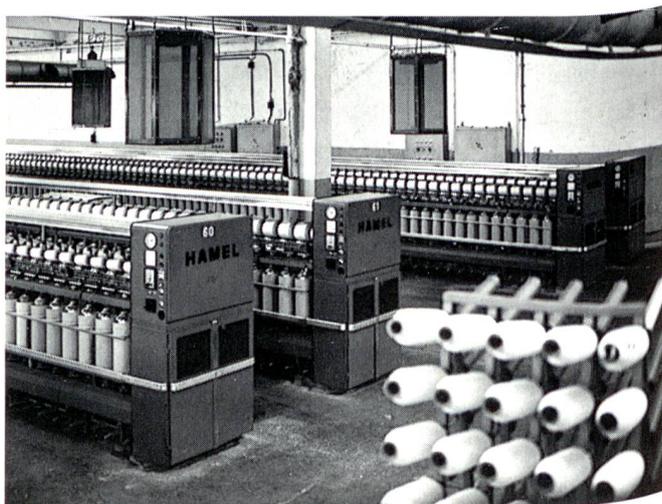
### Qualität und Service als Versprechen

Wie kann sich ein Unternehmen, das hochwertige Garne produziert und ein modischer «Zulieferer» sein will, gegen aussen hin profilieren? Drucker können ihre attraktiven Des-sins anhand schöner Modefotos zeigen, aber eine Garnspule sagt über die dahinter stehende Leistung und Qualität wenig aus. Bei Niederer ist man der Meinung, mit klassischer Werbung sei nicht an die Kundschaft in aller Welt heranzukommen. Man schlägt deshalb einen anderen Weg ein.

Um von sich reden zu machen, wird ein umfangreicher Trends-service angeboten: Informationen über neuste Modetrends und Farbtendenzen in Form von Designskizzen und laufend aktualisierten Garnfarbkarten, hauptsächlich für hochwertige Maschenware. Weitere Dienstleistungen an die garnverarbeitende Industrie sind gestrickte Musterkollektionen. Sie dienen als Anregung für modische Strickkreationen mit Garnen und Zwirnen aus Lichtensteig.

Schwerpunkte der Produktion sind gefärbte Zwirne aus supergekämmter Baumwolle für Damen- und Herrenoberbekleidung, Wäsche, Socken. Hinzu kommen als Spezialitäten mercerisierte stranggefärbte Zwirne für die anspruchsvolle Maschenindustrie sowie gefärbte Stickzwirne. Über zwei Drittel des Bedarfs werden selber gewirnt. Dafür werden Doppeldrahtzwirnmachines sowie für feine Zwirne Hamel 2-Stufen-Zwirnmachines eingesetzt. Zur Zeit wird die Zwirnerei in Lichtensteig mit Doppeldraht-Zwirnmachines der Firma Volkmann erneuert. Praktisch die ganze Produktion wird im eigenen Betrieb gasiert und gehaspelt. Diese vielfältigen Grundoperationen im eigenen Haus ermöglichen die Qualitätssicherung vom Rohmaterial bis zum fertig gefärbten Zwirn von A bis Z.

Eine der Stärken von Niederer stellt das umfangreiche Zwirnsortiment dar, das die umgehende Lieferung der meisten verlangten Zwirnstärken erlaubt. In erster Linie werden Kundenwünsche für Spezialfarben berücksichtigt; lieferbar sind Mengen ab 100 kg pro Farbpartie. Als Rohmaterialien werden hauptsächlich hochwertige Schweizer Garne verarbeitet. Alle Zwirne sind mit dem «Swiss+Cotton Label» ausgezeichnet – als Garant für die Qualität der Produkte.



Hersteller hochwertiger Maschenware haben die Möglichkeit als Lizenznehmer des Schweizer Baumwollinstituts so mit auch ihre Produkte aus Niederer-Zwirn mit dem Label Swiss+Cotton auszuzeichnen.

Mit Optimismus sieht man in Lichtensteig der Zukunft entgegen. Zielsetzungen sind ein ständiger Ausbau der Dienst-

leistungen, die laufende Qualitätsverbesserung sowie Rationalisierungsmassnahmen zu Erhöhung der Flexibilität und Produktivität. Um dies zu erreichen, wird seit vielen Jahren regelmässig investiert, allein zur Modernisierung des Maschinenparks rund eine Million Franken pro Jahr.

Für das Unternehmen mit 140 Mitarbeitern liegt ein grosser Teil der Zukunftssicherung im Ausland. Mit der eigenen Verkaufsgesellschaft in St. Gallen, der Textil-Export GmbH, will man den Exportanteil in weiterentfernte Märkte noch steigern. Die guten Kontakte zum, über die Landesgrenzen hinaus erweiterten, «Heimmarkt» werden weiter intensiviert.

### Cashgora/Seide – neues Mischgarn

In der traditionsreichen Schappeseiden-Spinnerei Camenzind + Co., in Gersau, werden alle klassischen Schappeseiden-Garne und -Zwirne von Nm 5 bis Nm 200 hergestellt. Diese «Klassiker» haben ihren guten Markt im Inland, in Europa, weltweit.

Camenzinds Angebot geht aber weiter. Hochaktuelle Mischgarne sind derzeit sehr gefragt, vor allem in Mischungen und Strukturen, wie sie in Gersau kreiert werden.

Cashmere/Seide, Seide/Leinen, Baumwolle/Seide in variablen Mischungsanteilen sind genauso «in», wie Wolle/Seide, Super-Kidmohair/Seide oder auch Seide/Viscose.

Das neueste Mischgarn überhaupt ist die hervorragende Qualität: Cashgora/Seide 65/35%, welche in verschiedenen Titern für die Weberei und in die Strickerei bemustert und verkauft werden. Diese neue Qualität befindet sich in der letzten Testphase. Es ist zu erwarten, dass sie sich ihren Platz im begehrten Mischgarn-Angebot der Seiden-Spinnerei Camenzind + Co. erobern wird.

## Datenverarbeitung

### Was sind Strategische Potentiale?

#### Organisation und Informatik als Ursache nicht kopierbarer Strategischer Potentiale

Kurz und bündig: Es sind Fähigkeiten, Eigenschaften, Strukturen, zum grossen Teil basierend auf unternehmens-spezifischen integrierten Informatik-/Organisationssystemen.

Diese verschaffen dem Unternehmen nicht kopierbare Vorteile. Vorteile, die sich mit der konsequenten Anwendung und Weiterentwicklung der Systeme verstärken. Die besten Beziehungen, ein hervorragendes Marketing, überraschende Werbung sind gefährdet, wenn innerbetrieblich die Arbeitsabläufe und deren Steuerung nur gerade genügend gewährleistet sind: Der Crash ist programmiert. Und die Praxis zeigt uns Beratern leider immer wieder, dass viele Unter-

nehmer und ihre leitenden Mitarbeiter in der Euphorie der Offensive die «strukturelle Logistik» vernachlässigen – was sich dann bitter rächen kann.

Die gezielte Investition in Informatik und Organisation ist demnach eine Bedingung erster Priorität: Denn der genaue Zielbeschrieb definiert seinerseits die möglichen Unternehmens- und Marketingpotentiale.

Die Analyse der aktuellen Unternehmenssituation durch ein neutrales Beratungsunternehmen zeigt überdies Stärken und Schwächen auf. Ferner bringt sie die Anliegen von Geschäfts-, EDV- und Produktionsleitung auf den Punkt.

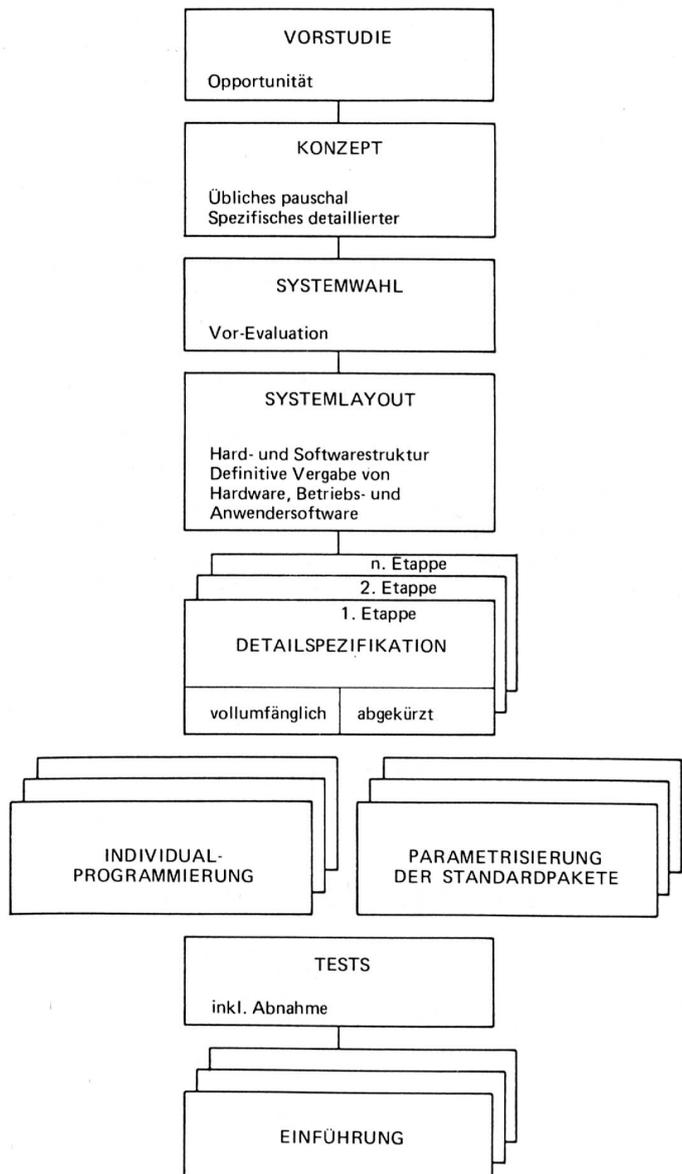
#### Wie schaffen Sie sich Erfolgspositionen/Potentiale?

Die zentrale Frage ist: wie kann ich mein EDV-Bedürfnis am besten befriedigen und damit gleichzeitig eine oder mehrere Erfolgspositionen im Markt schaffen?

Die Antwort ist abhängig von der Definition der Zielhierarchie meiner Intentionen im Gesamtmarketing.

Organisation Zoller hat ein standardmässiges Vorgehen entwickelt, das erlaubt, solche komplexen Projekte zielgerichtet und reibungslos zu verwirklichen. Die Praxis zeigt, dass nur ein klar strukturiertes Vorgehen eine termin- und kostentreu Projektdurchführung gewährleisten kann.

Abbildung 1 macht deutlich, wie ein Projekt in Phasen unterteilt wird und welche Resultate pro Phase zu erwarten sind.



### Konzept

Ein auf die Gesamtstrategie und die Realisierungsetappen abgestimmtes Konzept ist von wesentlicher Bedeutung. Die Praxis zeigt, dass nur wenige Standard-Software-Pakete die textilspezifischen Anforderungen erfüllen. Kleinere Firmen glauben in der Lage zu sein, Standard-Pakete zu überprüfen, ohne vorher die Soll-Ablauforganisation erarbeitet zu haben. Die seriöse Evaluation und Überprüfung der Benutzeranforderungen basiert auf einem fundierten EDV-Konzept als Leitbild.

Die im Informatik- und Organisations-Konzept enthaltenen Komponenten werden im Folgenden beschrieben:

#### Konzeptgrundlagen

Die Konzeptgrundlagen präzisieren die organisatorischen Grundprinzipien und deren Auswirkungen in den einzelnen Arbeitsgebieten:

- Dispositionsprinzipien (Zeitwirtschaft, Materialfluss)
- Produktionsprinzipien (Lagerhaltung, Fertigungsstufen)
- Ablauforganisation inkl. Berücksichtigung des physischen Materialflusses
- Arbeitsteilung (zentral/dezentral)

#### EDV-Leitbild

Im EDV-Leitbild werden die EDV-technischen Grundsätze in Berücksichtigung der applikatorischen Schwerpunkte und vorhandenen Randbedingungen festgelegt:

- Hardware-Konfiguration
- Einsatz von Betriebs-Software und Software-Tools
- generelle Organisation und Abwicklung von EDV-Projekten

#### Applikationsübersicht

Die Applikationsübersicht enthält die ablauforientierte Beschreibung des Soll-Zustandes:

- Gesamtüberblick der Arbeitsgebiete
- Wirtschaftliche Abgrenzung der Realisierungsetappen
- Datenbestände mit Zugriffsmöglichkeiten
- Ablauforientierte Darstellung verschiedener Geschäftsfälle
- Verbindlicher Terminplan für die Realisierung
- Auf die Etappen abgestütztes Mengengerüst
- Verarbeitungsorientierte Beschreibung der zu realisierenden Etappen mit Schnittstellen und besonderen Spezialitäten

Das Konzept erleichtert den Investitionsentscheid, beweist die Feasibility des EDV-Vorhabens, stellt die Systemanforderungen fest und bildet die Basis für die Offertanfragen.

### Systemwahl

#### Offertpflichtenheft

Aufgrund der Konzeptgrundlagen, EDV-Struktur, Applikationsübersicht, Anforderungen pro Verarbeitung und EDV-Leitbild, wird das Offertpflichtenheft erarbeitet. Von allen in Frage kommenden Lieferanten werden Offerten eingeholt, die dann gründlich überprüft werden, ob sie die gewünschten Anforderungen erfüllen oder nicht.

#### Abdeckungsgrad

In der Angebotsbeurteilung wird der Abdeckungsgrad ausgewiesen.

#### Vorentscheid-Workshop

In einem Vorentscheid-Workshop wird der adäquate Lieferant für die Hardware, Betriebs-Software sowie für das Kommunikations-System ausgewählt, der Leistungsumfang von jedem einzelnen Lieferanten festgelegt und die Schnittstellen zwischen den beteiligten Firmen abgegrenzt. Damit sind die Lieferungen technisch und kommerziell abgesichert.

#### Realisierung durch Prototyping

In den 80er Jahren wurde mit dem breiten Einsatz von Datenbanken die Entwicklung von Software-Applikationen mit dem Prototyping stark forciert. Dabei handelt es sich um die Erstellung von Bildschirm-Masken und Verfahrensbeschreibungen, die nicht mehr auf der klassischen Detailspezifikation, sondern auf dem Einsatz von Entwicklungswerkzeugen der vierten Generation basieren.

Unter Beachtung von einfachen Regeln (Anordnung und Beschreibung von lokalen Items, Programmablauf, Definition der Verarbeitungen) werden Maskenaufbau, Maskenhandlung und Data-Flow-Diagramme gemeinsam mit dem Benutzer erarbeitet und angepasst. Die Programmrealisierung erfolgt ebenfalls schrittweise.

Durch kleinere Schritte und plastische Darstellung der relevanten Bildschirm-Masken sieht der Anwender relativ früh, wie die endgültige Lösung aussehen wird. Er kann das Bildschirm-Layout quasi «on-line» mitgestalten. Durch die Aufteilung der Applikation in kleine Tranchen ist der Erfolg früher sichtbar und die Akzeptanz beim Benutzer ist kein Thema mehr.

#### Checklisten

Organisation Zoller AG setzt zur Standortbestimmung bzw. zur schnellen Bedürfnisabklärung phasengerechte Checklisten ein. Diese Checklisten dienen insbesondere zur Festlegung der EDV-Sollverarbeitungen und stellen den roten Faden durch die ganze Applikation dar.

Checklisten existieren für folgende Arbeitsgebiete:

- Finanzbuchhaltung
- Betriebsbuchhaltung
- Stammdatenverwaltung
- Lagerverwaltung
- Offertwesen
- Kalkulation
- Kontraktverwaltung
- Auftragsabwicklung
- Warenzuteilung
- Fakturierung
- PPS - Produktionsplanung und -steuerung
- Rezepturen-/Chemikalienverwaltung
- BDE - Produktions- und Anwesenheitszeiten,
- Betriebsdaten
- Absatzplanung und
- Statistiken.

Bitte beachten  
Sie die  
**Beilage ITMA 1991**  
mit der provisorischen  
Anmeldemöglichkeit!

SVT-Vorstand

Als Beispiel sei eine Checkliste für das Arbeitsgebiet der Auftragsabwicklung angeführt:

ARBEITSGEBIET	FUNKTION	VORH.		BEMERKUNGEN
		J	N	
AUFTRAGS- ABWICKLUNG (Dispositions- verwaltung, Auftrags- terminierung)	1. Dispositionen verwalten - direkt - ab Kontrakt			
	2. Unterscheidung zwischen - Express- - Musterauftrag			
	3. Abbuchen am Kontrakt			
	4. Wahlweise Berücksichtigung in der Belastungsrechnung			
	5. Dispositionsterminierung mit/ohne Berücksichtigung der Auslastungssituation - manuell - systemmässig			
	6. Kreditlimitenprüfung - wahlweise - Programmverzweigung			
	7. Dispo-Bestätigung ausdrucken			
	8. Verfallene Dispositionen - Bildschirmabfrage - Listoutput			
	9. Auftragsarten: - Option - Fertigprodukt direkt an Kunde - Fertigprodukt an Lohn- fabrikation (Faconneur, Veredelung, etc.) - Fertigprodukt von Lohn- fabrikation an Kunde - Abgänge - freie Auftragsart (Kübel)			

### Individual- oder Standard-Software

Diese Thematik ist nicht einfach zu behandeln. Basierend auf dem Informatik- und Organisations-Konzept sind von Fall zu Fall unterschiedliche Lösungen anzutreffen. In der Maschinenindustrie ist der Trend eindeutig: der Standard-Software-Markt wächst, individuelle Lösungen bilden die Ausnahme; es kommt allenfalls eine Anpassung des einzusetzenden Standard-Paketes in Frage.

In der Textilindustrie treffen wir den umgekehrten Fall: die individuellen Lösungen dominieren die EDV-Anwendungen im Bereich der kommerziellen Auftragsabwicklung und Produktionsplanung bzw. -steuerung. Andererseits werden weitere CIM-Komponenten wie z. B. Rechnungswesen, Kostenrechnung, BDE, CAD/CAM, CAQ und Einkauf sehr gut mit einem Standard-Paket abgedeckt.

Es gibt sehr wenige Standard-SW-Pakete, die die textilspezifischen Eigenheiten gesamthaft abdecken können. Absatzplanung, Provisionsteilung, Stückverwaltung und Warenzuteilung sind Arbeitsgebiete, die auch von renommierten SW-Herstellern noch nicht bzw. nicht befriedigend gelöst worden sind.

Demzufolge muss der Anwender zusätzliche Software-Module in die Software-Architektur einbauen oder Modifikationen vornehmen. Damit geht allerdings der grösste Vorteil eines Standard-SW-Paketes verloren: Die Releasefähigkeit ist nicht mehr gegeben; bei jedem Releasewechsel müssen alle angepassten Programme (inkl. Helpinformationen) umgeschrieben werden.

Aus diesem Grund empfiehlt es sich, die grundsätzlichen Fragen sorgfältig zu prüfen:

EDV-Leitbild:

Existiert ein sauberes EDV-Konzept, aus dem alle zukünftigen HW-, SW- und Kommunikations-Anforderungen ersichtlich sind? Wird die abgestufte Einführung von EDV in mehreren Arbeitsgebieten vorgesehen?

- Integration:  
Sind sämtliche Module des in Frage kommenden Standard-SW-Paketes aufeinander abgestimmt? Kommt der sukzessive EDV-Einsatz der Module des gleichen Paketes in Frage?
- Leistungsumfang:  
Ist die Funktionalität mit oder ohne Anpassungen gewährleistet?
- Referenzen:  
Wie oft sind die einzelnen Module in Anwendung? Sind die entsprechenden Module bei Textilfirmen mit Erfolg eingesetzt worden? Sind Referenzbesuche möglich?
- Anpassungsfähigkeit:  
Ist sie durch die Anwendung von Software-Tools gegeben?
- Weiterentwicklung:  
Werden dem Kunden permanent Verbesserungen/neue Lösungsansätze durch Releasewechsel-Angebot gegeben?
- Firmenspezifische Eigenheiten:  
Ist man bereit, auf Komfort zu verzichten? Können statt Software-Anpassungen organisatorische Veränderungen in Betracht gezogen werden?
- Handling:  
Ist man bereit, die nicht auf die konkreten Bedürfnisse zugeschnittene Maskenhandhabung bzw. ein erschwertes Handling in Kauf zu nehmen?
- Aufwand:  
Hat man den finanziellen Aufwand und die Kosten (jährlich anfallende Wartungskosten) bei jedem Releasewechsel einkalkuliert?

Wenn die meisten der obigen Fragen mit Nein beantwortet werden, sollt man für das relevante Arbeitsgebiet die Konzeption und Realisierung einer individuellen Lösung in Erwägung ziehen.

### Auftragsabwicklung für den Spinnereibetrieb

#### 1. Das Unternehmen

Die Firma beschäftigt 250 Mitarbeiter und ist im Bereich Baumwollgarne (Misch- und Spezialgarne) tätig.

- Der Produktionsbereich umfasst Spinnerei, Spulerei, Einlegerei, Fertigwarenlager. Die Fertigung ist auftragsneutral.

#### 2. Das Problem:

Die recht schnelle Mode verlangte vom Betrieb ebenso schnelle Produktionswechsel und kleinere Einheiten pro Auftrag. Die starke Ausrichtung auf die Produktion führte zwangsläufig zur sukzessiven Vernachlässigung der innerbetrieblichen Informations- und Steuerungs-Systeme. Lagerhaltung, Warenfluss, Fakturierung kamen ins «Schwimmen». Das Gefühl, nicht mehr ganz zu wissen, wo man sich befindet, kam auf.

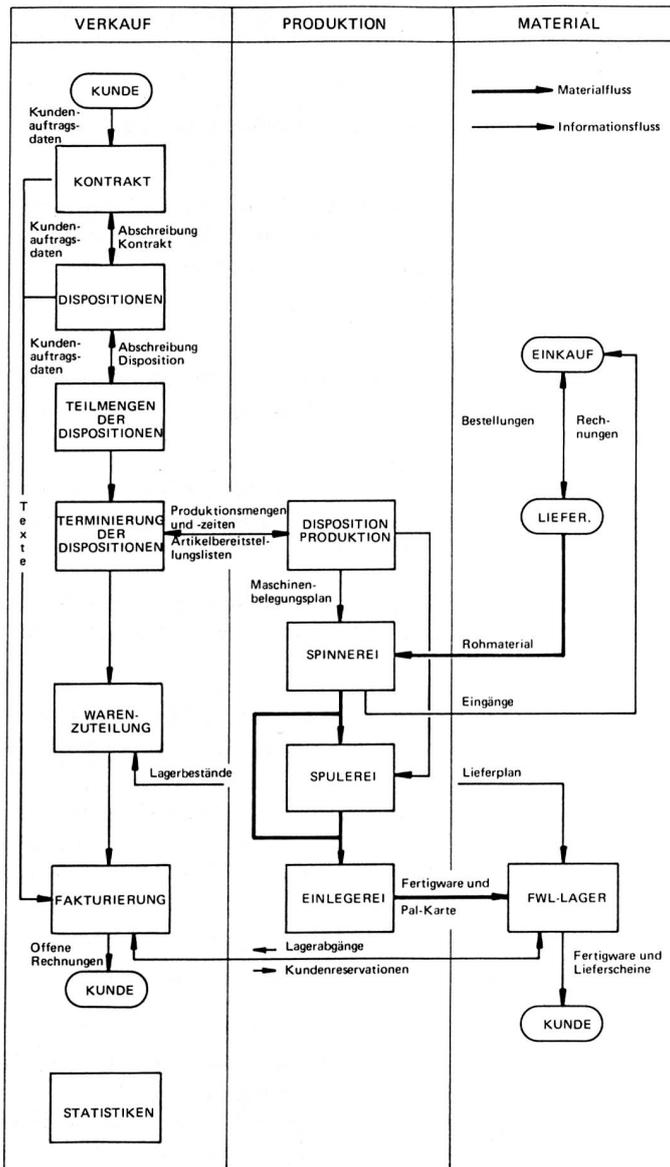
#### 3. Die Lösung:

In Zusammenarbeit mit Organisation Zoller wurde eine integrierte Gesamtlösung erarbeitet und installiert.

Die Applikation sieht so aus:

- Codeverwaltung
- Kundenstamverwaltung
- Kontraktverwaltung
- Dispositionsverwaltung
- Devisentermin-Kontrolle
- Terminierung
- Fertigwarenlager
- Warenzuteilung
- Fakturierung
- Kalkulation
- Debitoren-Abfrage

### 3.1 Material- und Informationsfluss



### 3.2 Funktionsumfang

#### Kontrakte

- Pro Kunde werden Lieferverträge abgeschlossen, die kundenspezifische Daten und Abmachungen festhalten - wie Name, Adresse, Artikel (Sortiment, Garnart, Drehung), allgemeine Aufmachung (Cops oder Konen), Ablieferungsgesamtmenge, Liefer-Zeitraum (z. B. von Januar 88 bis März 89), Kalkulationsdaten, Versand- und Zahlungskonditionen.
- Durch die Erfassung der Kontrakte auf dem System ist eine Termin-Überwachung gewährleistet.

#### Dispositionen

- Durch die einzelnen Dispositionen werden Aufmachung (Konizität, Paraffinierung, Hülsenart, Konen-Durchmesser und Dessin), Dispo-Teilmengen und die wünschbaren Liefertermine festgelegt.
- Die abgemachten Ablieferungsmengen werden automatisch am Kontrakt abgebucht.

#### Terminierung der Dispositionen

- In einer zweiten Stufe werden die Teilmengen der Disposition jetzt unter Berücksichtigung der aktuellen Kapazitäts-Auslastungssituation genau terminiert. Der Liefertermin jeder disponierten Teilmenge ist am BS ersichtlich.

#### Anschluss zur Produktion

- Aufgrund der Dispositionsterminierung werden periodisch
  - ein Sammel-Fertigungsauftrag (zu produzierende Menge in Tonnen pro Artikel und Monat - 12 Monate rollend im voraus)
  - die Lieferverpflichtungen (wöchentlich abzuliefernde Menge pro Disposition und Kunde)
  - allfällige Rückstände (Rückstand in kg und Monaten pro Disposition und Kunde)
- Auf Wunsch kann die Belastungsrechnung angestossen und die Auslastungssituation rechnerisch und graphisch dargestellt werden.

#### Fertigwarenlager

- Die Fertigware wird in der Einlegerei verpackt (i. A. in Palettenform) und im Fertigwarenlager eingelagert. Dabei werden die Lagereingänge on-line erfasst.
- Die Lagerausgänge werden durch die Fakturierung systemmässig nachgeführt, manuelle Ausgangserfassung ist jedoch zugelassen.
- Das EDV-System führt bei jeder Lagerbuchung (Eingang oder Ausgang) den aktuellen Lagerbestand nach. Dieser Bestand ist jederzeit am BS ersichtlich und kann nach verschiedenen Kriterien (z. B. Artikel, Lagerort, Sortiment, Warengruppe etc.) abgerufen werden.
- Selbstverständlich sind mehrere Auswertungen vorgesehen (u. a. Umschlagsanalyse, mengenmässiger Bestandesverlauf, Bilanzwert, Versicherungswert).

#### Warenzuteilung

- Aufgrund der Dispositionsterminierung werden wöchentliche Lieferungen (Liefermenge pro Disposition und Kunde) systemmässig abgerufen und mit dem aktuellen Lagerbestand verglichen.
- Die Fertigwarenprodukte werden den Soll-Lieferungen nach gewissen Prioritätsregeln zugeteilt und als Tages-Auslieferungsplan auf einer Rüstliste ausgedruckt.

#### Fakturierung

- Fakturen werden periodisch (z. B. 1 x wöchentlich) als Stapel- oder Einzelfakturierung ausgedruckt. Dabei werden alle Daten und Berechnungen, insbesondere des Feuchtheitszuschlages vom System übernommen.
- Alle Papiere (Fakturen, Lieferscheine, Exportpapiere) werden automatisch ausgedruckt. Zugleich werden die gelieferten Mengen im Kontrakt und in der Disposition nachgeführt.

## Vertrieb in einem mehrstufigen Produktionsbetrieb

### 1. Das Unternehmen

- Die Firma beschäftigt 2000 Mitarbeiter und verarbeitet Textilien (Gewebe und Gestricke) von der Faser bis zum fertigen Stoff.
- Der Produktionsbereich beinhaltet Spinnerei, Weberei, Färberei, Ausrüstung und fertigt auftragsbezogen (Exklusivanfertigungen) und auftragsneutral.
- Beim vorliegenden Projekt wird eine dialogorientierte Lösung für die Kundenauftragsabwicklung mit angeschlossener Auftragsterminierung und Produktionssteuerung, sowie Fertigwarenlagerverwaltung realisiert.
- Dabei werden SW-Entwicklungswerkzeuge der vierten Generationssprache eingesetzt. Als Basis dient ein netzwerkförmiges Datenbanksystem.

### 2. Problem

Positiv: das Bewusstsein einer mangelnden Übersicht in fast jedem Arbeitsbereich. Der Mangel ist das Resultat einer

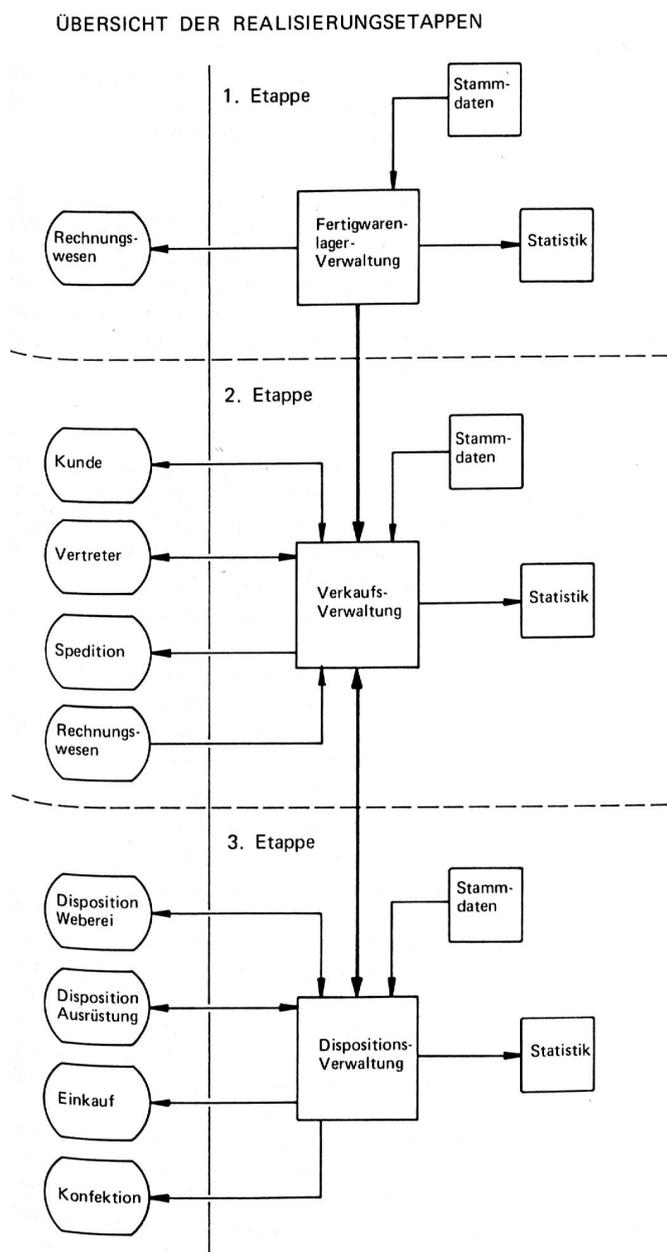
zu schnell gewachsenen und damit ausufernden Struktur. Es herrschte die vielerorts anzutreffende Meinung, dass Marktpräsenz und flexible Produktion allein das wichtigste seien. Die Tatsache, dass die arbeitsoptimierenden Informationssysteme ebenso intensiv und parallel, – wenn nicht gar im voraus entwickelt werden müssten, blieb verborgen. Das Management spürte gewisse Engpässe und sorgte kurzfristig für Abhilfe mit Insellösungen. Bald jedoch erwiesen sich diese als zusätzliche «Katarakte» im Informationsfluss: das mittlere Chaos war da.

Nachstehend finden Sie die Lösung, so, wie sie von Organisation Zoller und dem Unternehmen gemeinsam entwickelt und schrittweise etabliert wurde:

### 3. Die Zielsetzung

Bestehende Batch-Applikationen sollten durch ein integriertes on-line-System abgelöst und dadurch Informationen besser und schneller bereitgestellt werden.

- Eine dialogorientierte Lösung sollte für die Kundenauftragsabwicklung mit angeschlossener Auftragsterminierung und Produktionssteuerung, sowie Fertigwaren-Lagerverwaltung zur Unterstützung des Verkaufs und der Disposition realisiert werden.



### 4. Das Vorgehen

- In der Vorstudie wurde der Ist-Zustand festgehalten (Ist-Ablauforganisation, Mengengerüst, Schwachstellenanalyse) und der Soll-Zustand definiert (Zielhierarchie, Anforderungskatalog, Stellenabgrenzung, Soll-Ablauforganisation, HW-Konfiguration, SW-Zusammenstellung, Investitions- und Jahreskosten, Etappierung für die Realisierung).
- In der Konzeptphase wurden alle EDV-Arbeitsabschnitte detailliert beschrieben und die Ablauforganisation fein abgestimmt und neu festgelegt.
- Aufgrund der Etappierung sind die vier Haupt-Arbeitsgebiete in der Reihenfolge für die Realisierung in Angriff genommen worden, nämlich
  - Stammdatenverwaltung
  - FWL-Verwaltung
  - Auftragsabwicklung und
  - Dispositionsverwaltung
- Die Vorteile dieser etappierten Vorgehensweise sind
  - kleine und einfachere Arbeitsgebiete an den Anfang nehmen (damit entstehen keine Einstiegsprobleme)
  - bessere Übersicht, v. a. für Benutzer
  - kleinere Einführungspakete
  - Erfolg schnell sichtbar
- Bei der Analyse wurden Software-Entwicklungswerkzeuge der vierten Generationssprache eingesetzt. Als Basis diente ein netzwerkförmiges Datenbanksystem.
- Die erste Realisierungsetappe (SDV/FWL) wurde von der Programmierseite bereits abgeschlossen, ist in der Testlaufphase und wurde beim Benutzer am 1. November 1988 eingeführt.

### 5. Die operative Lösung

#### Funktionsumfang

##### A Stammdaten

- Qualitätsdaten pro Artikel/Dessin
- Aufmachungen, Rohstoff-Anteile, Standard-Teilungen pro Artikel
- Pflegehinweise, Warengruppen (Rohware, Fertigware)
- Lagerorte und Lagerplätze pro Lagerort

##### B Teilungsvorschriften

- Die Teilungsvorschrift ist die Soll-Länge einer Partie-Einheit, wie sie bei der Aufteilung einer Partie entstehen soll.
- In deren Verwaltung können sie erfasst, mutiert, gelöscht oder angezeigt werden.

##### C Fertigwareneinheiten

- Für jede FWE wird ein Record mit allen partiebezogenen Grunddaten systemmässig erstellt und der dazugehörige FWE-Anhänger (Etikett) barcode-lesbar ausgedruckt.
- Im Falle von Zukaufware können Partiedaten und Teilungsvorschriften on-line erfasst werden.
- Die variablen Stückdaten wie Wahl, Gewicht, Bruttolänge, Vergütungslänge, Anzahl-Fehler, Fehler-Verursacher etc. werden in der Staberei mit Barcode-Lesegerät oder on-line-mässig am Bildschirm erfasst.
- Mit der entsprechenden Zugriffsberechtigung respektive vor der Einlagerung kann man Fertigwaren-Einheiten löschen oder ändern.

### D Lagerbewegungen

- Die Lagerbewegungen werden durch die «Buchungs-Arten» gesteuert (z. B. 1 = Eingang aus Eigenproduktion, 2 = Eingang aus Lohnproduktion, 3 = Ausgang durch Fakturierung usw.).
- Alle Lagereingänge werden mit einem mobilen Terminal mit Barcode-Lesestift im Lager oder zentral am Bildschirm erfasst. Den eingelagerten Fertigwaren-Einheiten ordnet man gleichzeitig einen Lagerplatz zu. Auf gleiche Art wird eine Umlagerung innerhalb eines Lagers vorgenommen.
- Durch die Faktura-Freigabe werden Lagerausgänge initialisiert, die das System automatisch nachführt. Die restlichen Ausgänge kann der Benutzer direkt am Bildschirm ausbuchen.

### E Bestandesabfragen

- Bei jeder Buchung wird systemmässig der Warenbestand des entsprechenden Artikels/Dessins nachgeführt und kann on-line-mässig pro
  - Lagerort/Lagerplatz oder
  - Lagerort/Artikel
 abgerufen werden.
- Die Anzeige des Warenbestandes kann durch zusätzliche Selektionskriterien eingeschränkt werden.

- In der zweiten Etappe (Auftragsabwicklung) wird diese Verarbeitung in den Arbeitsgebieten Warenzuteilung, Versand, Fakturierung ausgebaut und integriert.
- Die Übergangslösung umfasst das Verwalten der Versandaufträge (=Ablieferungen von Kundenaufträgen) mit den dazugehörigen Sonderpreisen.
- Eine weitere Funktion ermöglicht dem Benutzer Fertigwaren-Einheiten per Ankreuztechnik einem bestimmten Versand-Auftrag zuzuordnen.
- Bei der Faktura-Freigabe werden dem Benutzer alle noch nicht freigegebenen Aufträge am Bildschirm angezeigt; somit kann er wiederum per Ankreuztechnik, diejenigen die ausgeliefert bzw. fakturiert werden müssen, auswählen.

## Produktionsplanung und -steuerung für den Konfektionär

### 1. Das Unternehmen

Die Firma ist bekannt für ihre exklusive Bettwäsche. Sie beschäftigt ca. 100 Mitarbeiter in Fabrikation, Handel und Export von Bettwäsche und Flachduvet-Hüllen.

#### Problem:

Wenn das Unternehmen konkurrenzfähig bleiben wollte, müsste es innerbetrieblich mit derselben Professionalität organisiert und strukturiert werden, wie der visuelle Auftritt des Markenproduktes bei Wiederverkäufern und Endverbrauchern. Der Forderungskatalog an die Organisation Zoller entsprach Punkt für Punkt den nachstehend beschriebenen und erreichten Zielen.

### 2. Die Lösung

Organisation Zoller erarbeitete zusammen mit dem Projektteam des Kunden ein integriertes EDV-Gesamtkonzept. Dieses vereinigt bestehende Software, sinnvolle Erweiterungen und neue notwendige Applikationen. Der Kunde berücksichtigt Vorhandenes und nutzt die EDV optimal.

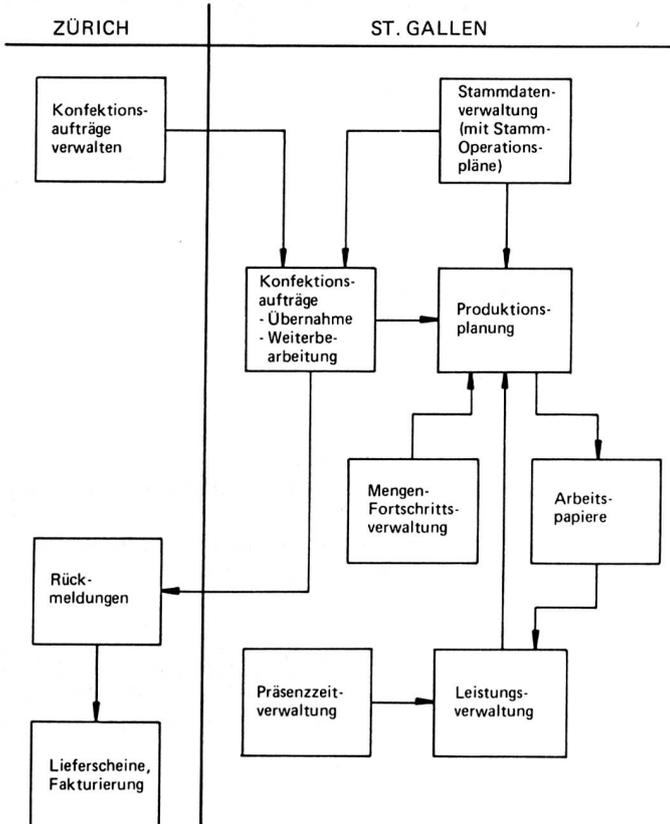
Zur Erreichung dieser Ziele wurden folgende Ausbauschritte definiert:

1. Realisieren gezielter Erweiterungen und Anpassungen an die bestehende Kundenauftragsbearbeitung
2. Rationalisieren der Produktion durch Unterstützung der administrativen und planerischen Arbeiten mittels EDV.

Mit der Realisierung des neuen Konzeptes wurden quantitative und qualitative Verbesserungen erreicht:

- Schnellere Information über Lieferbereitschaft von Artikeln und Terminsituation von Konfektionsaufträgen.
- Direkter Informationsfluss zwischen dem Hauptsitz und der Niederlassung: Wesentliche administrative Durchlaufzeitverkürzung, zusätzlicher Spielraum für die Konfektion.
- Erhöhte Transparenz in Planung und Auftragsüberwachung. Antwort auf die rasante Entwicklung von Serienfabrikation zu Einzelstückproduktion. Und Absicherung, dass auch in Zukunft mit gleichem Personalbestand und Qualitätsniveau konfektioniert werden kann.
- Schaffung der Grundlage für eine echte Leistungsentlohnung durch Einführung von Rüst- und Vorgabezeiten pro Tätigkeit. Die EDV-mässige Leistungserfassung mit Barcode-Unterstützung trägt ebenfalls zum bedeutenden Rationalisierungseffekt bei.

### APPLIKATIONSÜBERSICHT



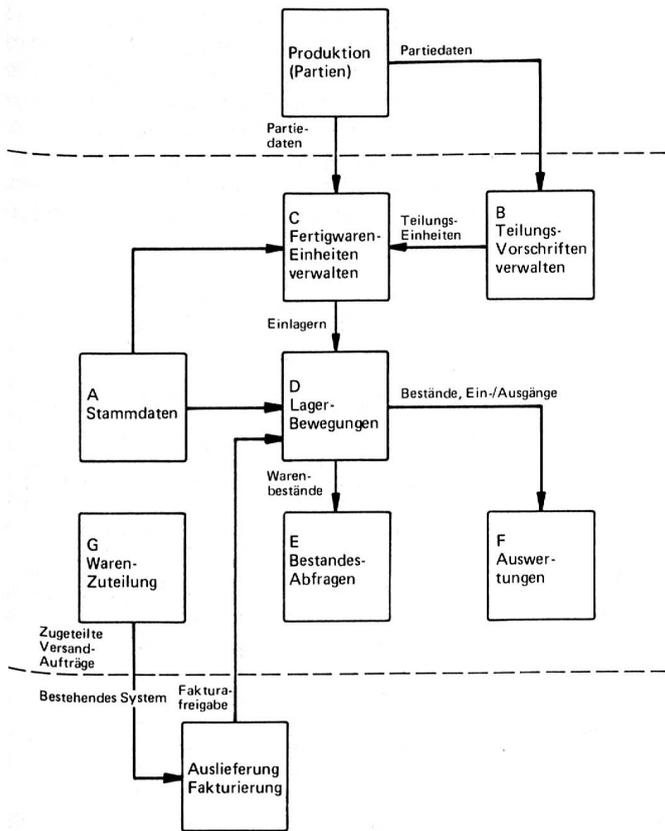
### F Auswertungen

- Auf Abruf kann der Benutzer von den aktuellen Beständen wie auch von den Zu- und Abgängen im Lager verschiedene Auswertungen ausdrucken lassen.

### G Warenzuteilung

- Die Warenzuteilung wurde in der ersten Etappe aufgrund der noch fehlenden Informationen aus der Auftragsabwicklung als Übergangslösung geschaffen.

### 3. Applikationsübersicht



#### 3.2 Produktionsplanung für Konfektion

##### Stammdatenverwaltung

- Stammoperationspläne erfassen, mutieren, löschen, anzeigen und drucken
- Kapazitätsstellen erfassen, mutieren, löschen und anzeigen, Kapazitätsstellen-Verzeichnis drucken
- Codes und Tabellen verwalten

##### Konfektionsaufträge

- Konfektionsaufträge übernehmen: Konfektionsaufträge einlesen, KA-Kopf und -Positions-Datensätze aufbereiten und abspeichern, Übernahmeprotokoll drucken, Fehlerprotokoll drucken, Reorganisation
- Konfektionsaufträge anzeigen, mutieren, lösen
- Rückstandsliste drucken
- Rückmeldungen aufbereiten
- Konfektionsaufträge reorganisieren

##### Produktionsplanung

- Vorschlag Wochenprogramm aufbereiten und drucken
- Vorschlag Wochenprogramm bearbeiten
- Bündelverteilung bearbeiten
- Kapazitätsauslastung anzeigen / drucken
- Wochenprogramm anzeigen / drucken

##### Arbeitspapiere

- Rüstliste / Arbeitskarte / Bündelkarte und Couponskarte ab Wochenprogramm aufbereiten / drucken
- Arbeitspapiere ohne Konfektionsauftrag drucken (Expressaufträge, Nachschnitt)

##### Mengen-/Fortschrittsverwaltung

- Zuschnitt/Verpackung erfassen
- Fortschritt auf Stufe Konfektionsauftrag, Konfektionsauftragsposition oder Bündel anzeigen

##### Leistungsverwaltung

- Prämiencoupons erfassen (mit Barcode-Unterstützung)
- Erfassen von «manuellen» (Korrekturbuchungen) sowie «blauen» Minuten

- Minuten-Details anzeigen
- Batch-Job Prämien-Tagesendverarbeitung

##### Präsenzzeitverwaltung

- Personalstamm verwalten
- Stundenpläne definieren
- Absenzen/Überzeiten verwalten
- Tagesauswertung
- Monatsauswertung
- Ferienansprüche berechnen
- Aufbereitung für Lohn und Gehaltsabrechnung

##### Lösungsschwerpunkte

##### Stammoperationsplan

Erfassen, Mutieren, Löschen und Anzeigen der Stammoperationspläne pro Artikel und Qualität.

##### Konfektionsaufträge

Konfektionsaufträge werden in Zürich erfasst, via Band an den Kunden übergeben und eingelesen. Anzeigen von Konfektionsaufträgen zu Informationszwecken. Mutieren von KA, wenn diese auf dem Fehlerprotokoll erscheinen und abgeändert werden müssen. Löschen von KA, wenn diese auf Anordnung von Zürich annulliert werden sollen.

##### Kapazitätsauslastung

Die Maske zeigt dem Planer die definitiven und provisorischen Minuten sowie die Auslastung einer Kapazitätsstelle (Abteilung).

##### Wochenprogramm

Ausdruck des Wochenprogramms pro Stammoperationsplan. Nur Konfektionsaufträge, die definitiv eingeplant sind, werden im Wochenprogramm berücksichtigt.

##### Minuten-Journal

Tagesend-Verarbeitung mit Auflistung der Prämiencoupons-Erfassung sowie der manuellen Minuten pro Mitarbeiter.

##### Arbeitskarten

Bündelkarte, Arbeitskarte und Couponskarte dienen den Näherinnen als Arbeitsunterlage und sind mit Barcode versehen, um eine Erfassung der Prämienminuten und weiteren BDE-Daten zu gewährleisten.

##### Fazit:

So verlockend die Installation von «Insellösungen» im Moment auch sein mögen, auf die Dauer wirken sie oft sehr hinderlich. Hingegen liegen die Vorteile integrierter Gesamtlösungen in der Informatik klar auf:

- sie sind firmenspezifisch und können nicht kopiert werden. (Ganz im Gegensatz zu Marketing-, Werbe- und Vertriebsleistungen.)
- Schwächen, die das Inselsystem mit sich bringt und die nur mit viel Zeit, Geld und manchmal auch mit Marktverlusten behoben werden können, fallen im vornehmein weg.
- Die Informatik gewinnt mehr «Biss» als Führungs- und Steuerungsinstrument.

Die integrierten Gesamtlösungen erlauben unter anderem den Einsatz wissensbasierter Systeme. Diese unterscheiden sich von konventioneller Software primär durch die Fähigkeit, mehrere Problematiken ähnlicher Art zu lösen. Es wird Wissen verarbeitet anstelle reiner Daten.

Es ist unverkennbar, dass damit die gesamte Organisation eines Unternehmens an Kreativität gewinnt.

Es liegt am Management, diese wirklich neuen und echten Optionen zu nutzen.

## Der Einsatz von EDV im Aussendienst

Die Firma Protecdata AG, mit Sitz in Boswil AG, ist spezialisiert auf die Software-Erstellung für Verkaufsunterstützung. Protecdata AG entwickelt sämtliche Software im eigenen Haus und führt Schulungskurse zu den Programmen durch.

### Sales-Star – das komplette System für das Aussendienstmanagement

Der Einsatz von Computern im Bürobereich und in der Produktionstechnik ist weit verbreitet. Die Produktivitätssteigerung ist dabei unbestritten. Durch den Einsatz des Programms Sales-Star mit portablen Computern erfahren der Aussendienst und die damit zusammenhängende Administration eine ebenso grosse Effizienzsteigerung. Mit Sales-Star verfügen Ihre Aussendienstmitarbeiter über ein weiteres schlagkräftiges Verkaufsinstrument. Sie sind durch dieses Programm der Konkurrenz eine Nasenlänge voraus.

Die Firma Protecdata entwickelte das Programm Sales-Star in einem Team von Verkaufsfachleuten und EDV-Spezialisten. Die Bedürfnisse des Verkäufers bezüglich Benutzerkomfort wurden daher vollumfänglich abgedeckt.

Das Entwicklungsteam realisierte mit diesem Programm ein Führungsinstrument, das für den Verkäufer motivierend wirkt. Dem Verkaufschef bietet es die Möglichkeit für umfassende Vergleiche. Der Aussendienst, eines der wichtigsten und zugleich teuersten Verkaufsinstrumente der Unternehmung, wird durch den Einsatz von Sales-Star rationalisiert und strukturiert. Der Rationalisierungseffekt erstreckt sich von der Datenaufnahme beim Kunden bis zur Auswertung der Rapporte durch den Verkaufschef.

In einer Informationsgesellschaft ist ein Wissensvorsprung oft verkaufsentscheidend. Durch das Softwarepaket Sales-Star verfügen Ihre Aussendienstleute über diesen Vorsprung. Ein Knopfdruck genügt, und die letzten Kundenbezüge erscheinen auf dem Bildschirm. Sales-Star ist das perfekte Informations- und Administrationssystem für den Aussendienst und den Verkaufschef.



### Sales-Star – Synonym für Benutzerfreundlichkeit

Das Programm Sales-Star ist so geschrieben, dass EDV-Neulinge in kürzester Zeit mit dem Computer umgehen können. Die geschickte Menüsteuerung mit einem beschreibenden Funktionstastensystem begleitet den Benutzer durch das ganze Programm. Er kann sich sehr einfach orientieren und weiss ohne Handbuch jederzeit, welche Taste gedrückt werden soll.

### Besuchsplan – Sales-Star, das beste Planungsinstrument

Die Regelmässigkeit in der Besuchstätigkeit ist für den Verkaufserfolg von grösster Bedeutung. Sales-Star erstellt die Besuchliste automatisch. In den Kundenstammdaten wird die Besuchsfrequenz der einzelnen Kunden festgelegt. Die Einteilung der Besuche wird nach Besuchsdaten, Besuchszeiten und Ortsangaben geordnet. Es werden nur noch ausserordentliche Besuche eingetragen, welche direkt vereinbart wurden. Diese werden mit einem Vermerk ausgegeben. Somit vergisst der Anwender keine Termine mehr und benötigt keine Besuchsagenda.

#### Beispiel Besuchsplan

Besuchsplan für eine Woche ab 30. Juli 1987

Datum	Zeit	Knd.-Nr.	Name des Kunden	Ort	Besuchsgrund
30.7.87	09.00	312	Muster Hanspeter	Boswil	routinemässig
30.7.87	09.30	8210	Muster Josef	Boswil	routinemässig
30.7.87	10.30	100	Müller Hans	Zürich	routinemässig
30.7.87	11.00	1013	Meister Josef	Zürich	routinemässig
31.7.87	08.00	415	Meier Hans	Basel	routinemässig
31.7.87	10.00	205	Müller Sepp	St. Gallen	routinemässig
1.8.87	8.00	8050	Berger Hans	Genf	routinemässig
1.8.87	9.00	610	Maurer Theo	Biel	ausserordentlich
1.8.87	24.00	93	Melliger Josef	Luzern	ausserordentlich
1.8.87	15.00	14	Berger Josef	Luzern	routinemässig

### Fällige Bestellungen – Kunden verlieren! Wer kann sich das schon leisten?

Vielfach liegt der Grund für einen Kundenverlust beim Informationsmangel. Der Vertreter weiss nicht, dass keine Bestellung mehr eingegangen ist. Die Meldung der fehlenden Bestellung gelangt zu spät zum Aussendienst. Mit dem Frühwarnsystem Sales-Star werden diese Unstimmigkeiten schnell aufgedeckt. Die sofortige Abklärung innerbetrieblich und beim Kunden löst dabei viele Probleme und verhindert das «Abspringen» von Kunden.

### Spesen / Kilometer / Rapportwesen – zeitsparende Erfassung / rationelle Auswertung

Mit dem Programm Sales-Star wird die Spesen- und Kilometererfassung stark vereinfacht. Die Erfassung der Tagesspesen und Kilometer erfolgt über Bildschirm. Der Benutzer entscheidet selbst darüber, ob diese Arbeit täglich oder wöchentlich vollzogen wird.

Sind die Daten im System eingegeben, werden diese automatisch für das Rapportwesen verarbeitet.

Sowohl Vertreter als auch Verkaufschef erstellen den Gesamtrapport auf Knopfdruck. Die Verkaufschefversion erlaubt Quervergleiche zwischen den einzelnen Vertretern. Diese werden auf Bildschirm oder Drucker aufgelistet, so dass die Daten für die Besprechungen in handlicher Form vorliegen. Der Vergleich der einzelnen Vertreter untereinander erspart dem Verkaufschef oder dem Sekretariat mühsame Routinearbeit.

Rapport vom 30. 7.1987 bis 1. 8.1987, Muster Cuno

Datum	Kunde/Ort	Thema	Art.-Nr.	Anzahl	km	Spesen Fr.
30.7.87	Muster H., Boswil	Wetter	435-6	45	22	0.00
30.7.87	Muster J., Boswil	Politik	566-9	1	23	23.00
30.7.87	Müller H., Zürich	Autos	534-7	3	120	56.00
30.7.87	Meister J., Zürich	Ferien	344-3	34	559	389.00
31.7.87	Meier H., Basel	Chemie	348-9	398	240	239.00
1.8.87	Berger H., Genf	UNO	2323X	0	345	87.00
Total				481	1309	794.00
km Ansatz 0.55					1309	719.95
total Spesen und km-Geld						1513.95

### Der Kundenbesuch - Datenaufnahme / Bestellungserfassung

Im Aussendienst trägt der Anwender die Besuchsdaten im Kundenbesuchsteil ein. Diese Eintragungen werden vom Computer für die umfangreichen Auswertungen verwendet. Die Bestellungen von Produkten oder Dienstleistungen erfolgen in diesem Programmteil. Durch einfachen Knopfdruck können Sie den gewünschten Artikelausschnitt mit einem Fenster auf den Bildschirm bringen. Der gewünschte Artikel wird mit der Pfeiltaste angesprochen und als Bestellung eingetragen.

### Die letzten Kundenbezüge - der Informationsvorsprung

Mit Hilfe des Informationssystems Sales-Star kann der Benutzer vor oder beim Kundenbesuch dessen letzte Bestellungen auf dem Bildschirm auflisten. Er ist genauestens über Bestellmenge, Artikel, Lieferdaten und Preise informiert. Unregelmässigkeiten bei Bestellungseingängen werden sofort auf dem Bildschirm angezeigt. Der Kunde kann dadurch direkt auf diese Probleme angesprochen und kompetent beraten werden.

### Die letzten Kundenbesuche - Information über Besuchstätigkeit

Sales-Star trägt sämtliche Besuche von Kunden in einer Datenbank ein, welche wesentliche Informationen zur Besuchstätigkeit enthalten. Dadurch kann der Benutzer Fragen beantworten wie: Wie oft, in welchen Abständen musste ein Kunde besucht werden, bis es zum Verkaufserfolg kam? Der Anwender ist mit diesen Informationen in der Lage, die Besuche effizienter zu gestalten.

### Ausgabe Verkäufe - Sales-Star stellt die Kommunikation her

Die getätigten Verkäufe werden vom Aussendienst in die Zentrale übermittelt. Dies kann im Programm Sales-Star über verschiedene Methoden erfolgen. Die modernste ist die Kommunikation über Modem.

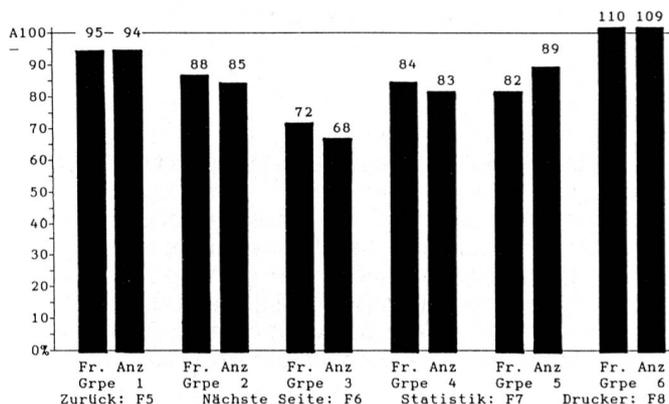
Das Programm Sales-Star baut die Kommunikation zwischen dem Aussendienst und dem Hauptsystem des Verkaufschefs automatisch auf. Der Anwender gibt dabei das richtige Passwort ein, und die Daten werden übertragen. Ihre Verkäufe sind dadurch auf dem schnellsten Weg und ohne Übertragungsfehler dem Auftragswesen der Firma übergeben.

### Monatsumsatz / Jahresumsatz Vertreter - Sales-Star ein wichtiges Führungsinstrument

Statistische Auswertungen von max. 99 Artikelgruppen nach verschiedenen Schlüsseln werden durch das Programm Sales-Star in Grafiken auf Bildschirm oder Papier ausgegeben. Mit diesem Hilfsmittel verfügt der Benutzer über ein geeignetes Instrument, um Trends schon in ihren Ansätzen zu erkennen. Grafische Darstellungen haben den Vorteil, dass sie für Auswertungen und Demonstrationen anschaulicher sind. Die Zeilerreichung für den Aussendienst ist wesentlich besser kontrollierbar, wenn der Soll-Ist-Zustand in einer Grafik dargestellt ist. Der Anwender erkennt sofort, in welchen Punkten die Verkaufsanstrengungen verändert werden müssen.

Die Möglichkeit des Vergleichs von Jahresstatistiken erlaubt dem Benutzer Auswertungen über weite Zeitperioden und gibt ihm einen aufschlussreichen Überblick über seine Verkaufstätigkeit oder über den Erfolg der einzelnen Produktgruppen.

### MONATSSSTATISTIK MAERZ 88



### Kundenstamm / das Kundenblatt mit den grossen Möglichkeiten

Mit der Software Sales-Star verfügt der Anwender über praktisch unbeschränkte Möglichkeiten der Kundenstammsverwaltung. Die Organisation des Kundenstamms ist derart gestaltet, dass selbst grosse Datenmengen keine Schwierigkeiten bieten. Im Kundenstamm sind sämtliche kundenspezifischen Daten gespeichert, es besteht genügend Platz für individuelle Eintragungen.

### Textverarbeitung - ein komplettes Aussendienstmanagementsystem

Mit der Textverarbeitung von Sales-Star ist der Benutzer in der Lage, Einzelbriefe an Kunden oder Mailings an selektierte Kundengruppen oder alle Kunden zu versenden. Wichtige Informationen gelangen dadurch schnell an ihren Bestimmungsort. Das Textsystem ist einfach gestaltet und daher schnell erlernbar. Damit der Versand von Prospekten oder Serienbriefen erleichtert wird, verfügt das Programm Sales-Star über einen Etikettendruck. Die Etiketten können selektiv oder gesamthaft ausgedruckt werden.

### Unterstützung nach der Anschaffung

Wer sich für das Programmpaket Sales-Star entscheidet, wird nach dem Kauf nicht allein gelassen. Das Team der Firma Protecdata AG betreut den Anwender mit Schulungskursen, Support- und Wartungsverträgen sowie mit Programm Updates.

## Datenkommunikation mit Uster Loda-E:

### Erweiterte Möglichkeiten in der Weberei

#### 1. Einleitung

Mit Loomdata hat Zellweger Uster die Computerisierung der Webereien im letzten Jahrzehnt geprägt. Die bis dato über 300 durchgeführten Installationen weltweit sprechen für sich.

An der ATME 1988 wurde eine Erweiterung zu den Loomdata-Systemen vorgestellt: Loda-E, ein Software-Programm für PCs, das sich Daten vom Loomdata-System automatisch holt und zusätzlich Möglichkeiten und Auswertungen bietet.

Da es sich bei Loda-E um eine Ergänzung zu einer Loomdata-Anlage handelt, wollen wir vorerst auf die spezifischen Eigenschaften von Loomdata eingehen.

## 2. Was ist Loomdata?

Loomdata ist ein Betriebsdatenerfassungssystem (kurz: BDE-System) für Webereien:

- Es umfasst die automatische Erfassung der Produktion (Schuss) und Stoppursachen (Schussfadenbruch, ...).
- Es erlaubt die Eingabe von Daten an der Webmaschine wie Kettwechsel, Weberwechsel, Tätigkeiten und den Abruf von relevanten Daten an der Webmaschine. Die Dateneingabe kann durch programmierbare Schlüssel erleichtert werden.
- Die Fertigungssteuerung umfasst mehrere unabhängige Schichtpläne, Kett- und Artikelablaufvorhersage pro Kettbaum, Kettlagerverwaltung u. v. m.
- Die Datenauswertung erlaubt das automatische Drucken von frei wählbaren Schichtendberichten und gibt detaillierte Informationen pro Maschine, Artikel, Kette, Weber, Stopp etc. der letzten sieben Schichten und seit Monatsanfang.
- Ein spezielles Überwachungsprogramm weist alle Toleranzabweichungen bei den Tourenzahlen, Nutzeffekten, Stopphäufigkeiten etc. aus.

### Wozu dient Loomdata?

Der Nutzen einer Loomdata-Anlage ist relativ unabhängig davon wie gut organisiert eine Weberei vor dem Einsatz des Systems war.

Es kann aber festgestellt werden, dass jene Firmen einen überproportionalen Nutzen aus Loomdata ziehen, bei denen sich das Webereipersonal mit dem System identifiziert.

Diese Identifikation lässt sich oft dadurch erreichen, dass das Webereipersonal, also die direkt betroffenen Mitarbeiter, bei der Evaluation des Systems miteinbezogen werden.

Der Nutzen von Loomdata liegt hauptsächlich in der Erzielung von höheren Nutzeffekten. Durch die Realtime, online-Überwachung des gesamten Webmaschinenparks und der damit verbundenen Transparenz über das Geschehen im Websaal am Bildschirm können Massnahmen bei Abweichungen und Ausnahmesituationen sofort eingeleitet werden.

Als Faustregel bei dementsprechender Nutzung des Systems gilt:

$$S(\%) + (100 - NE) / 4$$

mit S: Nutzeffektsteigerung durch Einsatz von Loomdata

NE: Nutzeffekt vor Einsatz von Loomdata

Beispiel: Bei einem durchschnittlichen Nutzeffekt von 80% ist eine Steigerung um  $(100 - 80) / 4 = 5\%$  möglich.

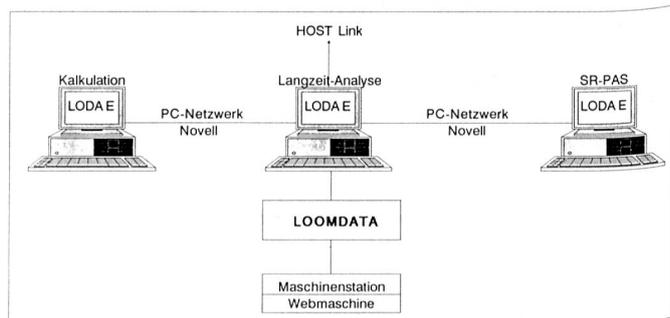
Diese Nutzeffektsteigerung wird u. a. erreicht durch Minimierung der Fadenbruchhäufigkeit und eine weit gleichmässige Verteilung der Tourenzahlen. Weiters kann sehr leicht nachgewiesen werden, dass bestimmte Artikel eine höhere Tourenzahl zulassen würden, ohne dass die Stopphäufigkeit im gleichen Masse ansteigt. Versuche in diese Richtung können mit Loomdata viel besser und schneller überprüft werden.

Auf Grund der höheren Nutzeffekte und Tourenzahlen und damit geringeren Durchlaufzeiten ergibt sich eine dementsprechende Steigerung der Produktivität. Steigerungen um 5% und mehr sind sehr oft möglich. Uns liegen Meldungen vor, wonach gestützt auf die Loomdata-Berichte organisatorische Massnahmen in die Wege geleitet werden konnten, die in einer Produktionssteigerung von 22 000 Meter/Tag auf 34 000 Meter/Tag resultierten.

Objektive Daten über die Leistung und Arbeitsbelastung der Weber erlauben eine gerechte Prämienfindung. Sollten zu dem Bildschirme im Websaal angebracht sein, zeigt sich immer wieder, dass sich die Mitarbeiter an Hand der Loomdata-Daten selbst zu überwachen beginnen und sich selbst motivieren.

## 3. Was ist nun Loda-E?

Loomdata ist kurz zusammengefasst ein Hilfsmittel zur operativen Führung des Websaals. Loda-E erweitert den Leistungsumfang von Loomdata um grafische Langzeitanalysen, Aussagen über den Deckungsbeitrag der Produktionsaufträge und flexible Möglichkeiten der Integration in bestehende EDV-Systeme.



### a) Langfristige Auswertungen und Trendanalysen

Zur Erleichterung der strategischen Entscheidungsfindung im Produktionsbereich bietet Loda-E den schnellen Zugriff auf langfristige Daten über Monate und Jahre.

Loda-E bietet anschauliche Grafiken der schichtweise kumulierten Daten des laufenden und letzten Monats bzw. laufenden und letzten Jahres. Die Daten der restlichen Monate und Jahre werden auf Disketten oder Streamer Tapes gespeichert und sind damit ebenfalls jederzeit abrufbar.

Die Daten werden automatisch pro Schicht oder Tag im Loda-E verdichtet. Für weiter auseinanderliegende Betriebe ist eine automatische Modemansteuerung integriert.

Angezeigt wird u. a. der Nutzeffekt, Stopps, Tätigkeiten, Schuss (Meter) und Ausnahmemaschinen. Die Auswahl erfolgt pro Maschine, frei definierbarer Maschinengruppierung, Artikel, Weber etc. Die Darstellung erfolgt als Zeitverlauf pro Tag bzw. Monat oder als Verlauf über alle Artikel, Maschinen oder Weber.

Eine umfangreiche Auswahl von Vergleichsmöglichkeiten ist durch die Halbbildschirmdarstellung gegeben.

Die Bedienungsanleitung ist in der Software integriert und durch Verwendung der Fenstertechnik denkbar einfach.

### b) Erleichterte Integration in bereits vorhandene EDV-Anlagen

Dies wird durch das Angebot einer HostLink-Funktion erreicht. Ein vielfältiges Angebot von frei erstellbaren Datenbankfiles mit relevanten Daten für die Prämienberechnung oder auch Expertensystemen stehen zur Verfügung. Vice versa können z. B. Artikelstammdaten von einem übergeordneten Mainframe oder PPS-System (Produktionsplanungssystem) über das Loda-E an Loomdata online weitergegeben werden.

Durch Verwendung eines Netzwerkes wird die Übertragung der Daten an den Host vereinfacht und PC-Programme von Drittfirmen können ebenfalls integriert werden.

Ein Beispiel dafür ist die Integration des Sulzer Maschineneinstellungs- und Archivierungsprogramms SR-PAS: Mit Loda-E, dem durch Uster gelieferten Netzwerk und SR-PAS ist es möglich, artikelspezifische Maschineneinstellungen an der Webmaschine abzurufen.

Beispiel: Der Weber gibt Loomdata am Webmaschinenterminal bekannt, dass er einen Artikelwechsel durchführen will. Loomdata kennt den nächsten Artikel und holt die dazugehörigen Daten im SR-PAS für die optimale Einstellung der Webmaschine. Die Parameter werden sodann an die Webmaschine weitergegeben, worauf sich diese automatisch einstellt. Sollten während des Laufs Änderungen bei der Einstellung der Maschine durchgeführt werden, können sie jederzeit im SR-PAS neu abgespeichert werden, um das nächste Mal wieder aufgerufen zu werden. Dies ist somit ein echter Schritt zur automatisierten Weberei der Zukunft.

### c) Verursachergerechte Kostenkontrolle

Die verstärkte Konkurrenzsituation am Textilmarkt sowie immer kleiner werdende Auftragsvolumen und Kettlängen erfordert verstärkt genaue Kostenanalysen pro Produkt und Produktionsauftrag.

Einige Unternehmen mussten in den letzten Jahren Konkurs anmelden, obwohl sie teilweise über modernste, bidirektionale Webmaschinen verfügten und bis zum Schluss voll ausgelastet waren. Einer der immer wieder genannten Hauptgründe dafür ist, dass man durch Heranziehen von allgemeinen Durchschnittswerten in der Vorkalkulation die Selbstkosten zu ungenau berechnet und damit die Preise zu hoch oder zu tief festlegt.

Um eine Kontrolle der tatsächlich angefallenen Kosten zu erlauben, bieten wir die Option Kalkulation an. Dieses Software-Paket erlaubt eine Vorkalkulation pro Artikel, Kette und Kostenstelle und ebenfalls einfache Simulationen zur Bestimmung des optimalen Produkte-Mix. Abgerundet wird Loda-E durch die Nachkalkulation, die an Hand der echt angefallenen, durch Loomdata erfassten Daten durchgeführt wird.

Der wesentlichste Benefit besteht darin, dass bei zukünftigen Preisbestimmungen auf Ist-Kosten von gleichartigen Aufträgen zurückgegriffen werden kann und damit eine genauere Ermittlung der zu erwartenden Kosten stattfindet. Die Soll- / Ist-Vergleichsberichte der Produktionskosten stellen ein echtes Hilfsmittel dar, um die erzielten Deckungsbeiträge pro Produktionsauftrag festzustellen. Massnahmen wie die Anpassung des Verkaufspreises können durch die laufende, aktuelle Überprüfung sofort eingeleitet werden.

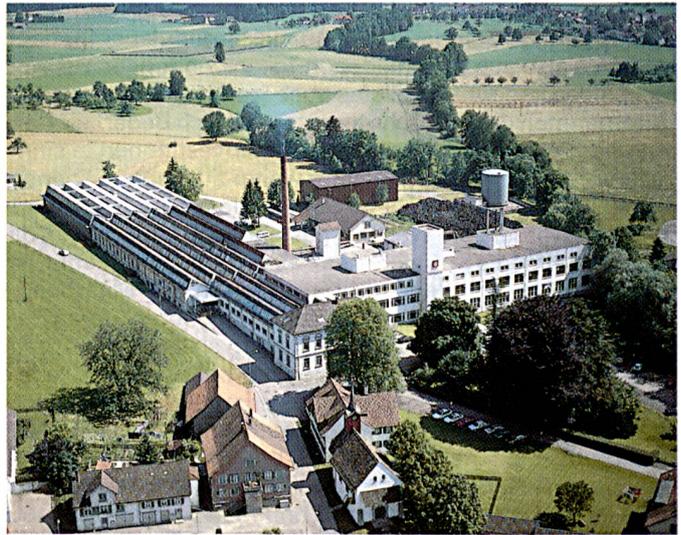
Loomdata und Loda-E leisten somit einen bedeutenden Beitrag zur langfristigen Existenzsicherung von Webereiunternehmen.

F. Kaiser, Zellweger Uster AG

## Standards im Textilbetrieb:

### Ein integriertes Dialogsystem bewährt sich

Die Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG in Münchwilen/TG plant und terminiert ihre Aufträge mit einem integrierten Produktionsplanungs- und steuerungssystem von NCR. Auch der Ein- und Verkauf sowie das Materiallager werden mit Dialogsoftware verwaltet. Das Personal-, Lohn- und Salärwesen sowie die gesamte Buchführung



Die Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG beschäftigt 200 Mitarbeiter, ist in fünf Profit-Centers aufgliedert, die sich weltweit an die unterschiedlichsten Marktsegmente wenden. Sie besitzt die einzige vertikale Bobinetweberei in Europa, verfügt im übrigen über moderne Fabrikationsanlagen und eine computergestützte Administration.

(Bild: Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG)

übernimmt der Computer. Dadurch wird wertvolle Zeit gespart, die stets aktuellen Informationen gelangen sicher in die richtigen Hände und können tiefergehend ausgewertet werden. Das Betriebsgeschehen wird transparenter.

Als die Tüllindustrie AG im Jahre 1913 gegründet wurde, arbeitete sie bereits mit jenen Bobinetmaschinen, die auch heute noch den Tüll für tadellose Theatervorhänge herstellen: Stoffe, so fein und nahtlos, dass keine Schattenlinien entstehen, geeignet für Lichtspiele auf allen berühmten Bühnen. Fällt das Licht beispielsweise seitwärts in den Vorhang hinein, so ergibt sich ein Effekt, wie wenn ein leichter Nebel über der Bühne schwebte.

Heute beschäftigt die Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie rund 200 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und ist in die fünf Profit-Centers Bobinetweberei mit Veredelungsabteilung, Kett- und Raschelwirkerei ebenfalls mit Veredelungsabteilung, Fremdveredelung, Zwirnerie mit Automatenpulerei und Handelsabteilung mit Création aufgliedert. Diese Profit-Centers wenden sich weltweit an die unterschiedlichsten Marktsegmente. Die Tüllindustrie AG besitzt die einzige vertikale Bobinetweberei in Europa, verfügt jedoch im übrigen über höchst moderne Fabrikationsanlagen und eine computerunterstützte Administration.

### Auf der Suche nach einem Industriestandard

Nach Alfred Traber, Finanzchef der Schweizerischen Gesellschaft für Tüllindustrie AG, drängte sich eine Computerlösung auf, weil die Firma mit dem Verwaltungsaufwand nicht mehr über die Runden kam und weil sich zudem auf dem ausgetrockneten Arbeitsmarkt kein geeignetes Personal finden liess. Es folgten intensive Voruntersuchungen, mit denen abgeklärt werden sollte, ob ein Industriestandard für eine Textilfirma tauglich sei. Mit einem externen Betriebsberater wurde die Firma analysiert. «Wer braucht wo welche Information? Wo ist es sinnvoll, diese aufzuarbeiten? Wie tiefgreifend soll dies geschehen?» waren einige der vielen Fragen, die es zu prüfen und zu beantworten galt. Einig war man sich, dass ein Industriestandard, welcher 80 bis 85% der Bedürfnisse abdeckt, als geeignet zu betrachten sei.

Wie Bruno Graf, EDV-Leiter der Tüllindustrie AG, feststellt, hat sich die Suche gelohnt, denn Standardsysteme bieten viele Vorteile: Da sie an zahlreiche unterschiedliche Firmen geliefert werden, sind sie automatisch kostengünstiger als individuelle Lösungen. Ein gutes Standardsystem lässt sich

so anpassen, dass auch eine Textilfirma ihre Anforderungen erfüllt sieht. Da Standardsysteme meist modular aufgebaut sind, sich also aus verschiedenen Teilanwendungen zusammensetzen, die für sich alleine auch lauffähig sind, kann ein Unternehmen die EDV schrittweise und nach Bedarf einführen und hält damit die Kosten für Neuinvestitionen in sinnvollen Grenzen. Wird ein System weiter ausgebaut, können die relevanten Daten bei einer Standardlösung einfach übernommen werden. Die Wartung gestaltet sich einfach und, da der EDV-Leiter die Software des Hauses von A bis Z kennt, ist auch die Softwarepflege unproblematisch. Für Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter werden Kurse angeboten, deren Besuch sich in jedem Fall lohnt, erleichtern sie doch die Arbeit massgeblich. Da eine Standardlösung bei Systemerweiterung kompatible Soft- und Hardware benutzt, erübrigt sich ein weiteres Schulen der Mitarbeiter zu diesem Zeitpunkt.

### Die Lösung

Die Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG entschied sich für einen NCR Host 9400 und später für eine Erweiterung des Systems durch einen zweiten Hauptrechner vom Typ NCR 10000/35, die mittels ITX-NET vernetzt sind. An diese Rechner sind über ein Netzwerk mehr als 20 Terminals NCR 4920 und diverse NCR Personal Computer angeschlossen. Sie sind dezentral im Verwaltungsgebäude, im Verwaltungsneubau und auch im Betriebsgebäude installiert: in den Abteilungen Verkauf, Disposition, Fakturierung, Spedition, im Betrieb, im Personalbüro, in den Sekretariaten, usw. Geachtet wurde insbesondere darauf, dass die Infrastruktur der bestehenden Telefonleitungen, wo nötig, auch als Bildschirmanschluss dienen. Seit zirka zwei Jahren funktioniert diese Technik (Data oder Voice, DOV) einwandfrei. Nebst den Terminals sind auch die Drucker über die einzelnen Büros verteilt, wobei sich nahe der Disposition ein Druckerpool befindet, der die Arbeitspapiere ausdrückt. Was die Software betrifft, hat sich die Tüllindustrie AG für eine von NCR in der Schweiz entwickelte integrierte Lösung entschieden. Das Standarddialogsystem setzt sich aus Bausteinen der integrierten Auftragsbearbeitung COPAS, dem gesamten integrierten Rechnungswesen ACCOUNTING und der integrierten Produktionsplanung und -steuerung IPPS zusammen. Die drei Dialogpakete sind aufeinander abgestimmt und kommunizieren miteinander. Jedes Paket setzt sich aus selbständigen Teilsystemen zusammen, die ebenfalls zueinander in Beziehung stehen. COPAS erfasst und verwaltet die Kundenaufträge bis zur Fakturierung, er-

stellt Abrechnungen über Provisionen, Boni und Rabatte, disponiert, gibt Auskunft über den Lagerbestand und liefert artikel- und kundenbezogene Statistiken und Erfolgsanalysen. ACCOUNTING deckt mit seinen sieben Teilsystemen Debitoren-, Kreditoren-, Finanz- und Betriebsbuchhaltung sowie Kalkulation, Personal- und Lohnsystem und Anlagenbuchhaltung alle Bereiche des Rechnungswesens ab. Ausser den klassischen Abrechnungen liefern diese Pakete umfassende Auswertungen als Führungsinstrument und Entscheidungsgrundlagen. IPPS umfasst die Zeit- und die Materialwirtschaft sowie eine Fertigungsvor- und -nachkalkulation. Die Fertigungsarten Einzel- und Auftragsfertigung, Serien- und Gemischtfertigung sind Grundlage des Gesamtsystems. Die betriebsorganisatorisch vorausgesetzten Verbindungen Zeitwirtschaft, Materialwirtschaft und Kostenkontrolle werden vom System dynamisch verwaltet und den Benutzern in Beschaffung, Arbeitsverarbeitung, Fertigung, Spedition und Fakturierung zur richtigen Zeit zur Verfügung gestellt. Über klar definierte Schnittstellen ist IPPS mit den beiden andern Programmpaketen verbunden.

### Genaue, zielgerichtete Angaben

Wie Finanzchef Alfred Traber sich ausdrückt, erwies sich der Einsatz der EDV im nachhinein als dringend notwendig. Erstmals verfügte man in der Textilfirma über genaue Angaben in bezug auf Lagerbestände. «Früher hatten wir ein Karteiensystem, in dem oft Einträge fehlten. Die Lagerinformationen sind heute bedeutend besser, denn der Computer stellt uns nur nachgeführte und verlässlich richtige Informationen zur Verfügung, auf Tastendruck, an Ort und Stelle. In der Buchhaltung machen wir mit weniger Leuten mehr. Das ist bei der heutigen Personalnot sehr wichtig. Wir werten genauer aus.» Mit den schnelleren Buchhaltungsdaten erstellt die Finanzabteilung heute monatlich Bilanz und weiss, dass auch die Erfolgsrechnungen dem tatsächlichen Stand entsprechen.

Für die Inventur schloss man früher zweimal im Jahr während dreier Tage die Firma, heute arbeitet das Personal weiter, die Inventur wird laufend aktualisiert. Der aktuelle Lagerwert, der in vergangenen Zeiten durch zwei Personen während zweier Wochen ermittelt wurde, lässt sich nun per Computer in kurzer Zeit berechnen. Wurden früher für die Bankbestände Hilfsbücher geführt, lassen sich auch diese Daten heute zielgerichtet am Bildschirm abfragen. Ein mehrstufiger Passwortschutz garantiert, dass Unberechtigte zu diesen Informationen keinen Zugang haben.

Da die Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG ihre Zahlungen über Disketten beim Rechenzentrum der Banken (Telekurs AG) erledigt, erfolgen diese auf den optimalen Termin. Die Archivierung erfolgt mittels Microfichen, die automatisch ab Magnetband im NCR Data Center erstellt werden. Diese Archivierungsart spart sehr viel Platz und Zeit, und der Zugriff ist zuverlässig und schnell.

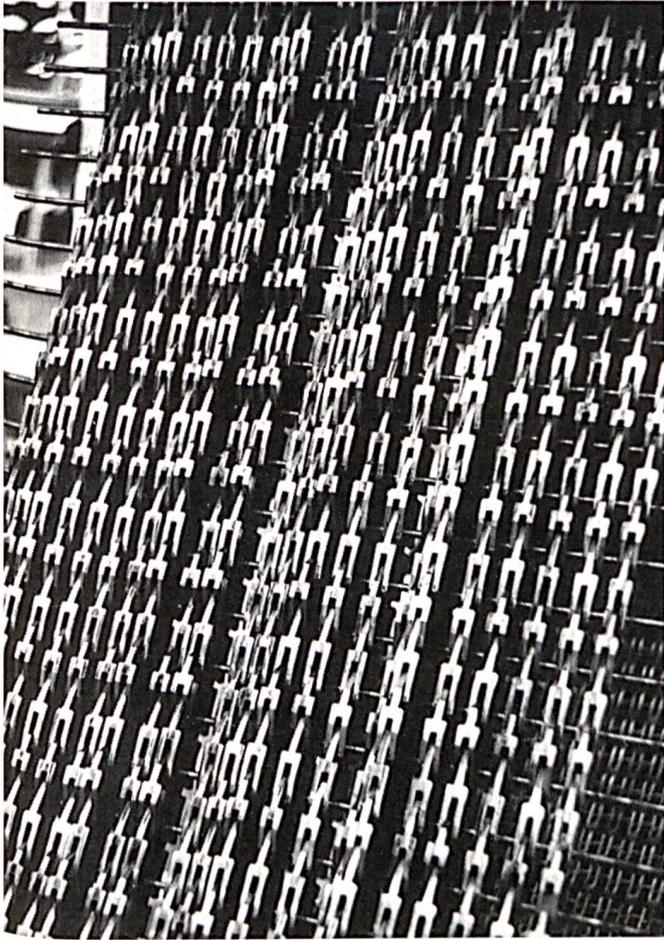
### Strukturierte Ablauforganisation

Damit ein Informationssystem jene Vereinfachung und Effizienz bringt, die von ihm erwartet wird, müssen sämtliche Abläufe im Unternehmen gut strukturiert sein. Wer, wann, wo welche Informationen braucht, ist genau abzuklären. Sobald diese Voraussetzung erfüllt ist, fliessen die notwendigen Informationen schnell, sicher und nach bestimmten Kriterien definiert gezielt zu jenen Personen, die sie aufbereiten, auswerten oder zur Kenntnis nehmen müssen.

Die Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG hat den Auftragsablauf vorbildlich organisiert. Bestellungen von Kunden über Telefon oder per Post werden in der Verkaufsabteilung direkt am Bildschirm erfasst. Je nachdem, ob es sich um Bobinet-Tüll oder andere Stoffe handelt, kommen unterschiedliche Ablaufverfahren zum Zug.



In der Disposition werden die Aufträge in Teilaufträge aufgeteilt und terminiert. Die Belastungen von Maschinen und personellen Kapazitäten werden überwacht. Die Subsysteme der integrierten Auftragsbearbeitung COPAS, des Rechnungswesens ACCOUNTING und der integrierten Produktionsplanung und -steuerung IPPS arbeiten als Standardsysteme im Dialog zusammen. (Bild NCR)



Bobinet-Tüll ist musterarm und wird daher bestickt. Bei der Maschenware ist dies anders: In dieser Musterkette ist das Dessin gespeichert, welches durch variable Fadenverlegung, durch Schusseintrag oder zusätzlich eingewirkte Fadensysteme die Herstellung von grundverschiedenen Artikeln erlaubt. So können von unechten Tüllten bis zu elastischen Miederwaren, von glatten Hochhausgardinen bis zu Jacquard-Panels oder von einfachen Schürzenstoffen bis zu den kompliziertesten technischen Artikeln die unterschiedlichsten Verwendungszwecke erfüllt werden. (Bild NCR)

#### Bobinet-Tüll

Wird Bobinet-Tüll bestellt, ist er normalerweise im Rohlager bereits vorhanden. Es muss also nur noch ein Fabrikationsauftrag für die Endausrüstung ausgestellt werden. Darin sind die Stücknummer und die genauen Ausrüstdaten enthalten. Der Auftrag wird ausgeführt, die Ware in der Spedition verpackt und danach mit einem Lieferschein an den Kunden versandt. In der Fakturierungsabteilung wird täglich abgerechnet, die Verbuchung selbst findet vierzehntäglich statt.

Bei elastischem Tüll bestand anfänglich ein Abrechnungsproblem. Heute wird in diesem Fall die Menge nach Gewicht bestimmt und fakturiert, obwohl der Tüll in Metern produziert wird. Dies hat sich als für Kunden und Textilfirma passendste und genaue Rechnungsmethode bewährt.

#### Auftragsablauf für Gardinen und gewirkte Stoffe

Hier handelt es sich meist um grössere Mengen, die an Wiederverkäufer oder Grossisten geliefert werden sollen. Oft wird ein Artikel als geschützte Kollektion nur an einen einzelnen Kunden geliefert. Am Bildschirm stellt die Verkaufssachbearbeiterin fest, ob und wieviel Material bereits am Lager vorhanden ist. Die Stoffballen sind im System unter Stücknummern mit genau definierter Qualität und Menge vorhan-

den. Falls genügend Ware im Lager ist, disponiert der Verkauf alles selbst. Der Magaziner erhält einen über Computer ausgedruckten Rüstschein mit Länge, Stück- und Artikelnummer. Die Lagerbuchhaltung wird automatisch nachgeführt.

Ist das Material nicht bereits vorhanden, erfolgt eventuell eine Rücksprache mit dem Kunden. Intern setzt sich die Verkaufsabteilung mit der Disposition in Verbindung, wo Produktionsmöglichkeit und Termine abgeklärt werden. Nachher kann der Auftrag bestätigt und intern freigegeben werden. Auf der internen, den Auftrag begleitenden Arbeitskarte, die nun an die Weberei, Wirkerei oder Ausrüsterei weitergeleitet wird, sind die einzelnen Produktionsschritte aufgeführt.

Vom Ablaufschema her gesehen, arbeiten die beiden Softwarepakete COPAS und IPPS zusammen. Bei Auftragseingang wird zunächst der Nettobedarf ermittelt. Danach wird der Auftrag ausgelöst und bereits erfasst. Nach der Terminierung aller Teilaufträge erfolgt die Belastungsrechnung des Maschinenparks und der personellen Kapazitäten. Die Belastungen werden überwacht und notfalls weniger dringende Aufträge verschoben. Lagermaterial wird reserviert. Für zu beschaffende Ware werden die genauen Anforderungen definiert. Die Betriebspapiere werden ausgedruckt und ein Arbeitsprogramm zusammengestellt. Nach der erfassten Materialentnahme erfolgt automatisch die Nachführung des Auftragsfortschritts nach Menge und Wert. Sobald die Fertigung abgeschlossen ist, erfolgt eine Fertigungsmeldung für Teile des Auftrags oder den gesamten Auftrag inklusive Arbeit. Mit anderen Worten heisst dies, dass eine laufende Nachkalkulation bis und mit Herstellungskosten jederzeit Auskunft über die Kostensituation eines laufenden oder abgeschlossenen Auftrags gibt.

#### Qualitätskontrolle

Die integrierte Datenverarbeitung liefert ständig detaillierte Informationen über den komplizierten Apparat der Tüllindustrie AG. Da die Textilfirma 100% ihrer Produktion kontrolliert, weiss der Computer und damit die zuständige Person in der Disposition über jedes Stück und seine Zweckbestimmung Bescheid. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter fragen ab, sortieren und weisen den Kunden möglichst rasch und zuverlässig die gewünschte Ware zu. Gleichzeitig liefert der Rechner alle Grundlagen für die Betriebs- und Geschäftsleitung durch Simultanverbuchung von Lagerbewegungen, Kosten und Erträgen.



Warenkontrolle: Die integrierte NCR-Lösung liefert ständig detaillierte Informationen über den komplizierten Apparat der Tüllindustrie AG. Da 100% der Produktion kontrolliert werden, gibt der Computer über den qualitativen Ausfall eines jeden Stücks Bescheid. Die Kunden erhalten ihre einwandfreie Lieferung rasch und zuverlässig. (Bild NCR)

## Zusammenfassung und Ausblick

Insgesamt hat sich das integrierte Standarddialogsystem sehr gut bewährt. Wertvolle, zuverlässige und gezielte Informationen sind jederzeit abrufbar; die Daten werden nur einmal erfasst und danach von den zuständigen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern bearbeitet. Das komplizierte Unternehmen ist heute gut strukturiert und über das Betriebssystem auf dem laufenden. Durch die EDV werden wertvolle Zeit – und zum Teil auch Platz – gespart. Da die Schwesterfirma der Schweizerischen Gesellschaft für Tüllindustrie AG, die Weberei Walenstadt, in Walenstadt, mit demselben Hard- und Softwarekonzept arbeitet, ist später einmal ein direkter Datenaustausch denkbar. Eine weitere Möglichkeit besteht darin, die Datenrückmeldungen der Produktion durch ein integriertes Betriebsdatenerfassungssystem abzurufen.

Cornelia Mayerhofer, NCR (SCHWEIZ)

# Weberei-Vorwerke

## Zettelschlichtmaschine im praktischen Einsatz

Das Zettelschlichtverfahren wird eingesetzt bei gedrehten und ungedrehten Filamentgarnen im Nummernbereich von dtex 40 bis dtex 300 mit feinen Filamenten. Von besonderer Bedeutung ist das Schlichten von ungedrehten Filamentgarnen, weil diese Garne keinen in sich geschlossenen Faden darstellen. Da das Einzelfilament des Fadens von z. B. 3 dtex ein sehr empfindliches Produkt ist und somit leicht beschädigt werden kann, ist es wichtig, die Einzelfilamente eines Fadens so miteinander zu verbinden, dass eine Beschädigung eines Filamentes keine negativen Auswirkungen auf den Fadenlauf in den nachfolgenden Prozessen ergibt (Filamentaufschieber, Knötchenbildung, mehrfacher Filamentbruch).

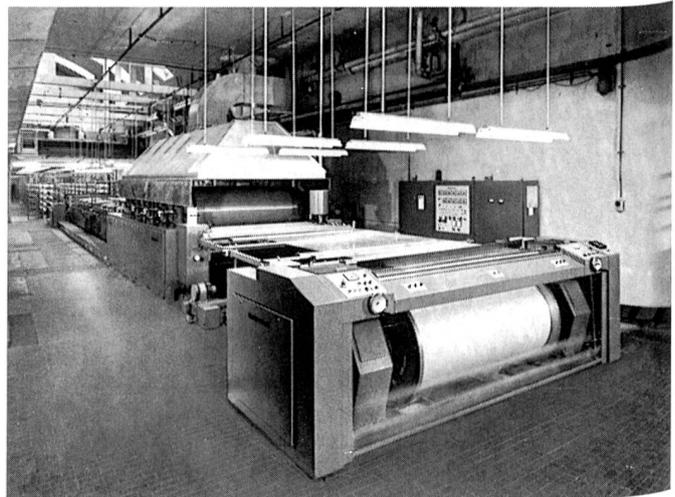
Je nach Garnliter sind für eine rentable Produktion beim Zettelschlichten Schlichtgeschwindigkeiten bis 500 m/Min. erforderlich. Die Schlichtgeschwindigkeit wird durch das Garn, die Schlichteflottenaufnahme und die installierte Trockenkapazität der Schlichtmaschine bestimmt.

Arbeitsgeschwindigkeiten von 500 m/Min. werden auch beim Verstrecken der Garne während des Schlichtens gefahren. In diesem Falle kommen POY- oder MOY-Garne des

mittleren Garnnummernbereiches zum Einsatz. Das Verstrecken erfolgt auf einer Streckanlage, die zwischen dem Spulengatter und der Schlichtvorrichtung installiert ist. Eine weitere Variante bietet die Verstreckung der Fäden im Bereich der Kammervortrocknung zwischen der Schlichtvorrichtung und dem Zylindertrockner.

Bei beiden Verfahren werden bis zu 1600 Fäden zur gleichen Zeit gleichmässig verstreckt und beschlichtet. Ein weiterer Vorteil des Verstreckens ist, dass die eingesetzten POY- und MOY-Garne preiswerter sind und das Verstrecken nicht in einem separaten Produktionsschritt vorgenommen wird.

## Aufbau der Zettelschlichtmaschine



Zettel-Schlichtmaschine

### Garnabzug

Die Garnvorlage beim Schlichten erfolgt entweder durch ein Spulengatter mit einer Aufnahmekapazität bis zu ca. 1600 Spulen oder einen Abwickler, in den ein gezettelter Baum gelegt wird.

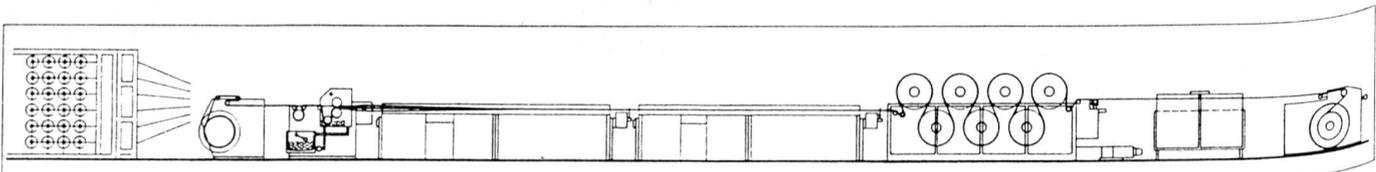
Für das Arbeiten ab einem Spulengatter werden einwandfreie Spulen verlangt. Sie sollten eine Fehlerquote von unter 1 pro  $10 \times 10^6$  Fadenmeter besitzen.

Bei einer höheren Fehlerquote empfiehlt es sich, die Garne zunächst zu zetteln, die anschliessend geschlichtet werden. Die Abwicklung des Zettelbaumes in der Schlichtmaschine erfolgt mit konstanten Garnzugkräften, einstellbar im Bereich von 60 bis 600 N.

### Schlichtvorrichtung

Die Schlichtvorrichtungen sind mit einem oder im Sonderfall mit zwei Quetschwerken ausgeführt. Die Beschlichtung wird durch das Mess- und Steuersystem Visacoll überwacht.

Der Schlichtetrog besteht aus einem Applikationstrog und einem Vortrog zwischen denen die Schlichte zirkuliert. Die Schlichtezirkulation dient der Schlichteniveauekontrolle, der Schlichtebadreinigung und der Schlichtehomogenisierung.





# Textilunternehmen und Öffentlichkeit

Datum: 10. November 1989  
09.00–17.00 Uhr

Ort: Kongresshaus Zürich, Zürich

Teilnehmer: Textil- und Bekleidungsindustrie

Organisator: Verein Schweizerischer Textilindustrieller (VSTI)

## Programm Seminar I

09.00	Begrüssung/Einführung	Ch. Kalt-Ryffel, VSTI
09.10	Einführungsreferat	N. N.
09.40	<b>Corporate Identity und Unternehmenskultur als Ausdruck der Firmenphilosophie; Corporate Identity contra Corporate Image für die Textilindustrie</b>	J. Schröder C.-I.-Berater
10.30	Kaffeepause	
11.00	<b>Formen und Mittel der Public Relations</b>	H.-U. Schaub Fides-Gruppe
12.00	Apéro, Mittagessen	
13.45	<b>Kommunikationsstrategien bei Krisen (Vorbeugen ist besser als Heilen)</b>	K. Apitz, Apitz Image Strategie GmbH
14.30	<b>Präventivmassnahmen für Konflikte, Krisen, Katastrophen am Beispiel der Fallstudie Messingkäfer</b>	K. Apitz, Apitz Image Strategie GmbH
15.15	Kaffeepause	
15.45	<b>Verbands-PR: Möglichkeiten und Grenzen; Nutzen für das einzelne Mitglied</b>	Ch. Kalt-Ryffel, VSTI
16.15	Panel Unter Teilnahme aller Referenten	Dr. Richard Schwertfeger Radio DRS (Leitung)

**Public Relations Seminar II** wird voraussichtlich im Juni 1990 stattfinden.

- Themenkreise:
- «Klein- und Mittelbetriebe der Textilindustrie im lokalen und regionalen Umfeld»
  - Einführung in das «Handwerk» der Public Relations



## Anmeldung

Public Relations Seminar I  
«Textilunternehmen und Öffentlichkeit»  
10. November 1989

Teilnahmegebühr VSTI-Mitglieder Fr. 120.-, Nichtmitglieder Fr. 310.-

Teilnahme

Name/Vorname: \_\_\_\_\_

Firma: \_\_\_\_\_

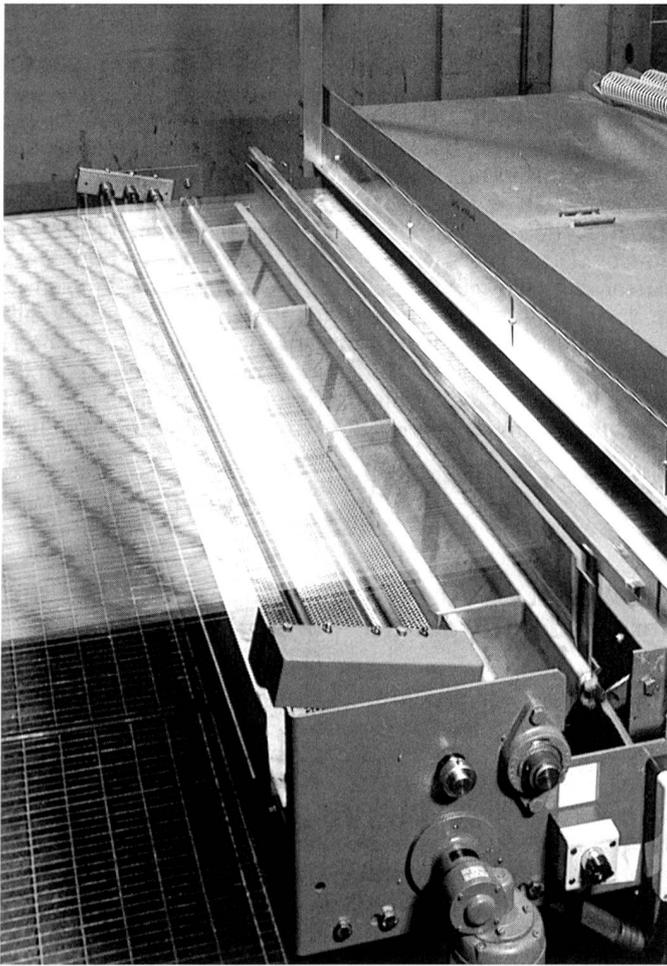
Adresse: \_\_\_\_\_

Telefon: \_\_\_\_\_

Datum: \_\_\_\_\_

Unterschrift: \_\_\_\_\_

Einsenden bis **25. Oktober 1989** an VSTI, Postfach 680, 8027 Zürich



Nass-Teilung

### Nassteilfeld

Im Nassteilfeld kann die Fadenschar vor dem Führungskamm in 4 Lagen aufgeteilt werden. Die verwendeten spezialbeschichteten Teilstäbe werden motorisch angetrieben. Die Teilstäbe und der Kamm werden gekühlt, um Schlichteablagerungen zu vermeiden.

### Trockner und Trockenteilfeld

Die Zettelkette wird zur Vortrocknung durch zwei Trockenkammern geführt, deren Standardlänge 5 m beträgt. In den Trockenkanälen bewegt sich die Luft im Gegenstrom zur Kettlaufrichtung. Bei Maschinenstops und bei Kriechgang wird die Lufttemperatur abgesenkt und durch Frischluftzufuhr auf eine wählbare Temperatur gekühlt.

Die Endtrocknung erhält das Garn auf teflonierten, dampf-beheizten Zylindertrocknern.

Im Trockenteilfeld können Präparationen auf das Garn aufgebracht werden. Zusätzlich besteht die Möglichkeit, eine Garnkühlung mittels eines Kühlaggregates durchzuführen. Ausserdem kann eine Fadenbruchüberwachung installiert werden, die die Anlage bei Erkennung eines Fadenbruchs stillsetzt.

### Kettbaumbewicklung

Die Kettbaumbewicklung erfolgt durch eine elektronisch gesteuerte Bäummaschine mit vorgewählten und gesteuerten Wickelparametern. Der Kettbaum wird angetrieben durch einen geräuscharmen Gleichstromantrieb.

Bedienung und Überwachung des Betriebsprozesses sind an einer Stelle der Anlage zentralisiert.

### Antrieb

Der Antrieb der Anlage erfolgt über Gleichstrommotore. Die Feinabstimmung zwischen Einlauf-Quetschwalze und Trockner erfolgt über mechanische Getriebe. Eine Verstärkungskontrolle oder auch ein wahlweise spannungskontrolliertes Einstellen der Antriebe ist möglich.

### Überwachungs- und Steuerungssysteme

Zur Überwachung und Steuerung der Maschine stehen zwei Systeme zur Verfügung:

1. Die Betriebsdatenerfassung für alle relevanten Produktionsinformationen einschliesslich der Beschlichtungsanzeige. Darüber hinaus werden alle wichtigen Maschinenfunktionen kontrolliert und in einem Schaubild angezeigt.
2. Die Rechnersteuerung Logos für eine automatische Steuerung und Überwachung der Anlage und der Produktion. Die Bedienungsstation mit Bildschirm ist integrierter Bestandteil der Maschine.

Heinrich Bongartz  
Gebr. Sucker + Franz Müller GmbH & Co.  
D-4050 Mönchengladbach 1

## Transportsysteme und Lagereinrichtungen

### Still GmbH, CH-8957 Spreitenbach

#### Neue Schubmaststapler-Reihe mit Freisichtmast

Unter der Typenbezeichnung EFSM stellt Still seine modifizierte Schubmaststapler-Reihe vor. Sie wird als 24-Volt- oder 48-Volt-Version angeboten. Mit entsprechendem Freisicht-Triplexmast - nutzbare Hubhöhe maximal 8570 mm<sup>±</sup> und Tragfähigkeiten von 1250, 1600 und 2000 kg, lassen sich praktisch alle vorkommenden Lageraufgaben effektiv und wirtschaftlich lösen.

Beim Lastaufnehmen sind die Bezugspunkte «Lauftrad und Gabel» durch die Quersitzanordnung gut zu kontrollieren. Weil eine hohe Last selbst das grosse Fenster im Mast schliessen kann, wird gegen die Lastrichtung transportiert. Nach «hinten» hat der Fahrer ohne Körperdrehung, immer ein freies Sichtfeld.

Als Fahrtrieb dient ein nicht mitgelenkter, gelüfteter Reihenschlussmotor mit einer Leistung von 2,8 kW/24 V bzw. 4,2 kW/48 V bei KB 60 Min. Diese starken Motoren haben im unteren Drehzahlbereich bereits ein hohes Drehmoment, das für eine hohe Transportleistung ausschlaggebend ist. Serienmässig wird die Fahrgeschwindigkeit über eine elektronische Impulssteuerung geregelt.

#### Ergonomie im Fahrer-Cockpit

Ein weiterer Vorteil dieser Schubmastreihe ist der komfortable Staplerarbeitsplatz. Der Fahrerplatz ist grosszügig bemessen und bietet eine uneingeschränkte Kniefreiheit. Die neigbare Lenksäule, in Verbindung mit dem mehrfach verstellbaren Fahrersitz, ermöglicht dem Fahrer den richtigen Abstand zum Lenkrad und zu einer ermüdungsfreien Kör-



Unter der Typenbezeichnung EFSM stellt Still seine modifizierte Schubmaststapler-Reihe vor. Mit dem entsprechenden Freisicht-Triplexmast – nutzbare Hubhöhe max. 8570 mm – lassen sich praktisch alle vorkommenden Lageraufgaben effektiv und wirtschaftlich lösen. Foto: Still GmbH

perhaltung. Ventilhebel für Heben/Senken, Mastvorschub, Mastneigung sowie eventueller Zusatzgeräte und der grossflächige Fahrtrichtungsumschalter befinden sich im ergonomischen Zugriff des Fahrers. Auf einem Display können dem Fahrer verschiedene Funktionen angezeigt werden.

Umweltfreundlich und sicher ist die mit asbestfreien Bremsbelägen versehene Innenbackenbremse. Sie wirkt auf die Motorwelle und lässt sich über einen Bremskraftzylinder durch Pedaldruck feinfühlig dosieren.

*Service: rasch und preisgünstig*

Für die Servicefreundlichkeit hat Still bei dieser neuen Generation sehr viel getan und neue Wege beschritten. Mit wenigen Handgriffen sind die Abdeckplatten am Stapler entfernt und die Aggregate und Installationen sind frei zugänglich. Ein Punkt, an dem Instandhaltungsfachleute und Betriebswirtschaftler besonders interessiert sind.

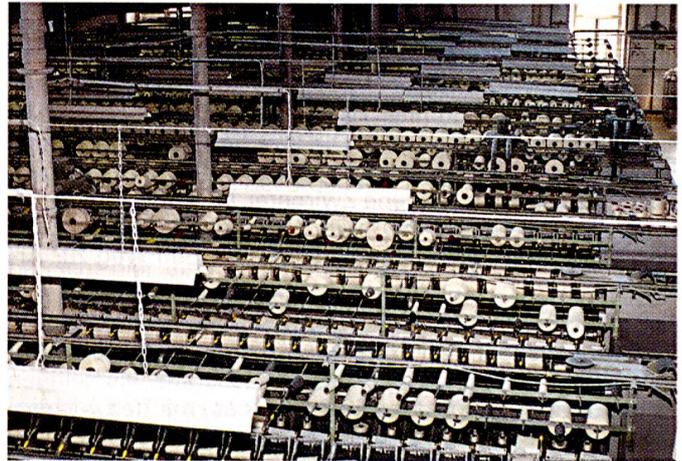
Auf Wunsch sind die Stapler mit einem hydraulischen Gabelseitenschieber oder dem vor allem bei Kühlraumeinsatz vorzuziehenden Mastquerverschub lieferbar.

Zielgerichtete Werbung = Inserieren  
in der  
«mittex»

## mit tex Betriebsreportage

### E. Ruoss-Kistler AG und der «Tag der Textilindustrie»

Spezialistin für feine Baumwollzwirne ist die in Buttikon, in der Linth-Ebene, gelegene E. Ruoss-Kistler AG, deren Produktionsbetrieb im benachbarten Galgenen liegt. Wir nahmen, aus aktuellem Anlass, den «Tag der Textilindustrie» beim Schopf, um einmal am Beispiel eines der knapp 60 Unternehmen, die ihre Tore am «Textiltag» öffneten, Motivation, Vorbereitung, Durchführung und Fazit einer solchen, doch recht aufwendigen «Übung» etwas näher zu beleuchten. Unser Serientitel «mittex-Betriebsreportage» hat daher doppelten Sinn: neben dem Blick auf den aktuellen Stand des Unternehmens steht in der Retrospektive der «Tag der offenen Tür» im Rahmen des Interesses.



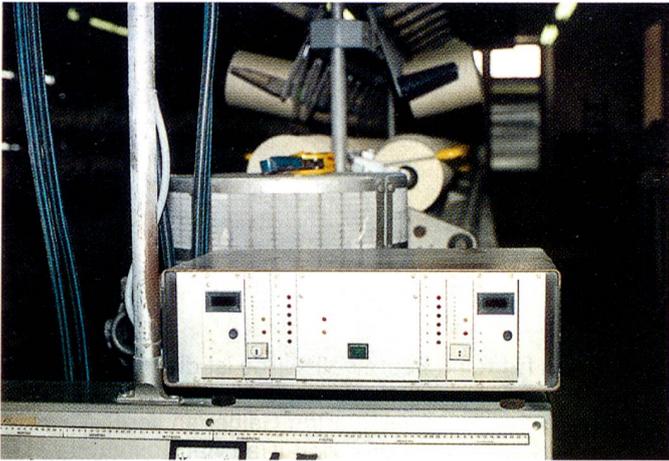
DD-Zwirmmaschinen von Volkmann und Saurer Alma

### Aus Solidarität

Dipl. Ing. ETH Arno Mächler und Peter Städtler erläuterten dem Besucher die dem Unternehmen für den «Tag der Textilindustrie» im Vorfeld anfallenden Aufgaben. Arno Mächlers Entscheidung, am «Tag der Textilindustrie» teilzunehmen, der vor etwa einem Jahr nach einem ersten Zirkular des Industrieverbandes Textil zu fällen war, ist ebenso klar wie uneigennützig begründet: auf eine entsprechende Frage lautete die Antwort spontan: «aus Solidarität mit der gesamten Textilindustrie». Man hielt es in Buttikon für notwendig, dass wieder einmal in den Medien und insbesondere in der Presse durch diesen Tag ein positives Echo erwirkt werden sollte. Überhaupt nicht im Vordergrund der Überlegung stand dabei beispielsweise eine betriebsbezogene Nachwuchswerbung für E. Ruoss-Kistler AG. Zudem wollte man, wie andere Unternehmen, auf einen Widerhall in der lokalen Presse stossen. Erst in einer späten Phase entschied man sich, für diesen Tag doch eine recht ausgedehnte Infrastruktur und ein Instrumentarium bereitzustellen.

### Grosser interner Einsatz

Als Lohnzwirnunternehmen konnten dem breiten Publikum aus direkter, eigener Fertigung naturgemäss nur Zwirne gezeigt, bzw. der Zwirnprozess konnte erläutert werden. Zur



Qualitätssteigerung durch elektronische Datenerfassung mit Geräten, die in der eigenen Elektronik-Abteilung entwickelt wurden

besseren Veranschaulichung in bezug auf den Einsatz von Zwirnen in Endprodukten wurden daher zweckmässigerweise am Beginn des beschilderten Rundganges im Betrieb Galgenen ein kleines, aber um so anschaulicheres Modestudio mit Fertigteilen (u.a. Nachtwäsche, Hemden) sowie ein Monitor mit dem endlos laufenden, in der Branche bereits bekannten Image- und Nachwuchsförderungsfilm «Schweizer Textil-Symphonie» installiert. Im gleichen Raum konnten auch die anspruchsvollen Preise für den Besucher-Wettbewerb (Tischtennis-Tisch, Hometrainer, Mountain-Bike etc.) besichtigt werden. Die Wettbewerbsfragen, auch ist hier ein durchgezogenes Konzept deutlich zu erkennen, bezogen sich auf die eigene Zwirnerei, aber auch auf einige umweltbezogene Themen wie Verpackungsmaterial oder den Treibstoffaufwand des Personals für den Weg zur Arbeit.

Die dem Besucher am Samstag zwischen 9.00 Uhr und 15.00 Uhr abgegebenen Unterlagen umfassten u. a. einen informativen, knapp und präzise formulierten, vierseitigen Programmfalzprospekt (halbe A4-Grösse) mit den wichtigsten Daten der Firmengeschichte sowie ergänzenden Erläuterungen zum Betriebsrundgang. Letztere waren richtigerweise auf den nichttextilen Laien zugeschnitten; die Erklärungen zum Zwirnvorgang (Ringzwirn- und DD-Verfahren) waren mit aller wünschenswerten Klarheit formuliert. Auf einem gesonderten Einlageblatt schliesslich stand der nach dem «multiple-choice»-Schema aufgelistete Fragekatalog zum Firmenwettbewerb.

Im angemieteten Zelt waren dem Programmprospekt zudem Gutscheine für Speis und Trank eingefalzt, ebenso ein Bon für ein Präsent, ein Nähzwirnsortiment.

### Gesonderte Lokalpresseinformation

In der Lokalpresse wurden vorgängig, zum Teil zweimal, entsprechende Inserate für den «Tag der Textilindustrie» bei E. Ruoss-Kistler AG plazierte. Dazu wurde das von den Verbänden zur Verfügung gestellte Sujet verwendet. Die Schwarzweiss-Wiedergabe dieses Sujets in den Zeitungen erwies sich jedoch nach Ansicht der Geschäftsleitung nicht als sonderlich Aufmerksamkeit erheischend – mit anderen Worten, ein geeigneteres Motiv hätte sicherlich zusammen mit dem Text ein wesentlich breiteres Echo erzeugt. Die Lokalredaktoren der verschiedenen Blätter wurden am Vortag (Freitagmorgen), also nicht am Samstag, direkt im Betrieb Galgenen eingehend über die Aktion informiert. Diesbezüglich stellte das Unternehmen selbst eine umfangreiche Dokumentation zusammen, die durch die IVT-

Presseunterlagen ergänzt wurden. Arno Mächler selbst äusserte sich darin zur Geschäftstätigkeit seines Unternehmens und darüber hinaus zur Zukunft der schweizerischen Textilindustrie im allgemeinen wie auch zur Zwirnstufe im speziellen. Ein Zwirn-Fabrikationsschema und eine Firmen-Organigramm vervollständigten die den Redaktoren der Lokalpresse und des Lokalradios abgegebenen Unterlagen. Ebenfalls am Vortag wurden die Lokalbehörden eingeladen, dazu die Ärzteschaft der Region.

### Zweigeteiltes Echo

Der gesamte finanzielle Aufwand für den Textiltag bei E. Ruoss-Kistler bezifferte sich auf etwa 20 000 Franken, ohne dass darin die dafür geleistete Arbeitszeit einbezogen ist – ein, gemessen an der Grösse des Unternehmens, doch erheblicher Kostenfaktor. Das Fazit nach dem «Tag der Textilindustrie» fiel zweischneidig aus. Die separat geladenen Gäste, insbesondere die Behörden und Politiker, leisteten der Einladung sehr zahlreich Folge, der Gemeinderat erschien fast vollzählig. Die Mediziner allerdings glänzten mit einer Ausnahme durch Abwesenheit, ebenso reagierte nur ein geringer Teil der geladenen Lehrerschaft. Als eindeutig enttäuschend muss jedoch die Beteiligung am Samstag eingestuft werden, kamen doch insgesamt nur 350 Personen, darin eingeschlossen Angehörige des Firmenpersonals. Diese recht bescheidene Resonanz dürfte nicht zuletzt auf die eingesetzten Werbemittel zurückzuführen sein, die, wie bereits erwähnt, als nicht befriedigend eingestuft wurden. Wer jedoch kam, und dies ist die positive Seite, war am Unternehmen äusserst interessiert, nicht selten verblieben



Fachmaschine mit Präzisionswicklung

die Besucher bis zu 1½ Stunden im Betrieb selbst. Schliesslich hatte die relativ geringe Besucherzahl aber auch zur Folge, dass bei den geführten Rundgängen eingehender informiert und diskutiert werden konnte, mithin der Besucher ein deutlicheres Bild gewinnen konnte, als dies bei höherer Frequenz der Fall gewesen wäre.

### Zum Unternehmen selbst

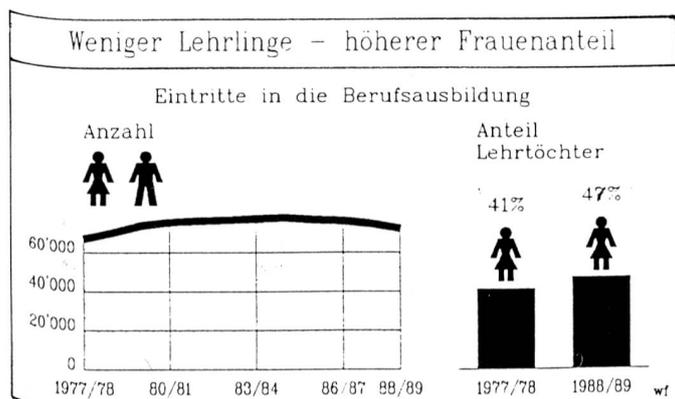
Das Feinzwirnunternehmen E. Ruoss-Kistler AG beschäftigt heute 55 Personen, davon sind 40 im Bereich der Zwirnerie und die übrigen im Sektor Elektronik. Der Maschinenpark umfasst 3500-DD-Spindeln und gut 1000 Ringzwirnschpindeln. Dazu kommen die entsprechende Spulkapazität und eine moderne Sengerei. Die Produktionsmittel laufen durchgehend, d. h. am Wochenende ohne Personal, bis die aufgesteckten Mengen durchgelaufen sind. Hergestellt werden glatte, feine Baumwollzwirne bis Ne 160/2. Die Produktion erreichte im letzten Jahr 600 000 Kilogramm, die Durchschnittszwirnnummer belief sich auf Ne 80/2. Die Investitionen erreichten in der Fünfjahresperiode 1985 bis 1989 rund 2,5 Mio. Franken allein in Maschinen. Total wurden seit 1970 7 Mio. Franken in Maschinen und 1 Mio. Franken in Gebäude aus selbst erarbeiteten Mitteln investiert. Gegenwärtig werden zusätzlich vier neue Saurer à 160 Spindeln montiert, die zu einer weiteren Qualitätssteigerung beitragen; eine weitere Maschine kommt als Ersatz dazu. Die gegenwärtige Ertragslage wird als gut bezeichnet.

Peter Schindler

## Volkswirtschaft

### Ein Königreich für einen Lehrling

Für zahlreiche Jugendliche findet in diesen Wochen der Einstieg ins Berufsleben statt. 1988/89 traten 72 500 junge Leute eine Berufsausbildung an, 7,7% mehr als 1977/78, jedoch 7,3% weniger als im Rekordjahr 1984/85. In dieser Entwicklung widerspiegelt sich das Nachrücken der geburtschwachen Jahrgänge. Ohne die verstärkte Beteiligung der



Frauen und ausländischer Jugendlicher an der Berufsausbildung hätte der Rückgang schon zu Beginn der 80er Jahre eingesetzt. Die Folge ist ein teils gravierender Mangel an Auszubildenden. Der Kampf um die raren Lehrlinge führt denn auch zuweilen zu fragwürdigen Methoden bei der Lehrlingswerbung. Nicht Lockvogelpolitik, sondern gute Berufsinformation kann den jungen Leuten jedoch eine echte Entscheidungshilfe bei der Berufswahl bieten und Unzufriedenheit mit der gewählten Tätigkeit vermeiden helfen. Angesichts der Mangelsituation beim beruflichen Nachwuchs erhält die Verbesserung der Fähigkeiten der Mitarbeiter durch verstärkte Aus- und Weiterbildung erhöhte Bedeutung. Zudem dürften bei den Frauen noch unausgeschöpfte Nachwuchsreserven bestehen.

### Weniger Schüler – mehr Studenten

Das Nachrücken der geburtschwachen Jahrgänge widerspiegelt sich in der Schülerzahl. Von 1978/79 bis 1988/89 verminderte sich die Zahl der Schüler in der obligatorischen Schule um 21,8% auf 696 500. Auf der Primarstufe fand im Laufe der letzten zwei Jahre allerdings wieder eine leichte Zunahme um insgesamt 2,6% auf 383 000 Schüler statt. In den Maturitätsschulen erhöhte sich die Schülerzahl im vergangenen Jahrzehnt um 18,3% auf 52 300, lag aber um 6,4% unter dem Wert des Rekordjahres 1983/84. Die Schulen für Unterrichtsberufe verzeichneten 1988/89 7900 Schüler, annähernd 30% weniger als zehn Jahre zuvor. Seit fünf Jahren herrscht hier eine ununterbrochen sinkende Tendenz. Bei den Hochschulen ist trotz des Eintritts der geburtschwächeren Jahrgänge ins Hochschulalter ein stets stärkerer Zulauf festzustellen. Innert zehn Jahren nahm der Bestand der eingeschriebenen Studenten um knapp 40% auf 80 600 zu. Nebst dem Trend zu höherer Bildung fallen dabei ausländische Studenten, die in der Schweiz ein Nachdiplom- oder Doktorandenstudium beginnen, ins Gewicht.

(Quellen: wf: Zahlenspiegel, diverse Jahrgänge)

### Auslandteuerung vermindert Frankenwert

Der mittlere, mit schweizerischen Exporten in 15 wichtige Länder gewichtete nominelle Index von Fremdwährungskursen des Schweizer Frankens lag im Juli 1989 um 40,8% (Indexstand: 140,8) über dem als Indexbasis 100 angenommenen Mittelwert vom November 1977. Im Mittel der ersten sieben Monate des laufenden Jahres war der Franken gegenüber dem Ausland nominell 39,5% mehr wert als im November 1977, in der entsprechenden Periode des Vorjahres 49,4%. Unsere Währung hat damit deutlich an Terrain verloren, wobei in den Monaten Juni und Juli 1989 allerdings eine leichte Erholung festzustellen war.

Wesentlich geringer als der nominelle ist der mit der Teuerung im Ausland korrigierte reale Wertzuwachs des Frankens. Angesichts der zum Teil beträchtlich höheren ausländischen Teuerung war unsere Währung im Juli 1989 real lediglich 2,4% mehr wert als vor rund 12 Jahren, im Durchschnitt der ersten sieben Monate 1989 2,3%, verglichen mit 11,3% in



## **AUTOCONER DICOPAC® – Der erste Kreuzspulautomat mit Stufenpräzisions-Wicklung**

Der AUTOCONER DICOPAC® produziert  
Kreuzspulen mit bisher nie gekannten  
Eigenschaften:

- höheres Spulengewicht bei gleichem  
Durchmesser
- beispielhaftes, hervorragendes Ablauf-  
verhalten in allen Durchmesserbereichen

AUTOCONER DICOPAC® – in der Kreuzspulerei  
eine neue Dimension für die Kreuzspulenqualität!

*Schlafhorst*®

**Die Garnspezialisten**

W. Schlafhorst & Co. · Postfach 205 · D-4050 Mönchengladbach 1 · W.-Germany  
Tel. 0 2161/28-0 · Telefax 0 2161/28 26 45 · Telex 8 52 381 · Teletex 2 161 314 = slaf d ttx

**Theo Schneider & Co. AG.** · Neue Jonastr. 61 · 8640 Rapperswil  
Telefon: 0 55/27 84 84 · Telex: 8 75 594 t sco ch · Telefax: 55/27 98 15

der entsprechenden Vorjahresperiode. Auch real ist der Wertzuwachs des Frankens gegenüber dem Ausland somit geschrumpft. Gegenüber einzelnen Währungen hat der Schweizer Franken im Zeitraum November 1977 bis Juli 1988 real sogar an Wert verloren, so etwa im Vergleich zum US-Dollar mit -4,1%, zum britischen Pfund mit -12,1% und zur italienischen Lira mit gar -14,2%. Im Verhältnis zur D-Mark legte der Franken real um 15,1% zu, gegenüber dem französischen Franc um 7,8%. Die realen Indices für die Monate Mai bis Juli 1989 sind noch provisorisch.

(Quelle: Schweiz. Nationalbank, SNB: Monatsbericht Nr. 8/89)

## Zeitfragen aus Wirtschaft und Staat

### Grundsatzprobleme

Die grossen Herausforderungen der Zukunft können nur bewältigt werden, wenn die Qualität des Wirtschaftsstandortes Schweiz laufend verbessert wird, d.h. dessen Vorteile erhalten und die Mängel so rasch als möglich beseitigt werden. Diese Strategie muss durch eine konsequente Freihandelspolitik ergänzt werden, zu der es für unsere kleine, offene Volkswirtschaft keine Alternative gibt. Diese Forderungen stellt der Vorort des Schweizerischen Handels- und Industrie-Vereins ins Zentrum seines jüngsten Jahresberichtes.

#### *Die Schweiz im internationalen Standortwettbewerb*

Die Schweizer Wirtschaft steht heute in einem harten internationalen Standortwettbewerb. Für die einzelnen Unternehmungen geht es darum, die Herausforderungen des ökonomischen und technologischen Wandels unter den Bedingungen einer zunehmenden Globalisierung der Märkte und Internationalisierung der Leistungserstellung zu bestehen. Gefragt ist dabei nicht allein die preisliche Wettbewerbsfähigkeit. Verlangt werden ausserdem Investitions- und Innovationskraft der Unternehmungen und die Leistungsbereitschaft, Qualifikation und Motivation der Kader und Mitarbeiter.

Weder das eine noch das andere kann durch staatliche Massnahmen ersetzt oder verordnet werden. Die Wirtschaftspolitik kann aber Hindernisse aus dem Weg räumen, die den wirtschaftlichen Antriebskräften im Weg stehen, das Leistungsstreben lähmen oder die Neuerungsaktivitäten am Entfalten hindern. Möglichkeiten dafür gibt es auf verschiedenen Gebieten, beispielsweise in der Ordnungspolitik (Entfaltung der Marktkräfte), in der Infrastrukturpolitik (Verkehr, Bildung, Forschung), in der Finanz- und Geldpolitik (Geldwertstabilität); sodann in einer massvollen Sozialpolitik, der Umweltpolitik und einer vorausblickenden Energiepolitik. In diesem Zusammenhang muss sich vermehrt die grundlegende Einsicht durchsetzen, dass nicht nur die Unternehmen, sondern das gesamte wirtschaftliche und soziale System eines Landes in einem internationalen Wettlauf stehen und deshalb periodisch angepasst und verbessert werden müssen.

#### *Das Steuersystem als Eckpfeiler*

Wesentlicher Eckpfeiler eines günstigen Wirtschaftsklimas ist das Steuersystem. Mit der Modernisierung der Warenumsatzsteuer, dem Verzicht auf die Investitionsbesteuerung und den Ermässigungen bei der Stempelabgabe unternimmt der Bundesrat einen wichtigen, erfolgversprechen-

den Schritt in die richtige Richtung. In einem nächsten Anlauf gilt es die Mehrwertsteuer anzupacken. Dieses wettbewerbsneutrale Umsatzsteuersystem mit Einbezug der Dienstleistungen ist in Europa eingeführt, und unsere engeren Beziehungen mit der europäischen Gemeinschaft erfordern es, dass sich die Schweiz auf dem steuerlichen Sektor an die Verhältnisse in Europa anpasst.

Ein ausgeglichener Bundeshaushalt muss nach Ansicht des Vororts in erster Linie mit dem Mittel einer massvollen Ausgabenentwicklung erzielt werden. Nur so gelingt es, die zu starke Expansion des öffentlichen Sektors in den 60er und 70er Jahren auf einen unseren Verhältnissen angepassten Rahmen zurückzuführen.

#### *Die Schweiz im Welthandels-System*

Von grosser Bedeutung für die vom Welthandel abhängige Schweiz sind die unter der Bezeichnung «Uruguay-Runde» laufenden multilateralen Handelsverhandlungen im Rahmen des GATT. Erste vorläufige, für die Schweiz wichtige Ergebnisse sind die Verbesserung des Verfahrens der Streit-schlichtung und ein System für die Überwachung der Handelspolitik der Mitgliedsländer. Solchen, für die Stärkung des Handelssystems wesentlichen Verbesserungen der Spielregeln, muss die Schweiz grosse Priorität einräumen.

Wichtig für den Fortbestand der internationalen Zusammenarbeit im GATT sind weitere Fortschritte auf dem Agrar-sektor. Wie alle anderen Länder muss auch die Schweiz ihr Agrarstatut strengerem, international anerkannten Regeln unterstellen und den Marktkräften ein breiteres Aktionsfeld zurückgeben.

Vorort, 8001 Zürich

## Wirtschaftspolitik

### Humanisierung der Wirtschaft

#### Veränderte Problemstellung

Wenn wir uns auf den Standpunkt der wohlhabendsten Volkswirtschaften stellen und voraussetzen, dass ihr Wohlstand noch weiter steigen wird, erhebt sich die Frage, ob denn die Aufgabe der Wirtschaftspolitik nach wie vor darin zu erblicken sei, ihren Güterstrom unentwegt zu verbreitern, ihr Sozialprodukt also zu vergrössern. Haben sich denn nicht im Laufe der Zeit die Verhältnisse gründlich geändert, aufgrund derer diese Forderung erhoben wird?

Daran kann kein Zweifel bestehen. Wir sind heute so weit, dass in den fortgeschrittensten Volkswirtschaften die Probleme der Massenarmut als einigermaßen überwunden gelten dürfen. Als Massenarmut sei hierbei ein Zustand verstanden, bei dem ganze Bevölkerungsgruppen aufgrund ih-

rer wirtschaftlichen und sozialen Stellung Not leiden und ihre Güterversorgung das konventionelle Existenzminimum kaum erreicht. Damit soll zum Ausdruck gebracht werden, dass es eine individuelle Armut (zum Unterschied von der Massen- oder Gruppenarmut) auch in reichen Volkswirtschaften nach wie vor geben kann. Ihr ist aber selbstverständlich auf anderem, leichterem Wege beizukommen als der Not ganzer Bevölkerungsschichten. Ferner dürfte klar sein, dass die sogenannte «relative Armut» ein ständiger Begleiter sein wird. Stets gibt es Leute, die ärmer sind als andere – auch wenn sie bereits über ein Automobil und einen Fernsehapparat verfügen.

Es waren jedoch in erster Linie die Zustände der absoluten und der Gruppenarmut, die in der Vergangenheit dazu Anlass boten, der Wirtschaft und der Wirtschaftspolitik die Aufgabe zu übertragen, in erster Linie das individuelle und kollektive Versorgungsniveau zu heben. Nachdem aber diese Ziele einigermaßen erreicht sind, lässt sich die Frage aufwerfen, welche Zielsetzung für die Zukunft Geltung haben soll. Ist es nicht angezeigt, eine Neuorientierung vorzunehmen, nachdem die Magenfrage gelöst ist?

### Neue Randbedingungen

Es sind gleichzeitig Randbedingungen oder Nebenbedingungen zu erfüllen, an die früher nicht zu denken war, weil das Überleben im Vordergrund stand. Als eine dieser Nebenbedingungen sei vorerst die menschengerechte Ausgestaltung der Arbeitsplätze und die Anpassung der Arbeit an die Natur genannt. Denn die überkommene Zielsetzung der Wirtschaft krankt zweifellos daran, dass sie den Menschen ausschliesslich in seiner Eigenschaft als Konsument ins Auge fasste, ohne zu beachten, dass derselbe Mensch in der Regel gleichzeitig Produzent war und sogar den überwiegenden Teil seiner verfügbaren Zeit am Arbeitsplatz verbrachte. Da nun aber seine Interessen als Verbraucher einigermaßen zufriedengestellt sind, scheint es am Platze, sich vermehrt jenen Bedürfnissen zuzuwenden, die der Mensch in seiner Eigenschaft als Erwerbstätiger geltend macht. Dazu gehört das «human engineering», also die Anpassung der Maschine, Werkstücke, Transportanlagen, aber auch der Fabrikräume, der Temperatur und Luftfeuchtigkeit, des Lärmpegels und Staubes an die physiologischen und psychologischen Eigenarten des Menschen.

Dass die weitgetriebene Arbeitsteilung der Verwirklichung dieses Begehrens Grenzen setzt und dass auch die Automation ihr nicht unbedingt förderlich ist, braucht kaum betont zu werden. Infolgedessen scheint die Forderung nicht abwegig, dass gerade im Hinblick darauf Massnahmen zu rechtfertigen sind, die die Erhaltung einer gewissen Zahl von Selbständigen bezwecken. Denn wenn einer mit seinem persönlichen Vermögen die Verantwortung für die Folgen seiner Dispositionen trägt, ist er im allgemeinen auch viel eher «mit Leib und Seele» bei seiner Arbeit. Er hat andererseits eine grössere Freiheit in der Zeiteinteilung und erbringt zumeist nicht nur Teilleistungen in einem kaum übersehbaren Räderwerk. Vielmehr erfüllt er eine abgerundete Funktion, deren erfolgreiche Ausübung Zufriedenheit verschafft.

### Der soziale Aufstieg

Gesellschafts- und sozialpolitisch ist es heutzutage unerlässlich, dafür besorgt zu sein, dass auch der soziale Aufstieg nicht auf unüberwindliche Schwierigkeiten stösst, dass der Kreislauf der Elite funktioniert und die nach oben offene Gesellschaft nicht bloss auf dem Papier realisiert ist.

Die «revolution of rising expectations», die in den Entwicklungsländern so grosse Umwandlungen hervorruft, hat ihren Herd ja nicht dort, sondern im Abendland. Hier allerdings ist anzuerkennen, dass die Ausbreitung des Managementsystems, das heisst die fortschreitende Verdrängung des Eigentümerunternehmers durch den angestellten Direktor und der Zwang, jeweils die tüchtigsten Nachwuchskräfte auch an die Spitze zu berufen, schon weit gediehen ist. Die Meritokratie oder Leistungsaristokratie als spezifisch moderne Ordnung des sozialen Systems begegnet kaum mehr grundsätzlichen Widerständen. In ökonomischer Betrachtungsweise ist hier vor allen Dingen das Postulat vorzubringen, die Märkte sollten offen sein. Dieses Verlangen wendet sich zur Hauptsache gegen die Einzel- und Kollektivmonopole. Es rechtfertigt sich nicht in erster Linie deswegen, weil etwa die Monopolisten zu hohe Preise fordern und demzufolge weniger absetzen und produzieren können, als dies bei einem anderen Verhalten möglich wäre. Gegen die Geister einer solchen Ausbeutung sind vielmehr die Korrektive der Fortschritts- und Substitutionsgüterkonkurrenz im allgemeinen durchaus wirksam. Ausserdem lässt sich ja darauf hinweisen, dass die Forschungsaufwendungen derjenigen nicht gering zu sein pflegen, die sich einer gefestigten Marktstellung erfreuen.

Wenn dennoch offene Märkte als grundsätzlich wünschenswert bezeichnet werden, so deswegen, weil die Freiheit der wirtschaftlichen Betätigung, das heisst die Möglichkeit, in jeder Branche einen Betrieb eröffnen zu können, ein Gut von so überragender Bedeutung darstellt, dass es nicht ohne Not faktisch oder rechtlich beschnitten werden sollte – man erinnere sich an das Bierbrauerkartell. Hinzu kommt weiter die alte Erfahrung dass geschlossene Gruppen, die sich im Besitz einer gesicherten Machtposition befinden, nur zu gerne degenerieren. Es sind mit andern Worten in erster Linie individual-psychologische und soziologische Gründe, die eine Offenheit der Märkte nahelegen – eben im Sinne einer Humanisierung der Wirtschaft.

### Wettbewerbspolitik

An die Adresse der Wettbewerbspolitik ist im übrigen der Wunsch zu richten, dass die Konkurrenz weder allzu intensiv noch zu wenig nachdrücklich sein müsse. Die Erfahrung zeigt nämlich, dass beispielsweise Phasen der konjunkturellen Depression mit ihren Angebotsüberschüssen dazu angehtan sind, die guten Sitten zu verderben. Der Kampf um Marktanteile wird zu einem Ringen um die eigene wirtschaftliche Existenz, bei dem die Spielregeln des Anstands nur zu gerne preisgegeben werden. Der Skrupellose gibt den Ton an, und unter diesem Druck der Grenzmal sehen sich auch die andern genötigt, die Halsabschneiderkonkurrenz mitzumachen, die Qualitäten zu verschlechtern, zum Rabattgeschäft Zuflucht zu nehmen, zum Verdrängungsboykott zu greifen, unter den eigenen Selbstkosten zu verkaufen usw. Es liegt auf der Hand, dass ein solches Verhalten geeignet ist, den Wettbewerb als Institution zu diskreditieren und den Ruf nach staatlichen oder privaten Massnahmen laut werden zu lassen.

Umgekehrt steht auch fest, dass eine unzulängliche Wettbewerbsintensität Ergebnisse zeigt, die kritikbedürftig sind. Sie hat Knappheitsrenten zur Folge, die nichts zu tun haben mit den Leistungen der Anbieter, sondern ausschliesslich mit den Nachfrageüberschüssen. Wenn selbst die Grenzunternehmungen ohne weiteres auf ihre Rechnung kommen, lässt die Auslesefunktion der Konkurrenz zu wünschen übrig. Bei gesichertem Absatz mangelt es am Zwang zur Leistungssteigerung. Im Verteilermarkt ist nicht der Kunde König, sondern der Produzent sitzt am stärkeren Hebelarm und diktiert die Bedingungen.

## Konjunkturpolitik

Insgesamt gelangen wir so von der Wettbewerbspolitik unmerklich zur Konjunkturpolitik. Ihr Ziel kann dahin umschrieben werden, einen Zustand annähernder Vollbeschäftigung aufrechtzuerhalten. Welche Bedeutung hat diese Konstellation für den wirtschaftenden Menschen? Sie bewirkt zunächst für die Unternehmer, dass der Wettlauf um den Absatz nicht allzu hart, aber auch nicht zu bequem ist. Sie bringt sodann für die grosse Masse der Unselbständigerwerbenden einen Gewinn an Sicherheit und Stabilität mit sich. Die wirtschaftliche Sicherheit resultiert vor allen Dingen daraus, dass der Einzelne die Möglichkeit der Wahl hat. Er ist nicht darauf angewiesen, sich von seinem Vorgesetzten alles gefallen zu lassen oder unter demütigenden Bedingungen um Beschäftigung zu bitten. Die marktstrategische Lage des Arbeitgebers ist derjenigen des Arbeitnehmers nicht überlegen – insbesondere dann nicht, wenn dessen Interessen noch durch mächtige Gewerkschaften wahrgenommen werden.

Was den Freiheitsbedarf betrifft, ist insbesondere darauf aufmerksam zu machen, dass die Konsumfreiheit erst dann zur Realität wird, wenn man nicht mehr genötigt ist, die Gesamtheit des erzielten Einkommens für die Güter des Existenzbedarfs aufzuwenden. Je mehr der Wahlbedarf zunimmt, desto grösser wird auch die Wahlfreiheit.

«Aus dem Wochenbericht der Bank Julius Bär»

## Mode

### Des Mannes neue Kleider

#### Leicht und bequem – die andere «Philosophie» des Herrenanzugs

Der Fortschritt kam in kleinen Schritten und auf leisen Sohlen. Nur wenigen Verbrauchern ist bewusst geworden, welcher durchgreifender Wandel sich in der Herrengarderobe vollzogen hat. Im Vergleich zu früher bietet des Mannes Anzug heute einen ungleich grösseren Tragekomfort. Das liegt teils am Schnitt, teils an der Verarbeitung, nicht zuletzt aber daran, dass die Stoffe leichter geworden sind.

#### Feinheitsmass

Tuche «liegen» normalerweise 150 Zentimeter breit. Als Feinheitsmass dient das Gewicht je laufender Meter. Anfangs der sechziger Jahre, weiss Dr. Horst Sievernich vom Verband der deutschen Tuch- und Kleiderstoffindustrie, wogen noch die meisten Anzugstoffe zwischen 460 und 480 Gramm. Heute machen Tuche zwischen 260 und 280 Gramm das Gros der Anzugstoffe aus. Doch es werden auch Leichtgewichte zwischen 220 und 250 Gramm hergestellt.



Eine Falte bedeutet kein Malheur mehr. Auch des Mannes neue Kleider dürfen, sie sollen sogar den Körperbewegungen folgen. Der Fortschritt kam auf leisen Sohlen, mit leichteren Stoffen und einer flexiblen Innenausstattung. Beides zusammen führt zu einem gesteigerten Tragekomfort.

#### Exportstark

Spinner, Weber und Veredler haben gelernt, das Spinnen feinsten Garne und die Verarbeitung in der Weberei und Ausrüstung zu beherrschen. In der Bundesrepublik werden laut «Jahrbuch der Textilindustrie 1989» von Gesamttextil im Jahr 200 Millionen Quadratmeter Tuche für Herren- und Kleiderstoffe hergestellt. Das reicht mehr als aus, um den Chiemsee, Starnbergersee und Ammersee gleichzeitig zu bedecken. Ein grosser Teil der Inlandproduktion wird direkt oder auf Umwegen, namentlich als Bekleidung exportiert.

#### «Innenleben»

Die Hersteller von Futter- und Einlagenstoffen haben sich dem Zug zu bequemer Oberbekleidung aus leichten Stoffen angepasst. Hinsichtlich Leichtigkeit und Nachgiebigkeit werden auch an die Einlagestoffe neue Anforderungen gestellt. Die zunehmende Verwendung der vielseitigen Vliesstoffe trägt dazu bei, sie zu erfüllen und das «Innenleben» auf die neue Linie abzustimmen.

#### Geschmackswandel

Herbert L. Piedbœuf, vom deutschen Institut für Herrenmode, formuliert den Geschmackswandel, der hinter dem Trend steht: Früher sollte der Anzug ständig ein möglichst gleichbleibendes Bild bieten, heute darf er durchaus die Körperbewegungen wiedergeben. Leichter Stoff und leichte Verarbeitung führen dazu, dass selbst ein zweireihiger Flanellanzug der kommenden Wintermode nur 1300 Gramm wiegt. Piedbœuf schätzt, dass vergleichbare Herrengarderobe 1950 mindestens doppelt so schwer ausgefallen wäre.

#### Besser mit Futter

Als vor einiger Zeit auf einer Herrenmodewoche nach dem leichtesten Sommeranzug gesucht wurde, schoss ein zweiteiliges Modell von 800 Gramm den Vogel ab. Um diesen Extremwert zu erreichen, musste der Hersteller allerdings auf eine Fütterung weitgehend verzichten. Dazu ist aus verschiedenen, namentlich auch ästhetischen Gründen sonst freilich keineswegs zu raten.

#### Guter Rat

Der Mann, der meint, korrekte Herrenbekleidung sei ein Synonym für Steifheit und Unbequemlichkeit, hält wahrscheinlich seiner Garderobe zu lange die Treue. Die Textilindustrie ist längst weiter. Ein guter Rat auch bei der Anzugwahl: Nimm's leicht!

Henner Bredow

## Gassmann & Weissberg Zürich Herbst/Winter 1989/90



### Escada

Eine schöne Kombination mit Wollpullover, Rundhals, mit Pferdemotiven, gelb-braun; Rollkragen-Pullover, uni braun; Wollblazer, uni, messing-farben; Wollhose, uni braun.

mit  
tex

Für alle Textiler wollen wir im  
Gespräch bleiben

## Firmennachrichten

### Erfolgreiche Saurer Textilmaschinen AG

Die Saurer Textilmaschinen AG, Arbon/TG, ein Unternehmen der Saurer Gruppe Holding AG, hat in ihrem ersten Geschäftsjahr erfolgreich gearbeitet. Das am 1. Juli aus den Firmen Adolph Saurer, Saurer-Allma GmbH, Hamel AG und Oehler AG gebildete Unternehmen hat seine Marktstellung in den drei Geschäftsbereichen Zwirnmachines, Stick- und Steppmaschinen sowie Webmaschinen-Service international laufend verbessert. Der Bestellungseingang ist überdurchschnittlich gut.

Aufgrund des erfolgreichen Starts wird die Saurer Textilmaschinen AG ab Mitte 1990 eine eigene moderne Teilefertigung angliedern, die nahtlos Aufgaben der auslaufenden Saurer-Zentralproduktion übernimmt. Die neue Teilefertigung beliefert die Geschäftsbereiche Stick- und Steppmaschinen und Webmaschinen-Service der AG Adolph Saurer sowie die Hamel AG. Die Fertigung der Saurer-Allma wird in Kempten weiter ausgebaut.

Gleichzeitig werden alle Entwicklungsabteilungen der Saurer Textilmaschinen AG mit modernsten CAD-Systemen ausgerüstet, welche die schrittweise Einführung des CIM (Computer Integrated Manufacturing) im gesamten Produktionsbereich der Firmengruppe ermöglichen wird.

### Sohler Airtex GmbH, D-7988 Wangen

#### Weitere Grossaufträge aus der UdSSR

Im Rahmen einer Renovierung von Wollkombinaten in Astrakhan, Koursk, Morchansk und Riga wird Sohler Airtex in Kürze 72 vollautomatische Abblase-Absaug-Anlagen in die UdSSR liefern.

Die russischen Einkäufer entschieden sich nach zahlreichen Verhandlungsrunden für den Gerätetyp SP 77 S mit programmierbarer Wirtelreinigung über getrennte Blasschläuche und einer Motorleistung von 1,9 kW.

Einige Wochen zuvor schon hatte Sohler auch den Zuschlag für das Projekt Ossery, einer neuen Zinser-Ringspinnerei bekommen. Nach der ersten Ausbaustufe mit 13 200 Spindeln sollen hier voraussichtlich noch in diesem Jahr die Anschlussaufträge für den weiteren Ausbau auf insgesamt 48 000 Spindeln vergeben werden.

#### Zukunftsorientierte neue Webetechnik

Zwei britische Textilforschungsorganisationen – das Shirley Institute und die Wira Technology Group – haben sich zu der wohl grössten unabhängigen Textilforschungsgruppe der Welt zusammengeschlossen.

Die neue British Textile Technology Group (BTTG) wird in der Lage sein, mindestens £6 Millionen jährlich für Forschung,

Produktentwicklung und Beratung aufzuwenden. Das Shirley Institute wurde 1919 in Manchester im Herzen der Baumwollindustrie von Lancashire gegründet, während die Wira Technology Group, deren Hauptgeschäftsstelle sich in Leeds befindet, seit 1918 eine führende Rolle in der Wollindustrie von Yorkshire spielt.

Im Laufe der Jahre haben die beiden Organisationen weltweit im Dienste von Kunden wie der Weltbank, der Vereinten Nationen, der Organisation für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung und der Asian Development Bank beratend gewirkt. Im Rahmen eines neuen von der Weltbank finanzierten Vorhabens wurde zwecks Wiederaufbau der sudanesischen Textilindustrie eine Durchführbarkeitsstudie ausgeführt.

Die 250 Mitarbeiter der neuen BTTG werden im Zusammenhang mit allen Aspekten der Verarbeitung – von der Handhabung der Rohstoffe bis zum Spinnen, Weben, Färben und Appretieren – Untersuchungen ausführen. Ihr Tätigkeitsbereich wird sich sowohl auf gewebte Stoffe als auch auf Vliesstoffe erstrecken, doch wird auch an der Entwicklung von Produkten mit speziellen Eigenschaften, wie Geotextilien, «Komfort»-Bekleidung und feuerbeständigen Geweben, gearbeitet werden. Teppiche bilden ebenfalls einen wichtigen Tätigkeitsbereich.

In letzter Zeit von der Gruppe in die Wege geleitete Entwicklungen betreffen u. a. ein neues Wollgarnsystem zur Herstellung ultraleichter Stoffe, Verfahren zur Erhöhung der Qualität und Verringerung der Färb- und Appretierkosten und neue, bessere Methoden der Verklebung von Vliesstoffen. Ebenfalls entwickelt werden zum Beispiel «atmungsfreund-



In einem in Manchester befindlichen Labor der BTTG prüft eine Technikerin Wasserfarben, um festzustellen, wie leicht sie sich aus von Schulkindern getragenen Kleidungsstücken auswaschen lassen. Diese Prüfung wurde von der BTTG im Auftrag einer Firma vorgenommen, bevor diese die Farben in den Handel brachte. Sie gibt eine Vorstellung von den von BTTG übernommenen Arbeiten. Die Technikerin kann mit Hilfe eines Spektrofotometers genau feststellen, wieviel Farbe nach dem Waschen im Gewebe zurückbleibt.

liche» Überzüge für Stoffe zur Fertigung von Aussenbekleidung und die Gestaltung einer Reihe von Industrietextilien wie spezialisierten Filterstoffen.

Die Forschungstätigkeit der BTTG sowie ihre Arbeit im Zusammenhang mit der Ausarbeitung von Normen haben zu der Entwicklung einer umfassenden Reihe von textiltechnischen Geräten geführt, die auf den Sektoren der Faser-, Garn-, Gewebe- und Teppichprüfung zum Einsatz gelangen.

British Textile Technology Group  
Shirley Towers, Wilmslow Road, Didsbury  
Manchester M20 8RX, England

## Grossauftrag an Maschinenfabrik Rieter

Aufträge für insgesamt 20 Millionen Franken hat die Maschinenfabrik Rieter von drei Tochtergesellschaften des Bühlerkonzerns erhalten. Die Aufträge der Spinnerei Kunz AG in Windisch, der Spinnerei Kunz AG in Linthal sowie der Spinnerei Dietfurt AG in Dietfurt dienen der Kapazitätserweiterung sowie der Modernisierung und Automatisierung der drei Betriebe.

Einen Auftrag über 6 Flyer F4/1-D und 17 Ringspinnmaschinen G5/2-S, ausgerüstet mit Robofil und Robocreel, erteilte die Kunz AG in Linthal. Ausserdem soll der Transport von Flyer zu Ringspinnmaschinen durch Rieter-Servotrail-Elemente automatisiert werden.

Die Spinnerei Kunz AG in Windisch modernisiert und automatisiert ihr Unternehmen ebenfalls mit einem Flyer-Spulentransportsystem sowie mit neun Ringspinnmaschinen G5/2-S, ausgestattet mit Robofil und Robocreel.

Für die Kapazitätserweiterung bei der Spinnerei Dietfurt AG in Dietfurt wurden vier Kämmaschinen E7/6, drei Strecken RSB 51 sowie das automatische Flyer-Spulentransportsystem und sechs Ringspinnmaschinen G5/2-S, ausgerüstet mit Robofil und Robocreel, bestellt.

Mit diesen Investitionen wird die Konkurrenzfähigkeit der Spinnereien massgeblich erhöht.

## Jubiläen

### 100 Jahre Desco von Schulthess AG, Zürich

#### Dem Welthandel verpflichtet

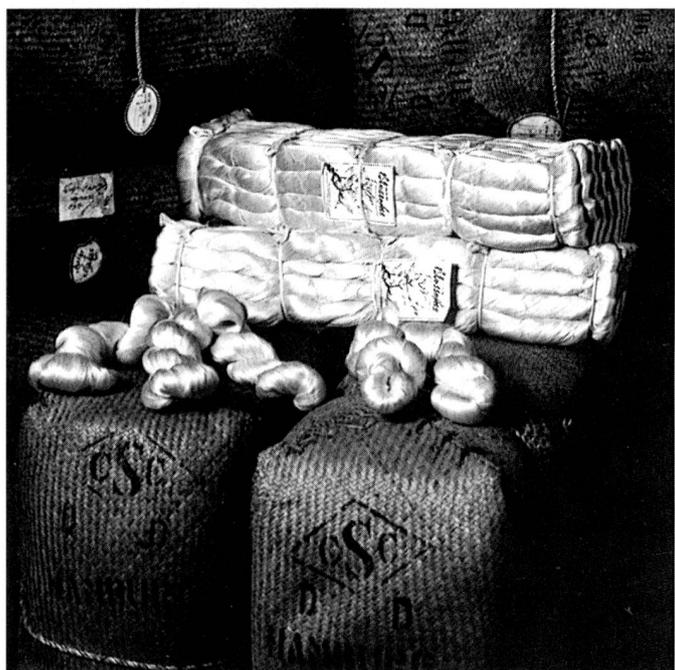
Die Zürcher Welthandelsfirma Desco von Schulthess AG feiert dieses Jahr ihr 100jähriges Bestehen. Anlässlich einer Jubiläums-Pressekonferenz hat sich die vollständig in Privatbesitz befindliche internationale Firmengruppe erstmals einer breiteren Öffentlichkeit präsentiert.



Am Hauptsitz der Desco von Schulthess AG, an der Brandschenkestrasse in Zürich, laufen die Fäden der weltweiten Aktivitäten zusammen.

Dr. Peter Brunner, Delegierter des Verwaltungsrates, Louis Zosso und Ernst Meier von der Direktion orientierten sehr ausführlich über die Geschäftstätigkeit des Unternehmens. Hundert Jahre Desco heisst auch hundert Jahre Handel mit einem Produkt, das seit jeher als das Feinste galt – die Seide. Der Handel mit Rohseide war denn auch der alleinige Zweck der 1889 in Zürich unter dem Namen Sulzer-Frizzoni gegründeten Firma. In kurzer Folge wurden Niederlassungen in Lyon, Shanghai, Yokohama, New York, später auch in London und Mailand eröffnet, damals wie heute klassische Seidenhandelszentren. Heute handelt Desco – mit Ausnahme der Baumwolle – praktisch alle natürlichen textilen Rohstoffe weltweit, wobei der Seide nach wie vor eine vorrangige Bedeutung zukommt. Desco deckt rund ein Viertel des europäischen Seidenbedarfs.

1943 übernahm Fritz von Schulthess die Firma und diversifizierte unter dem Namen Desco von Schulthess & Co. vom Seidenhandel in weitere Gebiete. In der Folge wurde das Handelsgeschäft sowohl warenmässig wie auch in geographischer Hinsicht laufend ausgebaut. Heute umfasst das internationale Tätigkeitsspektrum neben dem textilen Rohstoff-Handel weitere Aktivitäten. Unter anderem sind dies



Der Handel mit Seide – Rohseide, Seidengewebe und Seidenprodukte – nimmt auch heute noch eine zentrale Stellung im Desco-Tätigkeitsbereich ein. Im Bild: offene Rohseidenballen.

im Konsumgüterbereich die Vertretungen verschiedener Schweizer Markenuhren sowie der Vertrieb der Produktlinie Maurice Lacroix, modische Uhren der gehobenen Mittelklasse, die in Eigenproduktion im Jura hergestellt werden. Dazu kommt der Handel mit konfektionierten Textilien, Spielwaren, Schreib- und Haushaltsgeräten. Das Investitionsgütergeschäft beinhaltet die Vertretung von führenden Herstellern von Investitionsgütern in ausgesuchten Märkten in Zentralafrika und in China.

Als Welthandelsfirma bildet Desco die Brückenfunktion zwischen Produzent und Kunde. Je nach Aufgabe übernimmt Desco die Rolle des spezialisierten Einkäufers oder Verkäufers und nimmt dabei sowohl Transithandelsfunktionen wie auch Welthandelsfunktionen wahr. Im ersten Fall werden Warenströme zwischen zwei Ländern vermittelt, ohne die Ware selbst an Lager zu nehmen. Dagegen werden im zweiten Fall an verschiedensten Standorten beträchtliche Lager gehalten. Durch diese Handelsfunktion wird es möglich, die zeitliche Spanne zwischen Produktion und Verbrauch zu überbrücken, was einerseits dem Produzenten einen raschen Absatz, und andererseits dem Konsumenten eine regelmässige Versorgung sichert. Beide Aktivitäten erfordern eine gut eingespielte, zur Lösung von Koordinationsproblemen befähigte, internationale Organisation. Desco verfügt mit 26 Gesellschaften in 15 Ländern in den wichtigsten Handelszentren über ein breit abgestütztes Netz an Einkaufs- und Verkaufsniederlassungen. Die geographischen Tätigkeitsschwerpunkte im Fernen Osten und in Europa werden ergänzt durch Niederlassungen in Amerika, Afrika und Australien.

Weltweit beschäftigt die Desco-Gruppe heute rund 500 Mitarbeiter, davon rund 350 im reinen Handelsgeschäft. 1988 erzielte die Gruppe einen Umsatz von 450 Mio. Schweizer Franken.

## 175 Jahre Bally Band AG, Schönenwerd

### Traditionsreiche Textilgeschichte

Ein für die Schweizer Industrielandschaft typisches Familienunternehmen, die Bally Band AG in Schönenwerd/SO, feiert 1989 das 175jährige Bestehen. Ein «Textil-Band» machte Geschichte, denn im Schweizer Mittelland hat die Bandfabrikation Tradition. Ein gutes Beispiel dafür ist das ursprünglich von Franz Ulrich Bally als Handelsgeschäft gegründete Unternehmen, das dank Tatkraft der beiden Söhne Urs Peter und Niklaus im Jahre 1814 eine Produktionsstätte für Textilbänder erhielt und damit die eigentliche Firmengeschichte einleitete. Den gewählten Standort Schönenwerd im Kanton Solothurn, jedoch fast in Tuchfühlung mit der aargauischen Kantonshauptstadt, zeichnen eine gute Infrastruktur und eine günstige Verkehrslage aus. Interessantes Detail der Firmen- und Familienchronik ist die Tatsache, dass 1851 ein Nachkomme der 3. Generation die inzwischen weltweit berühmte Bally-Schuhfabriken AG gründete. Ausser dem gemeinsamen Namen bestehen jedoch keine Verflechtungen zwischen den beiden Unternehmen in Schönenwerd.

Die Firmengeschichte weiss von Schwankungen und Veränderungen zu berichten. Rasante wirtschaftliche und technische Entwicklungen prägten das Geschehen.

### Daten und Fakten – eine Art «Steckbrief»

Gesellschaftsform:	Aktiengesellschaft
Aktienkapital:	1,5 Mio. Schweizer Franken
Präsident des Verwaltungsrates:	Peter Bally
Produktions- und Lagerfläche:	ca. 6000 m <sup>2</sup>
Personalbestand:	80 Personen
Produktionsanlagen:	Durchschnittsalter der Maschinen rund 2 Jahre
Umsatz:	über 8 Mio. Schweizer Franken
Exportanteil:	ca. 25 Prozent
Produkte-Palette:	Reissverschluss-Bänder Technische Bänder in verschiedenen Materialien, auch mit Draht- und Kupfereinlagen Dekorationsbänder für Schokolade- und Süßwarenindustrie Werbepänder Web-Etiketten in Taft- und Satinbindung Wäsche-Namen, -Initialen, -Zahlen Druck-Etiketten Transflock und andere aufbügelbare Etiketten Leder- und Kunststoff-Etiketten

Das hat sich bis zur Gegenwart nicht geändert – im Gegenteil. Peter Bally, Inhaber und Vertreter der 6. Generation, steuert mit Gespür für das Machbare das Unternehmen in die Zukunft, obwohl sich die Branche durch den Schrumpungsprozess der Bekleidungsindustrie im europäischen Raum mit harten Marktveränderungen auseinandersetzen muss. Das Jubiläumsjahr ist durch entscheidende Weichenstellungen gekennzeichnet, die zur Sicherung der Zukunft des traditionsreichen Familienunternehmens dienen sollen.

## Marktberichte

### Rohbaumwolle

#### *Federstriche*

Wer schreibt denn heute noch mit einer Feder? So möchte man vielleicht sogleich fragen. Wer schreibt denn überhaupt noch von Hand?

Aber kehren wir zurück zum Federstrich! In diesem auch in unserer modernen Zeit absolut noch gebräuchlichen Ausdruck begegnen wir sozusagen der Urform des Schreibgerätes.

Allerdings benützen wir dieses Wort vorwiegend nur noch im übertragenen Sinne – also z.B. mit einem Federstrich wurde die Angelegenheit erledigt – ob elegant oder brutal, dies bleibt offen! Was haben Federstriche nun mit Baumwolle zu tun? Viel! Manchmal sogar sehr viel! Federstriche können nämlich Statistiken ändern und damit enorme Preisbewegungen auslösen.

Nur ein Beispiel sei hier erwähnt aus der jüngsten Vergangenheit: Die Federstrichaktion, welche vor einigen Jahren zuerst zu einem gewaltigen Aufblähen der vermuteten Baumwollbestände in China führte und jene, welche dann Monate später diese erste Federstrichaktion wieder ins Gegenteil verkehrte. Dazwischen lagen enorme Preisdifferenzen mit all ihren Folgen auf die Welttextilmärkte.

Kleinere, sicher nicht so stark ins Gewickt fallende Federstrichaktionen werden immer wieder durchgeführt! So geschehen Ende August, als das International Cotton Advisory Committee eine Meldung aus Moskau verbreitete, welche besagte, dass der Übertrag aus der letztjährigen russischen Baumwollernte um 500 000 Ballen höher einzustufen sei als bisher angenommen. Diese Meldung löste an der New Yorker Baumwollbörse eine Abwärtsbewegung der Preise aus. Von einem Hoch von 77.35 purzelten die Preise auf ein Tief von 71.40, dies in einem Zeitraum von 14 Tagen.

Ende letzter Woche erreichte uns nun die lakonische Mitteilung, dass die Ende August aus Moskau erhaltenen Zahlen



Modernste Technologie steigert Flexibilität, Qualität und Produktivität. Superschnelle Webautomaten (bis zu 3000 Schusseintragungen/min) sind Voraussetzung für ein gutes Preis-/Leistungs-Verhältnis.

Bally Band AG, Schönenwerd

falsch interpretiert worden seien. Der Übertrag müsse anstelle einer Erhöhung von 500 000 Ballen im Gegenteil um 300 000 Ballen reduziert werden!

Merke: Auf eine Federstrichaktion folgt vielfach eine zweite! Der Monat September brachte uns eine weitere Ernteschätzung der USA-Baumwollernte durch das US-Landwirtschaftsamt. Die dabei veröffentlichte Informationsflut auf einen kurzen Nenner gebracht, ergibt folgendes:

1. Die zweite offizielle Ernteschätzung in Ballen liegt mit 12 279 Mio. Ballen um 445 000 Ballen höher als vor Monatsfrist.
2. Bedingt durch die schon seit einiger Zeit fällige Anpassung des aus der Ernte 88/89 stammenden Übertrages in den USA – neu 7,1 Mio. Ballen gegenüber 7,5 Mio. Ballen vor einem Monat – verändert sich die Versorgungslage in den USA im Vergleich zum Vormonat nicht. Der Übertrag am Ende der kommenden Saison 1989/90 beträgt weiterhin nur 3,9 Mio. Ballen.
3. Die Weltversorgungslage präsentiert sich noch angespannter als vor einem Monat. Die Vorräte zu Ende des Baumwolljahres 89/90 werden vom USDA mit noch 25,2 Mio. Ballen angegeben. Dies repräsentiert ganze 3,5 Monate Weltkonsum!

#### Wie geht es weiter?

Die Weltversorgungslage bleibt also weiterhin sehr angespannt. Unter diesen Voraussetzungen erachten wir ein Absinken der Preise auf ein Niveau von unter 68.00 cts/lb Basis New York Dezember-Kontrakt als unwahrscheinlich. Ein Ansteigen der Notierungen auf gegen 80.00 cts/lb ist angesichts der statistischen Lage hingegen nicht auszuschließen, dies vor allem, sollte es sich bewahrheiten, dass die Baumwollernte in China wie viele vermuten, nur gerade 18 Mio. Ballen beträgt und nicht 19,5 Mio. Ballen, wie dies die USDA-September-Schätzung noch annimmt und sollte die um bis zu vier Wochen verspätete Baumwollernte in Russland nicht durch einen extrem späten Wintereinbruch allen Schwierigkeiten zum Trotz noch unter günstigen klimatischen Bedingungen eingebracht werden können.

Sollten also Russland und China als grössere Käufer auf dem Baumwollweltmarkt in Erscheinung treten, dann sind noch weitergehende Preisanstiege kaum aufzuhalten. NY-Futures-Notierungen von 85.00 cts/lb wären dann absolut denkbar.

Noch eine letzte Meldung – brandneu aus der Presse sozusagen: Die Spinnereien in den USA verbrauchen immer mehr Baumwolle! Im August 1989 wurden 33 979 Ballen pro Tag verarbeitet, 25% mehr als im Monat Juli und 21% mehr als im August des Vorjahres. Letztmals wurde vor 21 Jahren – im Juni 1968 – mehr Baumwolle in den USA verarbeitet. Hochgerechnet auf 12 Monate würde der August-1989-Verbrauch einen Jahreskonsum von 8,83 Mio. Ballen ergeben!

Ende September 1989

Volcot AG  
E. Hegetschweiler

man sich für entfernte Lieferungen nicht festlegen, verständlicherweise bei so vielen «Aber» und «Wenn». Es geht uns ähnlich wie beim Dollar; Prognosen sind fast nicht mehr möglich. Wir wissen ganz einfach nicht, wie es weitergeht!

#### Australien

Nach allerneuesten Meldungen beträgt der Stock der AWC ca. 700 000 Ballen. Der Markt ist unverändert.

#### Südafrika

Für 19.5. – 22.5. sind die Quotierungen fest bis höher. Ca. 70% wurden vom Handel übernommen. Ansonsten sind die Preise für Kap-Wollen leicht niedriger als in Australien.

#### Neuseeland

Die nächste Woche hat man mangels Angebots die Auktion abgesagt. Das Woolboard übernimmt jeweils zwischen 20–30% des Angebots. Die Preise sind auch hier unverändert.

#### Südamerika

Allgemein ist man der Meinung, dass südamerikanische Wollen im Verhältnis zu andern Provenienzen billig sind. Deshalb kann man hier mindestens von einem einigermaßen zufriedenstellenden Geschäft reden. Immerhin gibt es Käufer, welche für das 1. Quartal 1990 bereit sind, Geschäfte zu machen.

#### Mohair

Das Mohairboard in Südafrika senkte vorige Woche die Preisbasis für Adults, um den Unterschied zwischen Kap und Texas zu verkleinern, und erhofft damit eine Neubelebung.

Ganz allgemein wartet jedermann auf irgendeinen Fingerzeig, in welche Richtung der Markt sich in Zukunft bewegen wird. Es bleibt sicher nicht viel Raum nach unten, doch Grund zur Annahme, dass wesentlich festere Preise vor der Türe stehen, hat man auch nicht. So bleibt mir heute nichts weiter übrig, als mich mit einem etwas langweiligen Bericht zu verabschieden.

Ende September 1989

W. Messmer

## Bremen ist ein «Schweizer Hafen»

### Die Schweiz sorgt als Baumwollabnehmer für starke Impulse

tic. Die Schweiz ist ein Binnenland – stösst also nicht ans Meer – und besitzt deshalb keine Häfen. Trotzdem kann Bremen im Norden Westdeutschlands als «Schweizer Hafen» bezeichnet werden, weil es mit unserem Land ganz eng verknüpft ist. Der Einzugsbereich der bremischen Häfen (Bremen und Bremerhaven) reicht weit nach Europa hinein. Dabei hat sich der Transitverkehr mit der Schweiz ständig aufwärts entwickelt. So wurden letztes Jahr – um nur ein Beispiel zu nennen – im Baumwolltransit 68 565 Tonnen umgeschlagen, das sind 9384 Tonnen mehr als im Vorjahr. Die stärksten Impulse kamen aus den Abnehmerländern

## Marktbericht Wolle / Mohair

In Wollkreisen hatten wir uns ehrlich gesagt vom Monat September etwas Besseres vorgestellt. Man könnte fast meinen, die Leute seien noch in den Ferien, so ruhig ist es. Die Preise bleiben auf dem Niveau der Floor-Preise stationär. Die Woolboards von Australien, Neuseeland und Südafrika übernehmen auf den Auktionen 20–40% des Angebots. Die Anfragen für kurzfristige Lieferungen sind noch gut; jedoch will



# Textilien machen wir nicht, aber wir **testen** sie täglich

Für Industrie und Handel prüfen wir Textilien aller Art, liefern Entscheidungshilfen beim Rohstoffeinkauf, analysieren Ihre Konkurrenzmuster und erstellen offizielle Gutachten bei Streitfällen oder Reklamationen. Auch beraten wir Sie gerne bei Ihren speziellen Qualitätsproblemen.

Schweizer Testinstitut für die Textilindustrie seit 1846  
 Gotthardstr. 61, 8027 Zürich, (01) 201 17 18, Tlx 816 111



## Optimale Luftbefeuchtung. Mit leistungsstarken Zerstäubern!



**13T**

### Zu trockene Luft?

«... Wer an Luftbefeuchter in der Textilbranche höchste Anforderungen stellt, kommt mit den Defensor-Zerstäubern voll und ganz auf seine Rechnung. Sie werden staunen, wozu sie alles gut sind:

- Sie verhindern die Aufladung der Fasern und Garne mit statischer Elektrizität
- Sie sorgen für guten Materialdurchlauf
- Sie helfen gegen Fadenbrüche und erhöhen die Schusszahl
- Sie bauen Gewichtsverluste und Qualitätseinbußen ab etc.

Die Spezialisten von Defensor werden Sie in allen Fragen der Luftbefeuchtung fachkundig beraten ...»

### Defensor Die Luftbefeuchter

Senden Sie mir bitte die Dokumentation Ihrer äusserst betriebsgünstigen Befeuchtungssysteme.

Firma: \_\_\_\_\_

Herrn/Frau: \_\_\_\_\_

Strasse: \_\_\_\_\_

PLZ/Ort: \_\_\_\_\_

**Defensor AG** · CH-8808 Pfäffikon SZ  
 Talstrasse 35-37 · Telefon 055/47 61 11

Schweiz, DDR und Italien, die zusammen 70 Prozent des Aufkommens auf sich vereinigten.

Die Metropolen-Funktion, die Bremen im weltweiten Baumwollgeschäft einnimmt, kommt nicht von ungefähr. Neben dem japanischen Kobe ist die Hansestadt an der Weser der international führende Einfuhrhafen für Baumwolle. Seit 1872 hat zudem die Baumwollbörse in Bremen ihren angestammten Sitz. Die Börse ist es auch, die gemeinsam mit dem ebenfalls an der Weser beheimateten Faserinstitut die internationale Baumwoll-Fachwelt alle zwei Jahre zum Kongress in die Hansestadt ruft.

Neben Kaffee, Tabak und Wolle gehört also vor allem die Baumwolle zu den wichtigsten traditionellen Importgütern in Bremen. Seit vielen Jahrhunderten werden die europäischen Märkte in erster Linie über Bremen mit der überseeischen Naturfaser versorgt.

Die Bremer Lagerhaus-Gesellschaft, heute mit weit über 4000 Mitarbeitern eine der grössten Hafenbetriebsgesellschaften der Welt, wurde schon 1877 von Bremer Kaufleuten ursprünglich zur Abwicklung ihrer Baumwollimporte gegründet. Diese lange Tradition im Umgang mit der «weissen Flocke» hat in Bremen die Etablierung zahlreicher Fachbetriebe zur Folge gehabt. Speditionen, Lagerbetriebe, Kontrolleure usw. beschäftigen sich entweder ausschliesslich oder aber schwerpunktmässig mit der Naturfaser. Bremen genießt deshalb punkto Baumwolle traditionell grosse internationale Anerkennung.

Spinnerei wird insbesondere auch feine Garne bis Nel 110 (Nm 66) produzieren, immer im Vorgarn gebleicht oder gekocht (Leinenfarbe). Bereits die ersten Partien aus der neuen Spinnerei zeigten vielversprechende Qualitätsverbesserungen. So erreichte man beispielsweise bei Nel 100 (Nm 60) bis um einen Drittel höhere Reisswerte (24 Rkm, statt bisher 17 Rkm). Dies dürfte den Einsatz auch auf modernen Webmaschinen ermöglichen.

Anfang September 1989

Richard Rubli, Richterswil



## Flachsernte 1989 – Leinengarne

Im Gegensatz zu den Berichten, die man vor den Sommerferien erhielt, fallen die Meinungen aus den Anbaugebieten heute weniger optimistisch aus.

Die Anbauflächen wurden zwar sowohl in Frankreich, als auch in Belgien und Holland vergrössert (auf Grund der erfreulichen Nachfrage in den vergangenen Jahren + ca. 7%) doch waren die atmosphärischen Bedingungen in den letzten Wochen (den wichtigsten für das qualitative Wachstum der Flachsfaser) nicht optimal. Der Hektarertrag wird kleiner sein als budgetiert, und die Flächse sind auch kürzer wie normalerweise. Der Anteil an Flachs, der sich für Langfasergarne eignet, wird kleiner sein, als ursprünglich erhofft, und dies wird sich zweifellos insbesondere bei den feinen Nummern auch auf die Garnpreise auswirken.

Im Augenblick spricht noch niemand von Preiserhöhungen, aber es ist auch nicht damit zu rechnen, dass die Preise sinken werden.

Einzelne Spinnereien haben zwar scheinbar vor den Ferien gewisse Rabatte eingeräumt, aber eher bei gröberen Nummern.

Die Qualitätsspinnereien sind nach wie vor sehr stark ausgelastet, teilweise ausverkauft bis Dezember 89. Und die Listenpreise werden auf dem Hauptabsatzmarkt Italien problemlos durchgesetzt.

Bei Herdmans Nordirland geht das ehrgeizige Investitionsprogramm zügig voran. In der auf der grünen Wiese neu errichteten hochmodernen Spinnerei – sie wird Ende September offiziell eingeweiht – läuft inzwischen bereits die Hälfte der total vorgesehenen 14 Spinnmaschinen. Die neueste

## Literatur

### «Aumunth»-Reihe von Gesamtextil

#### Wissen für die gesamte Textilwirtschaft

Heimlicher Renner – Erst mit 70 Nummern rund – Konzept Werkstattausgabe – Die Textilindustrie wusste sich zu helfen.

Als Ergebnis gut organisierter Gemeinschaftsarbeit entstand bei Gesamtextil ein Unterrichtswerk für die gesamte Textilwirtschaft, die Schriftenreihe «Ausbildungsmittel – Unterrichtshilfen» («Aumunth»). 60 Bände sind von 1976 bis heute erschienen, auf 70 ist die Reihe angelegt. An der Verwirklichung dieses Projekts haben bisher bereits 250 Fachleute aus der Industrie und Verbänden, aus Forschung und Lehre mitgewirkt.

#### Vielgestalt

Eine Eigenart der Textilindustrie hat die Aumunth-Reihe nötig gemacht. Die Branche der Spinner, Weber, Stricker und Veredler ist nicht nur mehrstufig angelegt, sie setzt erheblich mehr Techniken ein, als diese wenigen Spartenbezeichnungen andeuten. Die Textilindustrie hat manche Nische für Spezialisten entwickelt, arbeitet mit verschiedenen Rohstoffen und münzt Fortschritte in Naturwissenschaften ebenso wie geschmacklichen Wandel in wirtschaftliche Ergebnisse um.

# TRICOTSTOFFE

bleichen  
färben  
drucken  
ausrüsten

E. SCHELLENBERG TEXTILDRUCK AG  
8320 FEHRALTORF TEL. 01-954 12 12

## Selbstschmierende Lager

aus Sintereisen, Sinterbronze, Graphitbronze



*Glissa*  
**ESSEM/GLIBRO**  
*Glissec*

Über  
500 Dimensionen  
ab Lager Zürich  
lieferbar

**Aladin AG. Zürich**

Claridenstrasse 36 Postfach 8039 Zürich Tel. 01/2014151

## Reiss- und Schneidconvertieren

Nachreissen, kurzreissen, dämpfen, mischen,  
rubanieren Ihrer Textilrohstoffe in  
Standardausführung oder nach Ihren Angaben.

Neu: **Courtaulds Viscose-Reisszug** meistens ab  
Lager lieferbar.

**Lacon** P. Lange, Fabrikstr. 1, 8750 Riedern/GL  
Telefon 058 6150 14

## bertschinger

Gebrauchte Textilmaschinen

DURCH  
UNS ZU VERKAUFEN

Wir bieten Ihnen die grösste  
Auswahl von erstklassigen SECOND-  
HAND-Maschinen aller BEKANNTEN MARKEN:

- 1 **KOMPLETTE BAUMWOLL-KÄMMSPINNEREI** 15 000 Spdl.,  
**RIETER** Putzerei, Karden **C4, 1987**, **RIETER** Kämmaschinen  
**E 7/5 1987**, **ZINSER** Flyer **1988**, **ZINSER** Ringspinnmaschinen  
**319 1982**, **SAVIO** Spulerei + DD-Zwirnerei 1981 - 85
- 1 **RIETER KOMPL. BAUMWOLL-KARDIER-SPINNEREI**  
**1981/82**, 5040 Spindeln, Karden **C1/3**, Flyer **F1/1A**,  
Ringspinnmaschinen **G5/1**
- 32 **RIETER** Karden **C1/2 1975** mit **AEROFEEED-N** und  
4 Flockenspeisern **A 7/2**
- 4 **RIETER** Strecken **D0/6**, Kannenwechsler **1978-83**
- 6 **RIETER** Flyer **F 1/1A 14x7"** **1978**
- 40 **RIETER** Ringspinnmaschinen **G 0/2 408 Spdl. 1978**
- 8 **SSI** OE-Maschinen **RU14 SPINCOMAT 1984/85**
- 5 **SSI** OE-Maschinen **RU11**, 216 Rotoren, **1981**
- 5 **SCHLAFHORST AUTOCORO SRK**, 216 Rotoren, **1982**
- 14 **SULZER** Webmaschinen **73" PU VSD KR 1984-86**
- 26 **SULZER** Webmaschinen **130" TW11 ES E 10 1969-77**
- 15 **SULZER** Webmaschinen **153" PU ZSD KR D1 F 1979**
- 2 **VOLKMANN** DD-Zwirnmaschinen **VTS-08-0 1985, NEU**
- 1 **BENNINGER** Kontinue-Breitwasch-Anlage **1977/71**

Auf unseren detaillierten Maschinenlisten sind alle diese Posi-  
tionen und noch weitere ca. 1000 aktuelle Maschinen-  
gelegenheiten aufgeführt. Sollten Sie unsere Listen  
nicht schon erhalten, dann nehmen Sie bitte  
sofort mit uns Kontakt auf. Sie wer-  
den von den besten Spezia-  
listen bedient.

Bertschinger Textilmaschinen AG  
8304 Wallisellen/Zürich  
Schweiz  
Telefon 01 830 45 77  
Telex 828 688, Telefax 01 830 79 23

SWISS-WASH



S I L K

**swiss**  
**COTTON**

...MIT  
**CARL WEBER**  
**STETS**  
**GUT UND ZUVERLÄSSIG**  
**AUSGERÜSTET**

Aktiengesellschaft Carl Weber Textilveredlung CH-8411 Winterthur



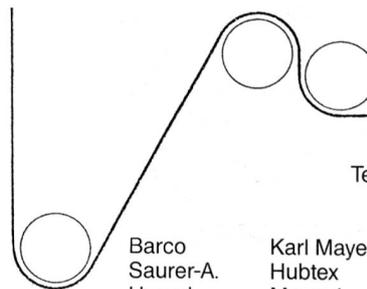
## Feinzwirne

aus Baumwolle  
und synthetischen Kurzfasern  
für höchste Anforderungen  
für **Weberei** und **Wirkerei**

**Müller & Steiner AG**  
**Zwirnerei**  
**8716 Schmerikon**

Telefon 055/86 15 55, Telex 875 713, Telefax 055/86 15 28

**Ihr zuverlässiger  
Feinzwirnspezialist**



**Kurt Rissi**

Vertretungen für die  
Textil- und Papierindustrie

Barco  
Saurer-A.  
Hamel

Karl Mayer  
Hubtex  
Menzel

Mahlo  
Schmeing  
Schroers

AKAB  
Julien  
Evilo

8807 Freienbach

Wiesenstrasse 6

Tel. 055-48 16 83  
Fax 055-48 55 27

### Kritischer Punkt

Diese Vielfalt zieht eine starke Aufgliederung der Ausbildungsgänge nach sich. Bei insgesamt 4600 Lehrlingen in den besonderen Textilberufen – längst nicht alle angebotenen Ausbildungsplätze werden von der Jugend auch genutzt – unterschreitet die Besetzung der einzelnen Ausbildungsgänge jenen kritischen Punkt, oberhalb dessen ein Verlag Erfolgchancen für ein Lehrbuch vermutet.

### Existenzfrage

Qualitätsvolle Ausbildung aber ist eine Existenzfrage! Wie den Lehr- und Lernstoff dennoch verfügbar machen? Mit der Aumunth-Serie wusste sich die Textilindustrie einmal mehr selbst zu helfen. Die Reihe wird inzwischen von der der Gesamttextil nahestehenden Textil-Service- und Verlags-GmbH (Schaumainkai 87 in 6000 Frankfurt am Main 70, Telefax 069 6 31 16 41) vertrieben.

### Projektgruppen

Entscheidend aber war die Fähigkeit der Verbandsorganisation, die Beratungs- und Autorengruppen für die einzelnen Stoffgebiete Schritt für Schritt zusammenzubringen. Dipl.-Ing. Dietmar Fries, Bildungsreferent bei Gesamttextil: «Die für nichts als eine ehrende Erwähnung arbeitenden Mitglieder der Projektgruppen sind die eigentlichen Schöpfer dieses Unterrichtswerks.» Einige Stoffgebiete zum Beispiel: Textil-Warenkunde (drei Bände), Elektronik und Datenverarbeitung im Textilbetrieb, Maschentechnik (5), Textilgestaltung (7), Textilprüfungen (3).

### Nach Vorschrift

In ihren jeweiligen Zielgruppen erweisen sich die Hefte als Renner. Nicht nur die Textilindustrie selbst, auch die Bekleidungsindustrie, die Textilien verarbeitenden Berufe (Beispiel: Raumausstatter), der Handel und alle einschlägig unterrichtenden Schulen wissen diese Quelle zu schätzen. Inhaltlich richten sich die Schriften nach den gesetzlichen Vorschriften zur beruflichen Ausbildung und nach den Rahmenlehrplänen der Berufsschulen. Auch in der qualifizierenden Fortbildung zu Meistern und Technikern sowie in der Ausbildung von Textilingenieuren greift man auf sie zurück.

## **Daniel Jenny & Co. 8773 Haslen**

Für unsere Baumwollweberei suchen wir einen erfahrenen, gut ausgebildeten

## **Webermeister**

zur Betreuung unserer Sulzer-Rüti-Greiferwebmaschinen sowie unserer Rüti-C-Schützenwebmaschinen.

Wir bieten eine Dauerstelle zu zeitgemässen Arbeitsbedingungen. Eine Wohnung oder ein Wohnhaus können wir zu günstigen Bedingungen vermieten.

Interessenten melden sich bitte bei

**Daniel Jenny & Co.**  
Baumwollspinnerei und -weberei  
8773 Haslen GL  
Telefon 058 8135 81



Ein gutes Lehrbuch ist der halbe Lernerfolg. Offenbar macht es Spass, die Nase in die «Ausbildungsmittel – Unterrichtshilfen» («Aumunth») zu stecken. Das von Gesamttextil herausgegebene Unterrichtswerk ist auf 70 Bände angelegt. 60 davon sind bereits erschienen. Die Aumunth-Reihe fasst alles zusammen, was Fachleute über Textilien und ihre Herstellung wissen müssen. Dieser Schatz an Wissen ist in erster Linie für die Nachwuchskräfte der Textilindustrie bestimmt, aber nicht für diese allein. Ob in der Weiterverarbeitung oder im Handel, alle Sparten, die mit Textilien umgehen, ziehen Nutzen aus der Aumunth-Serie von Gesamttextil.  
Foto: Gesamttextil / Carmen Janusch

### Auflage 210 000

Abhängig von dem jeweiligen Stoffgebiet betragen die Auflagen der einzelnen Ausgaben 1000 bis 5000 Exemplare. Die Gesamtauflage erreicht bisher 210 000 Stück. Mehr als ein Drittel der publizierten Titel sind mittlerweile vergriffen. Häufigere Neuauflagen ermöglichen es, den jeweils neuesten Stand des Wissens zu vermitteln.

### Grossformat

«Erfunden» wurde die Aumunth-Reihe von Heinz Relligmann, dem früheren Bildungsreferenten von Gesamttextil. Zu dem von ihm entwickelten Konzept gehört der Verzicht auf die Buchform. Satt dessen wurde die Form einer Werkstattausgabe im Format DIN A4 gewählt. Sie gestattet es Ausbildern und Lehrern unter anderem, aus den dargebotenen Vorlagen Folien für Tageslichtprojektoren herzustellen.

### Aus Australien

Nach dem Grundsatz, dass man eine siegende Mannschaft nicht ändern soll, hält Dietmar Fries an diesem Konzept fest. Der Erfolg gibt ihm recht. Die Aumunth-Reihe wird inzwischen auch aus dem deutschsprachigen Ausland, aus Spanien, Belgien, den Niederlanden, Dänemark und Schweden nachgefragt. Einzelne Bestellungen treffen aus Südafrika, Australien und Chile ein. Die Preise für die einzelnen Nummern bewegen sich zwischen zehn und 74 Mark, bei einem Durchschnitt von 30 Mark. Manche Bände sind mehr als 400 Seiten stark, alle gut bebildert, vielfach mit farbigen Abbildungen.

# Industrieböden ■ LINOLITH Steinholz- Bodenbeläge ■ ZIMMERLI Hartbeton-Boden- beläge ■ Kunstharzbeläge

Gussasphalt  
Flachdächer



**Schaffroth & Späti AG**

8403 Winterthur, St. Gallerstrasse 122, Telefon 052 29 71 21

Filialen in Kreuzlingen und St. Gallen

**Niederer,  
Ihr  
Spezialist für  
Laborprüfungen**

Garne, Zwirne und Textilien aller Art.  
**Rasch, preisgünstig!**

Niederer + Co. AG  
Abt. Nicotex, CH-9620 Lichtensteig  
Telefon 074-7 37 11

Ihren Anforderungen angepasste

**Zwirnerei**

**Z**itextil AG, 8857 Vorderthal  
Telefon 055/69 11 44

## Garnt Träger für die gesamte Textilindustrie



Gretener AG · CH-6330 CHAM  
Tel. 042 41 30 30 · Telex 86 88 76  
Telefax 042 41 82 28

**exela exela exela exela**

**Bänder Bänder Bänder Bänder**

aus  
Bau-  
wolle  
Leinen  
Synthe-  
tics  
und  
Glas

bedruckt  
bis  
4-farbig  
ab jeder  
Vorlage  
für jeden  
Zweck  
kochecht  
preis-  
günstig

für die  
Beklei-  
dungs-  
Wäsche-  
Vorhang-  
und  
Elektro-  
Industrie

jeder  
Art  
Sie wün-  
schen  
wir  
verwirk-  
lichen

**E. Schneeberger AG Bandfabrik CH-5726 Unterkulm  
Tel. 064/46 10 70 Telex 68 934**



**Schweizerische Textil-  
Bekleidungs- und  
Modefachschule**

## Neues Kaderschulungsprogramm 1989/90

Die Abteilung St. Gallen hat das neue Kaderschulungs-Programm 1989/90 herausgegeben. Das Plakat hat sein Gesicht behalten und zeigt auf einen Blick welche Kurse wann angeboten werden. Neben den «klassischen» Grundlagenkursen werden wiederum praktische und aktuelle Themen als Kurse bzw. Vortragszyklen organisiert. Die Ausbildung «Textiles Grundlagewissen» ist derart beliebt, dass sie bereits vor Druck der Werbemittel ausgebucht war. Die Attraktivität dieser Ausbildung wurde noch gesteigert durch den Einbau neuer Fachgebiete wie z. B. Lerntechnik, Qualitätskontrolle, Farben etc. Wer mit Erfolg diese Ausbildung abschliesst (Prüfungen in 12 Fachgebieten) hat sich ein recht beachtliches Grundlagewissen angeeignet.

Zur weiteren Tradition der St. Galler Schule gehört der Abendkurs über Textiles Fachwissen für Kaufleute, Verkäufer und andere Interessierte, sowie für Praktiker der Farbenlehre.

## Neue Vortragszyklen 1990

Vom Januar bis März werden die traditionellen Vortragszyklen zu aktuellen Problemen fortgesetzt. Damit wollen wir dem oberen Kader der Textil- und Bekleidungsindustrie die Gelegenheit geben, sich auf speziellen und aktuellen Gebieten informieren zu lassen.

Am 15. Januar 1990 beginnt der Einstieg in das Gebiet «Quick response» mit Professor Dr. G. Egbers, Direktor des ITV Denkendorf. Weiter folgen in diesem Zyklus die Aspekte aus der Sicht eines Grossverteilers, eines mehrstufigen Unternehmens der Maschenindustrie, aus der Weberei und Ausrüstung, sowie aus der Bekleidungsindustrie. Bei allen Vorträgen werden namhafte Persönlichkeiten aus Forschung und Industrie Stellung beziehen.

Ein weiterer Vortragszyklus beginnt am 23. Januar 1990 zum Thema «Computer für KMU». Hier geht es um eine elementare Einführung und die Einsatzmöglichkeiten von Computern für kleine und mittlere Unternehmen. Abgeschlossen wird der Zyklus mit Beispielen von Rechneranwendungen in der Praxis. Auch dieser Zyklus gibt Führungskräften die Chancen, sich über die Möglichkeiten vom Einsatz moderner elektronischer Hilfsmittel ein Bild machen zu können.

Das Angebot von Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten ist auch im Wintersemester 1989/90 wiederum gross. Wir wollen ein breites Spektrum anbieten, um allen Schichten in der Textil- und Bekleidungs-Industrie die Weiterbildung zu ermöglichen. Nur auf diese Art können wir einen wertvollen Beitrag leisten für alle Kaderleute und «Wissenshungrige». Man kann nie genug betonen, dass man sich rechtzeitig anmelden soll! (Telefon 071 / 22 43 68)



**Schweizerische Vereinigung  
von Textilfachleuten**

## SVT-Weiterbildungskurse 1989/90

### Kurs Nr. 3:

#### Modernste Webmaschinenfertigung

Kursorganisation: SVT, Heinz Pfister, 8400 Winterthur

Kursleitung: Edgar Meier, Sulzer-Rüti

Kursort: Zuchwil (bei Solothurn)

Kurstag: Freitag, 10. November 1989, 9.30-16.00 Uhr

Programm:

- Was bedeutet CIM für Sulzer-Rüti in der Fertigung?
- Textile Einsatzgebiete der Sulzer-Rüti-Websysteme
- Demonstration der Sulzer-Rüti-Programmierungs- und Archivierungssysteme

Kursgeld: Mitglieder SVT/SVF/IFWS Fr. 80.-  
Nichtmitglieder Fr. 100.-  
Verpflegung inbegriffen

Zielpublikum:

Textile Fachleute, welche sich für die Maschinenherstellung und die Einsatzgebiete der Websysteme interessieren

Anmeldeschluss: Ende Oktober 1989

### Kurs Nr. 4:

#### Textile Kostbarkeiten im Schweizerischen Landesmuseum Zürich

Kursorganisation:

SVT, Hans Rudolf Gattiker, 8833 Samstagern

Kursleitung: Peter M. Mäder, Schweiz. Landesmuseum

Sigrid Palmert, Schweiz. Landesmuseum

Kursort: Schweizerisches Landesmuseum Zürich

Kurstag: Freitag, 1. Dezember 1989, 9.45-16.00 Uhr

Programm:

- Vormittag Führung durch ausgewählte Textilbestände zu den Themen
- Mode / Bekleidung
  - Wohnen / Heimtextilien
  - Militär (Uniformen / Fahnen)
- Blick hinter die Kulissen, d. h.
- Besichtigung der textilen Studiensammlung
- Nachmittag Wie werden Textilien fachgerecht restauriert?
- Besuch der Restaurierungsabteilung für Textilien

Kursgeld: Mitglieder SVT/SVF/IFWS Fr. 130.-  
Nichtmitglieder Fr. 150.-  
Verpflegung inbegriffen

Zielpublikum:

Geeignet für alle, welche Freude an alten, wertvollen textilen Kostbarkeiten haben und gleichzeitig über ihre Geschichte und Pflege mehr wissen möchten.

Anmeldeschluss: 15. November 1989

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

**SVT**

**Schweizerische Vereinigung  
 von Textilfachleuten**

**Persönlich . . .**

Name: Irène Aemissegger-Kessler  
 Zivilstand: verheiratet, 2 Töchter  
 von 3½ und 1½ Jahren  
 Beruf: Dessinatrice bei  
 Eskimo Textil AG



Irène Aemissegger-Kessler

Zwei- bis dreimal die Woche klingelt um 5.45 Uhr der Wecker. Startzeichen für die «textilen» Arbeitstage.

Kaffeemaschine an, Katzen füttern, Schoppen und Frühstück bereitstellen, Kindertasche füllen usw., Spurt ins Bad. Tochter Nr. 2 macht sich bereits durch Sprechübungen bemerkbar. Meine gleichberechtigte Hälfte ruft «Ciao» und knallt die Haustür. Der Papa ist morgens nicht sehr auf das «Schöppeln» erpicht. Tochter Nina fehlt der nötige Respekt vor seiner Geschäftskleidung: sabbern und spucken gehören zum Ritual.

Nach Frühstück, Schoppen und Anziehen geht's ab Richtung Garage. 7.15 Uhr. Oh Schreck! Der Autorücksitz ist voll mit Heu beladen. Tochter Anja: «Weisch Mami, z'Turbethal häts doch diä Rössli...». Gemeinsam wird das Heu ausgeräumt. Nachbars Hund begrüsst uns stürmisch mit nassen und schmutzigen Pfoten. Endlich abfahren. Nach 15 Minuten Fahrt tönt es vom Rücksitz: «Mami, ich muess Pipi.» Und die kleinere Schwester plappert fortan nur noch: «Gaga-Gaga-Gaga.» Kinder im Hort abliefern.

8.00 Uhr. Im Büro restliche Heuhalm aus Pulli und Haaren picken und des Vierbeiners Spuren aus den Hosen bürsten.

Blick auf die Agenda: Dessins für Japan, Besprechungstermin 9.00 Uhr. Kaum habe ich begonnen, läutet das Telefon. Ein deutscher Grosskunde befindet sich unangemeldet im Showroom und verlangt Spezialdessins. Schnell werden entsprechende

Unterlagen zusammengestellt. Um 17.00 Uhr habe ich nur die Hälfte des gewollten Pensums geschafft. Da sich mein Arbeitstag nicht x-beliebig verlängern lässt (Öffnungszeiten Kinderkrippe), wird ein zusätzlicher Arbeitstag nicht zu umgehen sein. Um 17.30 Uhr werden die Kinder abgeholt, eingekauft, Abendessen gekocht, Märli erzählt und gespielt, Kinder ins Bett gebracht, aufgeräumt usw. Um 20.30 Uhr ist Ruhe.

Bei aller Hektik habe ich die Freude am Beruf nie verloren, dies auch durch das Verständnis meines Arbeitgebers.

Im Vorstand des SVT mitzuwirken, bereitet mir Spass, da ich hier die Möglichkeit sehe, etwas Konstruktives für unseren Verband beizutragen – nicht zuletzt auch aus der Sicht der jüngeren Generation.

Irène Aemissegger-Kessler

**Neue SVT-Mitglieder**

Im September hat sich die Mitgliederzahl des SVT erfreulich vergrössert. Herzlich willkommen:

Adrian Christen  
 Anwandstrasse 44  
 8004 Zürich

Carolina De Giacinto  
 Bellerivestrasse 11  
 8008 Zürich

Monique Füglistaller  
 im Winkel 287  
 8916 Jonen

Jacqueline Jenny  
 Moosgartenweg 3  
 8803 Rüschiikon

John Mcgarrrie  
 Avenue d'Echallens 128  
 1004 Lausanne

Harry Meyer  
 Attenhoferstrasse 13  
 5430 Wettingen

Andrea Schneider  
 Hedwigsteig 6  
 8032 Zürich

Monika Schroeder-Rölz  
 Moosmattstrasse 6  
 6330 Cham

Roland Spoell  
 Im Rigiblick 5 B  
 8623 Wetzikon

Hans Vondeling  
 Kramenweg 12  
 8645 Jona

Christoph Wallner  
 Aufkirchen-Strasse  
 D-8031 Maisach

Manuela Zamuner  
 Bauherrenstrasse 24  
 8049 Zürich

MIT UNS IN DIE ZUKUNFT.



SPINNEREI STREIFF AG CH-8607 AATHAL  
Telefon 01-932 32 92, Telex 875 468 STA CH, Telefax Nr. 01-932 24 57

swiss  
COTTON



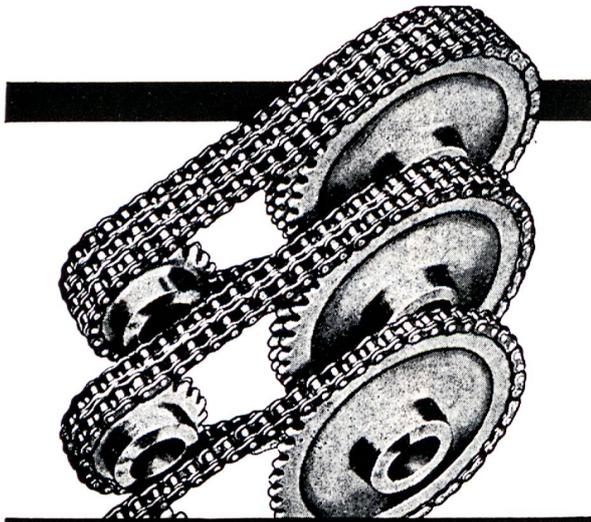
swiss  
COTTON

## Ihr Feinzwirnspezialist Ne 20/2 – Ne 160/2

- Beste Laufeigenschaften
- Zwirngespleisst
- Zusätzliche Qualitätsüberwachung beim Zwirnprozess dank Maschinendatenerfassung
- Termingerechte Ablieferung
- Entwicklung von Spezialgarnen nach Kundenwunsch

**E. RUOSS-KISTLER AG**

Kantonsstrasse 55, 8863 Buttikon  
Tel. 055-67 13 21/Fax. 055-67 14 94



KOMPLETTE KETTEN-ANTRIEBE MIT EIN-, ZWEI- UND DREIFACH-ROLLENKETTEN, KETTENRÄDER, VORGARBEITET UND EINBAUFERTIG. FERNER: GALLSCHE-, TRANSMISSIONS-, TRANSPORT-, DECKEL-, FLEYER- UND KREMPELKETTEN.

**GAG**

GELENKKETTEN AG  
6343 ROTKREUZ  
Telefon 042 64 33 33

CAMENZIND  
+CO

FASZINIERENDE  
FADEN  
KREATIONEN

SCHAPPE- + CORDONNET-SPINNEREI  
6442 GERSAU · SCHWEIZ · TEL. 041 841414