

Betriebswirtschaftliche Ecke

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **63 (1956)**

Heft 10

PDF erstellt am: **22.07.2024**

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.

Westdeutschland — Der Gesamtverband der Deutschen Textilveredlung e. V. hatte aus Anlaß seines zehnjährigen Bestehens und zur Diskussion fachlicher Fragen einen engeren Kreis von Fachjournalisten geladen, um in Wechselgesprächen Aufschluß über die Verbandsarbeit und Situationsfragen zu geben. Dabei gab der Geschäftsführer des Verbandes, Dr. Banhardt, den Journalisten einen Ueberblick über das erste Halbjahr 1956 in seiner Bedeutung für die Textilveredlung. Unterstrichen wurde dabei, daß die Publikumsansprüche in jeder Hinsicht außerordentlich stiegen und mitunter das Maß des fachlich Möglichen bei weitem übertreffen. Nicht selten wirkt bei solchen übersteigerten Ansprüchen auch eine falsche Werbung mit. Insgesamt läßt sich die Feststellung treffen, daß die Qualität aller Textilien sich weiter an hob. Leider erbringen die vielseitigen Ansprüche eine weitere Zersplitterung des Absatzsektors, so daß die Ertragsfrage für die Textilveredlungsunternehmen weiterhin schlecht aussieht. Gerade die Nachfrage-Zersplitterung wirkt sich insbesondere im Ausrüstungssektor aus.

Produktion und Umsatz der Textilveredlungsindustrie erfuhren im ersten Halbjahr 1956 eine leichte Erhöhung gegenüber der gleichen Zeit des Vorjahres, und die Zahl

der Beschäftigten stieg in der gesamten Textilveredlungsindustrie von 64 369 auf 66 267. Dabei war die Lage in den einzelnen Sparten der Textilveredlung unterschiedlich, wozu unter anderem auch modische Einflüsse beitrugen. Die Ertragslage gilt weiterhin als stark angespannt, zumal wesentliche Kostenbestandteile zum Teil beträchtliche Erhöhungen erfuhren. So wurden unter anderem die Löhne erhöht, was bei dem hohen Lohnkostenanteil der Textillohnveredlung, den man durchschnittlich mit 30—33 % des Veredlungsumsatzes ansetzt, von Ausschlag ist. Hinzu kommen die Korrekturen auf sozialem und anderem Gebiet und nicht zuletzt die notwendigen Investitionen. Es hat aber leider den Anschein, daß im Jahre 1956 die Investitionstätigkeit angesichts der Verschlechterung der Ertragslage zurückgeht — ein Umstand, der in Anbetracht der Wettbewerbsfähigkeit der gesamten Textilindustrie nur zu bedauern wäre.

Deshalb gilt es immer wieder darauf hinzuweisen, daß man allseitig darauf drängen sollte, durch Mengenfertigungen die Ertragslage zu steigern. Der unsinnigen Zersplitterung in Form unrentabler Kollektionsgrößen, auch hinsichtlich Farben, muß endlich mit allen Mitteln entgegengetreten werden. bo.

Betriebswirtschaftliche Ecke

Die Vielfalt der Produktion als Problem im Garnlager

(Ein Beitrag aus der Wollindustrie)

(Schluß)

Ein weiterer, sehr wichtiger Punkt, welcher das Garnlager stark zersplittern oder aber in normalen Grenzen zu halten vermag, ist die Disposition. Hier kann sich allein schon die Aufgabe einer bestimmten Stückzahl im Garnlager negativ oder positiv auswirken. Ein Kunde bestellt zwei Stücke eines gangbaren Artikels. Um die Fabrikation rationeller zu gestalten und den Kettbaum voll auszunützen, werden sechs Stücke aufgegeben, also vier Ueberschuß. Nun reicht aber das vorhandene Garn nur noch für fünf Stücke. Es müßte somit eine kleine Partie hinzugesponnen werden oder man könnte eine größere auf Vorrat riskieren. In diesem Falle ist es bestimmt klüger, die fünf Stücke aufzuweben. Damit verschwindet der Garnposten, und man hat trotzdem Ueberschußstücke zur Verfügung. Es muß eine kleine unrentable oder aber eine große neue Partie gesponnen werden, von der ein Teil vielleicht liegen bleibt. Voraussetzung für die günstige Lösung solcher Fragen, die in allen Variationen ständig auftreten können, ist allerdings enger Kontakt und Rückfrage zwischen Garnlager und der aufgebenden Geschäftsleitung.

Große Aufmerksamkeit verdient auch die Größe der aufzugebenden Spinn- und Garnfärbepartien. Große Partien haben den Vorteil, bei wiederholter Fabrikation gleicher Artikel unliebsame Abweichungen in Qualität und vor allem Farbe auszuschalten, schließen aber die Gefahr von Fehldispositionen in sich. Kleine Partien sind vielleicht schneller zur Hand, nützen aber Apparate und Maschinen nicht voll aus und komplizieren vor allem das ganze Restenproblem in Form von Abweichungen (Farbe!) sehr stark. Es ist wohl am besten, wenn man hier einen gesunden Mittelweg einschlägt. Das Register der Farben und Qualitäten mit den dazugehörenden Artikeln der Kollektion liefert auch hier wertvolle Angaben und erlaubt im Zweifelsfalle eine rasche Beurteilung der Lage.

Nun sollen noch kurz einige Zusammenhänge zwischen Garndisposition und -buchhaltung zur Sprache kommen. Im Garnlagerbüro wird üblicherweise eine Kartothek oder ein Register geführt, in welchem jede Farbe jeder

Qualität eine Karte besitzt, auf welcher jeder Eingang und jede Ausgabe von Garn eingetragen wird, und der Saldo der noch zur Verfügung stehenden Menge ersichtlich ist. Dieser Saldo entspricht nun oft nicht ganz den Tatsachen, da ja die Menge des auszugebenden Garns für Kette und Schuß stets etwas reichlich bemessen werden muß, so daß dann meistens ein kleiner Rest zurückkommt, der dann wieder als Eingang gebucht wird. Derjenige Angestellte, welcher nun die Disposition der Weberei besorgt, dem Garnlager die auszugebenden Mengen vorschreibt und der Geschäftsleitung die Größe der aufzugebenden Spinnpartien vorschlägt, führt in der Regel für seine Belange ein Garndispositionsbuch, in welchem er bei jeder Qualität und Farbe die zum Spinnen und Färben aufgegebenen Mengen addiert und die dem Garnlager zur Ausgabe vorgeschriebenen Mengen, d. h. die abdisponierten, subtrahiert. Je mehr sich diese Mengen nun auf einzelne Ketten verteilen, desto mehr weichen sie ab von denjenigen, die dann bei der Fabrikation effektiv gebraucht werden. So entsteht mit der Zeit eine Differenz zwischen Disposition und effektiver Garnbuchhaltung, welche eigentlich ständig festgestellt und berücksichtigt werden sollte. Dies ist aber erst möglich, wenn die betreffenden Stücke abgewoben und die Resten zurückgebucht worden sind. Deshalb sollten Disposition und effektive Garnbuchhaltung jeder Farbe und Qualität auf einer Karte vereinigt werden, damit sich die oben erwähnten Differenzen nach der Rückbuchung der Resten sofort automatisch ausgleichen. Dadurch kann das Entstehen vieler vermeidbarer Resten und das Disponieren mit falschen Größen vermieden werden.

Schließlich soll auch das Problem der Verwertung von Garnresten angeschnitten werden. Wie bereits angeführt, verdanken diese ihre Entstehung einer Unzahl von Gründen und sind bis zu einem gewissen Grade trotz der erwähnten Maßnahmen, aller Umsicht und Systematisierung, unvermeidlich. Man denke nur an die kleinen, aber sehr zahlreichen Resten von Garnfärbungen. Es ist ja praktisch unmöglich, daß eine Färbung ganz haargenau ihren Vorgängern entspricht. Auch Spinnpartien können

abweichend sein. Oft müssen Resten ausgeschieden werden, um Streifigkeit eines Artikels zu vermeiden. Dann kommen alle die Posten, welche irgendeinen Defekt aufweisen, Umfärber mit gewissen Mängeln, kleine Resten von Aufarbeitungen, unegale Färbungen, unegales Garn, ungewollte Noppigkeit usw.

Für diese Posten ist es oft schwierig, noch Verwendung zu finden. In jedem einzelnen Betrieb haben sich im Laufe der Zeit auf Grund gemachter Erfahrungen bestimmte Mittel und Wege finden lassen, um die Verwertung all dieser Resten noch einigermaßen lukrativ durchzuführen. Es soll hier nicht auf Details eingetreten werden.

Damit sind eine Reihe von Quellen erörtert worden, die infolge der Vielfalt des Fabrikationsprogrammes dazu beitragen, daß die Zersplitterung des Garnlagers ins Uferlose führen kann. Es sind aber auch eine Anzahl Maßnahmen angeführt worden, die eine solche Entwicklung erfolgreich bekämpfen können. Um aber alle diese Vorkehrungen wirklich konsequent durchzuführen, jede Disposition nach den erwähnten Gesichtspunkten hin zu untersuchen, gegebene Möglichkeiten der Standardisierung zu erkennen, der schleichenden Gefahr der Aufsplitterung und der Bildung von Resten, die sich im

Garnlager hartnäckig festsetzen, auf Schritt und Tritt sofort entgegenzutreten, dazu braucht es viel Zeit und Arbeit. Ein vollamtlicher Angestellter in der Person eines Disponenten macht sich hier bezahlt. Dieser muß sich von morgens bis abends mit diesen Problemen befassen, denn gerade hier ist es eben wichtig, daß das Uebel ständig und an der Wurzel gefaßt wird. Dieser Mann muß eine fachliche Bildung besitzen, um die Möglichkeiten erkennen zu können. Er wird deshalb etwas kosten, macht sich aber relativ rasch bezahlt. Denn wie schnell sind ein paar hundert Kilo Garn falsch disponiert, die später nur noch mit stark reduziertem Wert verwendet werden können. Oder was kosten die Resten, die unter Umständen hätten vermieden werden können!

Abschließend kann gesagt werden, daß sich diese Garnlagerprobleme trotz allem Raffinement wohl nie endgültig lösen lassen werden. Kaum sind die einen Sorgen verschwunden, so tauchen wieder neue auf. Wichtig ist aber, daß trotz der Vielfalt des Fabrikationsprogrammes, welches markttechnisch bedingt ist, diese Vielfalt im Betrieb nicht zur Katastrophe führt. Und die geschilderten Maßnahmen sollen dazu beitragen, die Zersplitterung auf ein gewisses, noch zu verantwortendes Maß einzudämmen.

H. Treichler

Erfahrungsaustausch

Seidenweberei

Vorbemerkung: Am 13. September 1956 fand die zehnte ERFA-Sitzung der Seidenwebereien statt. Herr Kaufmann von der Firma E. Schubiger & Cie. AG., Uznach, referierte über «Garnlager-Ueberwachung».

Der Tagesreferent geht aus von der ins Unermeßliche gestiegenen Vielfalt der Garne, Titres und Farben und den daraus entstehenden Schwierigkeiten für die Betriebe. Der Ueberwachungsorganisation kommt insofern eine große Bedeutung zu, als nur ihr einwandfreies Funktionieren für einen reibungslosen Ablauf der Fabrikation garantiert.

Die erste Instanz, die sich mit der Garnlagerüberwachung zu befassen hat, ist der Einkäufer. Sämtliche Aufträge an die Weberei gehen zuerst durch seine Hände. Derselbe hat für jede Garnsorte eine Materialeinkaufskarte angelegt, die über jeden abgeschlossenen Kauf in allen Details Auskunft gibt. Die bereits eingegangenen Garne sind hier ebenfalls erfaßt. Auf der gleichen Karte werden auch die Reservierungen für erteilte Aufträge vorgenommen, so daß die Karte als Saldo den für künftige Aufträge noch verfügbaren Bestand ausweist. Derselbe stimmt naturgemäß mit dem wirklichen Lagerbestand nicht überein, da es sich nicht um eine eigentliche Lagerkarte, sondern um eine Dispositionskarte handelt, deren Zweck im Gegensatz zu ersterer nicht darin besteht, die tatsächlich im Magazin befindliche Menge auszuweisen, sondern als Werkzeug des Einkäufers jeweils den für kommende Aufträge disponiblen bzw. verfügbaren Garnvorrat ausweist. Auch die Garnzuteilungen an die Färberei sind dieser Kartothek zu entnehmen.

Die Auftragserteilung an die Färbereien erfolgt mit eigenen Farbzetteln (für jeden Farbposten ein Papier), die nach Fertigstellung von der Färberei gemeinsam mit dem Garn wieder zurückkommen.

Die Zuteilung der Rohgarne an die Fabrik erfolgt mit einem internen Begleitpapier, das als Grundlage für die Eingangsbuchung in der Lagerkartei dient. Die Lagerkartei hat nun die Aufgabe, den tatsächlich im Magazin befindlichen Lagerbestand auszuweisen. Jede Lagerkarte umfaßt nur eine bestimmte Farbe eines bestimmten Titers in einer bestimmten Garnart. Unterschieden wird im weiteren die Aufmachung des Materials, wobei Garne auf Strängen und Garne auf Spulen auf gesonderten Karten

geführt werden. Wird ein Garnposten gewunden, dann wird er auf der Strangkarte aus- und auf der andersfarbigen Spulenkarte eingetragen. Aus der Lagerkartothek des Betriebsbüros ist also nicht nur Materialart, Titre und Farbe, sondern zugleich auch die Aufmachung ersichtlich. Nach dem Ausgang in die Zettlerei bzw. Spulerei verläßt das Garn die karteimäßige Kontrolle. Die Garnpartienummern werden in weitere Formulare der Arbeitsvorbereitung (Zettelkarte, Stückkarte usw.) übernommen, so daß jederzeit, auch auf Jahre zurück, für jedes einzelne Stück festgestellt werden kann, welches Material es enthält, wo dasselbe bezogen und wo es gefärbt worden ist. Solche Rückschlüsse ziehen zu können, ist oft von großer Bedeutung. Soweit die Garnlagerkontrolle des Betriebsbüros.

Die Magazinverwaltung verfügt über eine eigene Lagerkartothek, die derjenigen des Betriebsbüros in gewissem Sinne parallel läuft, aber aus organisatorischen Gründen geführt werden muß. Die Magazinkarten enthalten zusätzlich die Bezeichnung des genauen Lagerortes, damit jeder Garnposten ohne Suchen sofort gefunden werden kann. Eine weitere Differenz zwischen der Magazinartei und derjenigen des Betriebsbüros besteht darin, daß das Betriebsbüro seine Austragungen auf Grund der Kalkulationsgewichte vornimmt. Der Magazinreferent dagegen schreibt das tatsächlich ausgegebene Gewicht ab und nachträglich allfällige Rückgaben wieder zu. Die beiden Karteibestände werden deshalb nicht genau übereinstimmen, werden jedoch von Zeit zu Zeit einander angeglichen und mit dem tatsächlichen Lagerbestand (gegenständliche Aufnahme) in Uebereinstimmung gebracht. Obwohl die gewissenhafte Nachführung der Kartotheken mit einem beträchtlichen Arbeitsaufwand verbunden ist, wird derselbe durch die Zeitersparnis für Suchen, Rückfragen und Vereinfachung der Inventaraufnahme mehr als ausgeglichen.

Auf Grund seiner praktischen Erfahrungen in dieser Materie drängt sich dem Referenten der Schluß auf, es sei betriebswirtschaftlich gesehen ein Unsinn, daß jede Seidenweberei zu einer derartigen Zersplitterung des Garnsortiments und damit auch des Fabrikationsprogrammes gezwungen werde, da mit zunehmender Zersplitterung natürlich die Produktivität der Erzeugung zurückgeht und die Herstellungskosten steigen. Die ERFA-Gruppe sollte so weit kommen, eine gewisse gegenseitige Standardisierung der Fabrikationsprogramme zu realisieren.

Aus der Diskussion geht eindeutig hervor, daß alle Betriebe mit Schwierigkeiten in der Garnlagerbewirtschaftung zu kämpfen haben. Die Lösungen sind von Betrieb zu Betrieb sehr unterschiedlich, doch wird das Verfahren der Firma Schubiger als überdurchschnittlich weitgehend und damit wohl auch als überdurchschnittlich funktionsfähig betrachtet. Die wichtigste Forderung, die an Karteien gestellt werden muß, ist ihre stündliche à-jour-Haltung, ansonst ein zweckmäßigeres Disponieren verunmöglicht wird. Längere Diskussionen werden über die Zweckmäßigkeit der Organisation einer eigentlichen Schußausgabe geführt, die je nachdem von Betrieb zu Betrieb unterschiedlich beurteilt werden muß, ob Spulerei und Weberei sich im gleichen Raume befinden oder nicht. Besondere

Probleme für die Lagerüberwachung stellen sich auch bezüglich des Mustermaterials, das aus wirtschaftlichen Gründen meist nicht exakt erfaßt werden kann, woraus dann Unstimmigkeiten im Lagerbestand und unliebsame interne Diskussionen entstehen können. Auch hier wird man das Optimum zwischen Arbeitsaufwand und Nutzen suchen und finden müssen.

Der Vorsitzende, W. Zeller, wird beauftragt, die Arbeitsvorbereitung und speziell die Materialbewirtschaftung in den angeschlossenen Firmen zu studieren und später der ERFA-Gruppe einen Bericht im Sinne eines Vorschlages für eine optimale Gestaltung der Arbeitsvorbereitung und Materialbewirtschaftung in einer Seidenweberei vorzulegen.

Erste Betriebsbesichtigungen

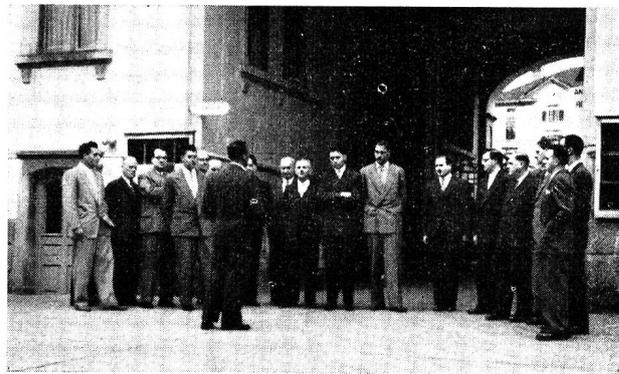
In Erweiterung der Tätigkeit der ERFA-Gruppe des Verbandes Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten sind am 29. August 1956 die ersten beiden Betriebsbesuche bei Firmen der Zulieferindustrie durchgeführt worden.

Auf Einladung der Direktion der Maschinenfabrik Rüti besichtigte die ERFA-Gruppe die ausgedehnten Werksanlagen, angefangen bei der Gießerei, über die Metallbearbeitungsabteilungen bis zur Fertigmontage der Webstühle auf Fließband. Besonderen Eindruck machte die neu errichtete Montage- und Speditionshalle, in welcher die Erzeugnisse mit großzügig angelegten Krananlagen direkt auf die Eisenbahnwaggons verladen werden. Im Vorführungssaal hatten die Teilnehmer Gelegenheit, Neuerungen an Webstühlen im praktischen Webprozeß zu beobachten. Der Besuch bei Rüti hinterließ bei den Teilnehmern einen nachhaltigen Eindruck, so insbesondere ein vollautomatisierter Arbeitsgang in der Gießerei, der ausgedehnte Park hochwertiger Werkzeugmaschinen und der nach neuesten Erkenntnissen ausgeführte Neubau der Montagehalle.

Der zweite Besuch galt der Spinnerei am Uznaberg AG. in Uznach, zu dem deren Direktion die ERFA-Gruppe eingeladen hatte. Der vorwiegend feine peignierte Garne herstellende Betrieb, welcher sich in einer eindrucklich sichtbaren Erneuerung des Maschinenparks befindet, war ein sehr deutliches Anschauungsobjekt für die ERFA-Gruppe. Hervorzuheben ist die laufende Qualitätskontrolle der produzierten Garne mit modernsten Instrumenten, mittels derer die gleichmäßige Qualität der Erzeugnisse hinsichtlich Reißkraft, Egalität u. a. m. gewährleistet wird. Aufschlußreich waren die Ausführungen des Direktors dieser Firma über die Tätigkeit einer ERFA-Gruppe der Baumwollspinnerei. Diese Gruppe hat seit Beginn ihrer Tätigkeit vor etwa zwei Jahren ihre Sitzungen stets mit dem gemeinsamen Besuch einer der angeschlossenen

Firmen verbunden. Diesen Besuchen pflegt jeweils eine eingehende Kritik des betreffenden Betriebes in Form einer anschließenden Diskussion zu folgen, woraus die beteiligten Firmen bereits großen Nutzen gezogen zu haben scheinen. Der Zusammenschluß dieser ERFA-Gruppe ist bedeutend enger als derjenige der ERFA-Gruppe der Seidenweberei und hat in der gleichen Zeit zu konkreteren Ergebnissen geführt. Für die ERFA-Gruppe der Seidenweberei darf aus diesen Ausführungen abgeleitet werden, daß sie sich auf dem richtigen Wege befindet, auch wenn sie sich bisher nicht zu gegenseitigen Betriebsbesichtigungen entschließen konnte. Dies wird als Fernziel jedoch im Auge behalten.

Die ersten Betriebsbesuche der ERFA-Gruppe der Seidenweberei dürfen als Erfolg angesprochen werden und sollen durch weitere Besuche in Betrieben der Zulieferindustrie zu gegebener Zeit fortgesetzt werden.



Die ERFA-Gruppe der Seidenweberei zu Besuch bei der Maschinenfabrik Rüti.

Rohstoffe

Wolle von der Steinzeit bis zur Gegenwart

(IWS) — Wer würde beim Anblick eines modernen Tropical-Anzuges oder der neuesten Schöpfungen der Pariser Haute Couture an die alten Römer, die frühen Bewohner der mesopotamischen Tiefebene oder gar an die primitiven Höhlenmenschen der Steinzeit denken?

Und doch — die Faser vom Rücken des Schafes, die auch heute noch dank ihrer Feinheit und Weichheit, Wärme und Schmiegsamkeit jedem Vergleich standhält, ist weitgehend die gleiche geblieben wie jene «Urwolle», die vor 6000 Jahren unsere Vorfahren in Zentralasien,

später im Nahen Osten kleidete. In jeder Zivilisation hat die Wolle eine bedeutende Rolle gespielt, sie hat den Menschen auf seinem Weg aus dem Dunkel der Vorgeschichte bis in unsere Tage begleitet.

Einst versah die Bekleidung — und diese war lange Zeit identisch mit dem Vlies des wilden, später des gezähmten Schafes — einzig die Funktion, vor der Unbill der Witterung zu schützen; Erwägungen der Kleidsamkeit oder gar der Eleganz traten erst viel später in den Gesichtskreis höherzivilisierter Epochen.