

Firmennachrichten

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **95 (1988)**

Heft [6]

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.

Mann der «ersten Stunde»

Vom Start weg wurde Josef Schwald zum Verwaltungsrats-Präsidium gewählt. Das TMC war weitgehend seine Vision, die er Schritt für Schritt, zielsicher und weitblickend realisierte. Die inzwischen verflossenen 10 Jahre seit der Eröffnung gaben ihm Recht, das TMC ist heute ausgebucht. Nun wollte Josef Schwald an der diesjährigen Generalversammlung das Steuer einer jüngeren Generation übergeben. Mit Applaus wählte die Generalversammlung den vom Verwaltungsrat vorgeschlagenen Nachfolger, Hans C. Eggenberger (1937) aus Kreuzlingen. Er wird in seiner TMC-Funktion als neuer Verwaltungsrats-Präsident von Geschäftsführer Rolf Walker (1936) unterstützt.

Hans C. Eggenberger ist von Haus aus Textiler. Als VR-Präsident und Delegierter des VR der Firmen Strellson AG, Kreuzlingen, Lenox AG, Altstätten und Belmo AG, Zürich ist er in der Branche fest verwurzelt. Seit 1984 gehört er dem TMC-Verwaltungsrat an.

Firmennachrichten

Offizielle Inbetriebnahme des flexiblen Fertigungssystems vom 14. April 1988

Zur Eröffnung eines Training Center für Produktionsmitarbeiter als Rüstzeug für den Strukturwandel in der Produktion

Warum ein Training Center für Produktionsmitarbeiter?

Ein flexibles Fertigungssystem liefert uns nicht automatisch gute Werkstücke. Auch der Einsatz der Lasertechnik in der Blechbearbeitung garantiert nicht automatisch einwandfreie Blechteile. Zum Betreiben solch hochtechnisierter Anlagen braucht es Menschen, und für qualitativ einwandfreie Werkstücke ist letztlich der Mensch verantwortlich.

Darum wird im Produktionskonzept 91 der Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur, der Qualitätssicherung ein sehr hoher Stellenwert eingeräumt. Wir sehen Qualitätssicherung u.a. in einem Regelkreis von Ausbildung und Führung. Kein Zweifel, denn viele Qualitätsmängel haben ihre Ursachen in ungenügender Ausbildung und mangelhafter Führung.

Wir wollen, dass der Strukturwandel, bedingt beispielsweise durch konsequenten Einsatz der NC-Technik und der JUST-IN-TIME-Philosophie, in unseren Produktionsstätten und Montagen mit unseren Mitarbeitern vollzogen wird. Ohne Mitarbeiter sind sie zum Scheitern verurteilt. Unsere Investitionen sind nur so gut wie die Leute, die diese betreiben!

Sind unsere Mitarbeiter aber genügend auf solche Anforderungen vorbereitet? Sicher unterschiedlich, denn wir sind gezwungen, teilweise Produktionsmitarbeiter ohne jegliche Fachkenntnisse, z.B. in NC-Technik, an sehr teure Produktionsmaschinen zu stellen und verlangen gleichzeitig eine hohe Auslastung dieser Anlagen und, wie erwähnt, qualitativ einwandfreie Werkstücke. Eine Forderung, die sich – nicht zuletzt beim heutigen Mangel an qualifizierten Arbeitskräften – zum Teil schwer verwirklichen lässt.

Das wollen, ja müssen wir ändern! Wir sollten über ein Mitarbeiterpotential verfügen, das nicht Angst vor dem Betreiben neuer komplexer Maschinen und Anlagen hat, sondern das wohlgerüstet geradezu auf solche Aufgaben brennt.

Seriöse, permanente Aus- und Weiterbildung nötig

Im jetzt eröffneten Training Center stehen vorerst zwei Ziele im Vordergrund:

1. Förderung unserer Mitarbeiter für den Einsatz auf modernen CNC-Werkzeugmaschinen (Computerized Numerical Control)

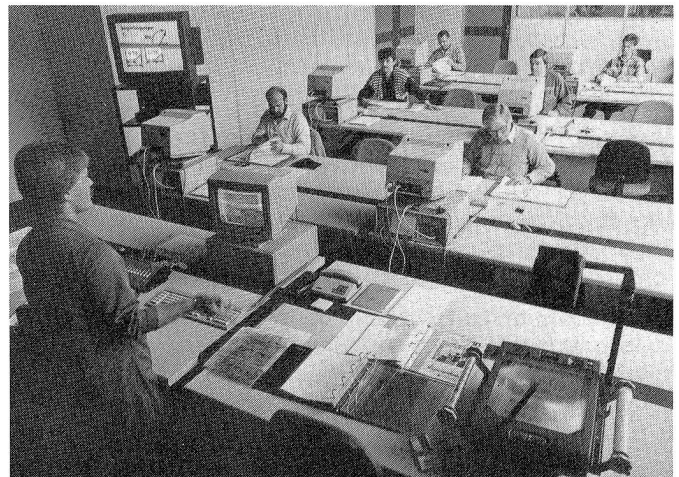


Bild 1 Schulraum



Bild 2 Maschinenraum

In einem NC-Grundlagenkurs werden die Mitarbeiter durch ein gezielt aufgebautes Trainingsprogramm schrittweise in die durch die NC-Technik veränderte Arbeitswelt in der Produktion eingeführt und auf die neuen Arbeitsinhalte, wie die Bedienung einer CNC-Maschine, vorbereitet. Dazu dienen modernste Schulungsmittel

wie untereinander videovernetzte Personal-Computer (PC) mit sog. Teachware, die sowohl im Unterricht wie auch zum Selbststudium eingesetzt werden kann.

Der Schüler entwickelt auf dem PC sein NC-Programm mit viel Unterstützungsmöglichkeiten durch die Teachware. «Steht» das NC-Programm, so kann er es sehr wirklichkeitsnah am PC simulieren. Viele Programmierfehler werden so bereits erkannt, bevor das NC-Programm on-line direkt vom PC auf die NC-Maschine übertragen wird.

Anschließend bearbeitet der Schüler sein Werkstück auf einer voll ausgebauten CNC-Fräs- und Bohrmaschine.

2. Schulung auf Qualitätserfüllung

Zur Qualitätserfüllung benützen wir ein bewährtes, firmeninternes und praxisbezogenes Qualitäts-Förderprogramm mit den Teilzielen:

- Richtige Interpretation der Angaben auf den Zeichnungen
- Verbesserung der Beziehung zwischen Maschine, Werkzeug und Werkstoff
- Qualitätsbeurteilung der eigenen Arbeit am Arbeitsplatz

Diese Teilziele erfordern Qualitätsförderkurse wie Zeichnungslesen, Fachwissen, Messen.

Die Installationen im Schulraum sind so weit vorbereitet, dass sich die PC und später Bildschirmterminals, ja sogar CAD-Workstations, an das bei Rieter installierte Datennetz ETHERNET anschliessen lassen. Damit wird der Zugriff zu Übungszwecken auf die Verschiedenen bei Rieter installierten Computer und deren Software möglich.

Die Produktion verfügt mit dem Training Center über multifunktional nutzbare Räume, in denen unsere Produktionsmitarbeiter gezielt, nach den jeweiligen Erfordernissen, ausgebildet werden können.

Diese Ausbildungsmöglichkeiten sind vor allem als Investitionen in unsere Mitarbeiter zu betrachten, um mit dem erarbeiteten Know-how auch zukünftige Anforderungen erfüllen zu können.

Richard Frei, Leiter
Training Center/Qualitätsschulung
Rieter AG

Einstieg in die Just in Time-Produktion

Die Unternehmung und Ihre Produkte

- Die Maschinenfabrik Rieter AG entwickelt, produziert und vertreibt Spinnereimaschinen und -anlagen für die Verarbeitung von Baumwolle und synthetischen Fasern zu Garnen und Filamenten.
- Die Produktlinie Stapelfasermaschinen umfasst das komplette Programm an Spinnereimaschinen, beginnend mit der Öffnung des Baumwollballens bis zur Herstellung des Garnes. Als Systemanbieter verfügt Rieter über das gesamte Verfahrens-Know-how der Kurzstapelspinnerei.
- Der Produktbereich Filamentmaschinen pflegt Spezialitäten im Gebiet der Anlagen für die Herstellung

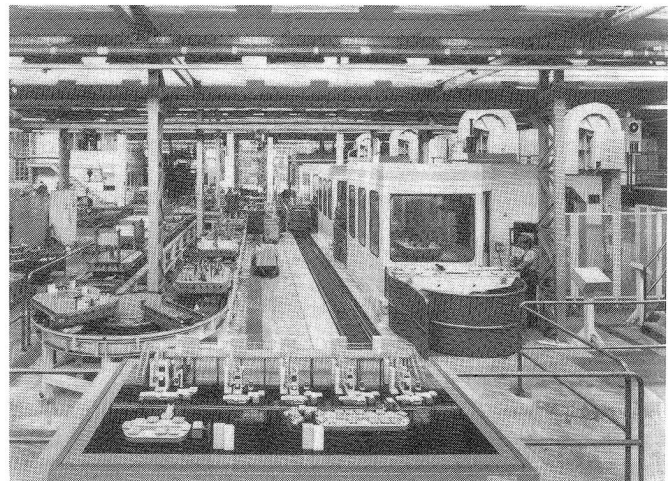
technischer Filamente und Fasern für die Teppichproduktion sowie mit Maschinen für die Texturierung feiner Garne.

Textilmaschinen im allgemeinen und Spinnereimaschinen im besonderen – bergen ein hohes Innovationspotential.

Obwohl traditionsreiche Verfahren die Grundlage von Prozessen bilden und geniale, ausgereifte Konstruktionsprinzipien technischer Vorväter sich bis in unsere Zeit erfolgreich halten konnten, sind noch erhebliche Entwicklungsschritte möglich. Diese führen zu einer markanten Produktionssteigerung und automatisieren die ehemals handbedienten Maschinen.

Die Chancen hochinnovativer Produkte, wie sie z.B. Spinnereimaschinen darstellen, liegen für die Unternehmung bei der raschen Umsetzung des technischen Fortschritts in einen Markterfolg. Zuzufolge der kürzeren Produktlebensdauer verstärken sich die Anstrengungen und Aufwendungen für F + E; es wird entscheidend, die hierzu aufgewendeten Mittel rasch wieder einzuspielen.

Die Produktion, als Funktionsträger der unternehmerischen Wertschöpfung, hat massgeblich zum strategischen Erfolgspotential hoher Produktinnovation sowie zu rascher Marktadaption der Unternehmung beizutragen.



Flexibles Fertigungs-System

Flexibles Fertigungs-System (FFS) MANDELLI, eingesetzt für die auftragsbezogene, wirtschaftliche Fertigung von zur Zeit 70 verschiedenen Werkstücken. Die 7 CNC-Bearbeitungszentren werden über einen Leitreechner gesteuert. Die Maschinen sind mit einem Standardwerkzeugsatz ausgerüstet und erlauben die Komplettbearbeitung von 5 Seiten in einer Aufspannung. Ein automatischer Transportwagen verbindet die Maschinen mit den 2 Werkstückplattenspeichern. Die Anlage wird täglich über mehrere Stunden unbemannt betrieben.

Die Produktion als erfolgsbestimmender Faktor

Bereits vor 20 Jahren wurde bei Rieter die erste NC-gesteuerte Werkzeugmaschine in Betrieb genommen.

Diese Technik hat in den letzten 15 Jahren eine gewaltige Entwicklung erlebt. An ihr waren, nebst der Steuerungs- und Computertechnik, der Maschinenbau und die Schneidstofftechnik mindestens ebenbürtig beteiligt. «Leistungssteigerung je produktiver Einheit durch Senkung der für die Bearbeitung eines Werkstückes erforderlichen Zeit» war die Einsatzdoktrin von Werkzeugmaschinen. Die maximale Auslastung dieser kapitalintensiven Investitionsgüter führte zu einem Fertigungsprinzip, das sich durch eine losweise Auftragsbearbeitung charakterisiert. Der Vollzug beruht auf einer Organisation, welche die Betriebsmittel vorzugsweise nach dem Ver-

richtungsprinzip (Werkstättenfertigung) gruppiert. Die hieraus resultierenden langen Durchlaufzeiten und hohen Bestände an «Ware in Arbeit» konnten seinerzeit dank guter Konjunkturlage hingenommen werden.

Der wirtschaftliche Trendbruch, dessen rezessiven Folgen unsere Firma zu Beginn der achtziger Jahre ausgesetzt war, sowie die veränderten Rahmenbedingungen erforderten rasche Anpassungsfähigkeit an das sich in kürzeren Intervallen verändernde Marktgeschehen.

Eine völlig neue Produktionsstrategie wurde entwickelt. Ein Kernelement bildet die Produktionsphilosophie: «Just in Time»!

Grundsätze bezüglich Lieferfristen und Flexibilität, Durchlaufzeiten, Ware in Arbeit und Inventare, Make or buy-Prinzipien, Herstellungskosten sowie deren quantitative Zielfestschreibung wurden zu einem Forderungspaket geschnürt.

Der Vollzug, die Durchsetzung und Implementierung der Produktionsstrategie erforderte einen tiefgreifenden Strukturwandel.

Dazu waren die Makrostrukturen auf Ebene Unternehmung, die Rollenverteilung der Werke und Produktionseinheiten sowie deren Organisation, den neuen Gegebenheiten anzupassen. Gesichtspunkte internationaler Arbeitsteilung unter Wahrnehmung von Standortvorteilen waren bei unserer multinational tätigen Unternehmung mit im Spiel.

Im Mikrostrukturbereich, innerhalb von Werken und Betrieben, akzentuierte sich der Strukturwandel durch den Einbezug von neuen Produktionstechnologien.

Neue Produktionstechnologien bieten der Führung die Chance zu rascher Realisierung des Strukturwandels und zu konzept- und strategiewirksamer Resultaterreichung.

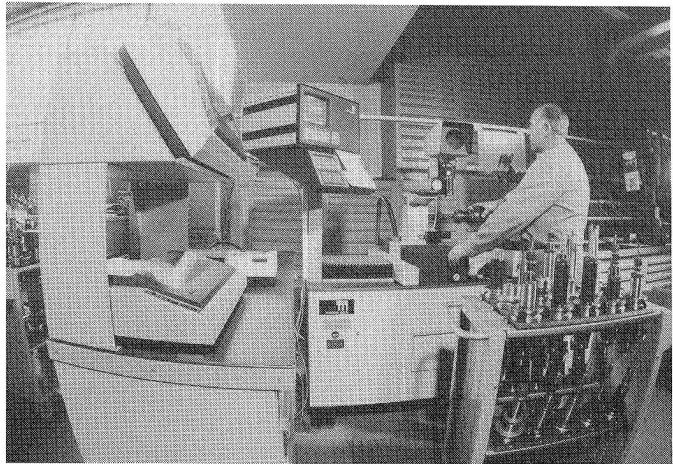
Der Technologieeinsatz entpuppt sich als eigentliches Instrumentarium für den Strukturwandel der Produktion.

Das «Orchestrieren» dieser Instrumente verlangt besonderes Geschick; es muss verhindert werden, dass neue Technologien nur «Inseln» ohne Gesamtkonzept bleiben. Ein gewandeltes Führungs- und Mitarbeiterverhalten bildet erst Garant für Erfolg.

Im Zentrum des Produktionsinteresses stehen die Montagen, sie sind der Ort der Produkteentstehung. Ihrem Takt folgt die massgebliche Fertigung von Schlüsselteilen. Wert- und volumenmässig unbedeutendere Standardwerkstücke werden in kleinen Losen in rascher Kadenz über Lager angefertigt. Strikte Termineinhaltung ist ein zwingendes Gebot. Die Montagen diktieren der Teilebeschaffung (Eigen- und Fremtteile) die Kadenzen.

Dank drastisch reduzierten Durchlaufzeiten, verbunden mit geringen Beständen an Teilen in Fertigung und Montage, kann der Puls des Marktes den Rhythmus der Fabrikation rasch zur Resonanz bringen.

Die Werkzeugmaschine als Bearbeitungszentrum wird zum Produktionsbetrieb, welches weitgehend autonom Werkstücke in engen Toleranzen fertigt. Das System verfügt über Maschinenintelligenz und kann mit übergeordneten Informationssystemen kommunizieren. Die Fähigkeit der Werkstückerkennung, Überwachung und Werkzeugstandzeiten sowie die Diagnose von Maschinenstörungen entspricht dem technischen Stand. Die Maschinenlaufzeit ist von der Arbeitszeit des Menschen entkoppelt.



Werkzeugvoreinstellung

Die zunehmende Zahl der Bearbeitungszentren bedingt die Modernisierung der Werkzeugvoreinstellung. Mit dem CNC-Voreinstellgerät MESSMA-KELCH-Robot wird Länge und Durchmesser eines Werkzeuges gemessen. Die Daten werden on-line über einen Rechner an die Bearbeitungszentren übermittelt.

Dank geschicktem Einsatz und abgestimmtem Werkstückprogramm arbeiten diese Maschinen Teile in Losgrösse 1 ab.

Die Fabrik, als Ort mechanisierter Arbeit bleibt aber Stätte der menschlichen Arbeit. Der einzelne Mitarbeiter wird vermehrt mit dispositiven, arbeitsvorbereitenden und informatorischen Tätigkeiten beschäftigt sein.

Die Qualitätsverantwortung für das Produkt liegt beim Mitarbeiter, nicht erst in der Phase der Montage und Funktionsprüfung, sondern bereits bei der präzisen, termingerechten Herstellung der Einzelteile.

Im Berufsbild des Fabrikations-Mitarbeiters werden planende, steuernde, kontrollierende und instandhaltende Tätigkeiten einen stets bedeutungsvolleren Platz einnehmen.

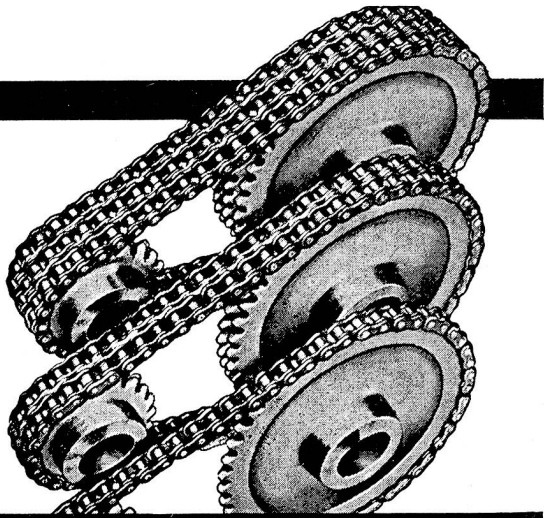
Dem Unternehmer erwächst die Chance zur Schaffung zukunftssträchtiger, attraktiver Werkstattarbeitsplätze.

Die Maschinenfabrik Rieter hat die Chancen einer technologie orientierten Vorwärtsstrategie mit den Prinzipien der Just in Time-Produktion erfolgreich wahrgenommen.

Dir. Kurt E. Stirnemann
Leiter des Geschäftsbereiches Technik + Informatik
Rieter AG

Weitere Expansion der Cerberus in den USA

Vor wenigen Monaten hat die Cerberus AG, Männedorf, welche zu den weltweit führenden Unternehmungen der Sicherheitstechnik zählt, in den USA ihren langjährigen Lizenznehmer Pyrotronics erworben. Zusammen mit der bereits bestehenden Tochterfirma Gamewell Corp. wurde Cerberus damit zum zweitgrössten Unternehmer für Brandmeldesysteme in den USA.



KOMPLETTE KETTEN-ANTRIEBE MIT EIN-, ZWEI- UND DREIFACH-ROLLENKETTEN, KETTENRÄDER, VORGEARBEITET UND EINBAUFERTIG. FERNER: GALLSCHE-, TRANSMISSIONS-, TRANSPORT-, DECKEL-, FLEYSER- UND KREMPSELKETTEN.

GAG

GELENKKETTEN AG
6343 ROTKREUZ
Telefon 042 64 33 33

**CAMENZIND
+ CO**

FASZINIERENDE
FADEN
KREATIONEN

SCHAPPE- + CORDONNET-SPINNEREI
6442 GERSAU · SCHWEIZ · TEL. 041 84 14 14

**3 Sortimente
Baumwollgarne
gekämmt!**

Ne 30/1 - 94/1

**uzna
berg**

CH-8730 Uznach
Telefon 055 72 21 41
Telex 875 693

SPINNEREI AM UZNABERG

Superhülsen!



caprex hülsen

caprex ag · CH-8313 Menzingen Gubelstr. Tel. 042 52 12 82

Nun hat Cerberus auch auf dem Gebiet des Intrusionschutzes (Diebstahl, Einbruch, Überfall) einen bedeutsamen Schritt vollzogen. Sie ist eine Partnerschaft eingegangen mit der ADT Inc., dem grössten Intrusionsanlagenbauer und Betreiber von zentralen Alarmempfangs- und Überwachungs-Leitstellen (Central Monitoring Stations). Beide Partner legen ihre heutigen Vertriebsfirmen, Arrowhead Security Distribution Inc. (Cerberus) und Alarm Supply Co. (ADT), zusammen und betreiben ab 1.5.88 das Distributionsgeschäft mit einer gemeinsamen Firma, der United Security Supply Co., mit Sitz in Pine Brooks, New Jersey.

Das neue Unternehmen, an dem beide Partner mit je 50% beteiligt sind, gehört mit 45 Niederlassungen und über 85 Mio. \$ Jahresumsatz zu den 3 Marktleadern in den USA.

Durch diese Partnerschaft hat sich Cerberus auch auf dem Gebiet Intrusionsschutz eine hervorragende Ausgangslage für eine weitere positive Geschäftsentwicklung im amerikanischen Sicherheitsmarkt geschaffen.

Scholl investiert in USA



Die seit über 50 Jahren im Färbereianlagen- und rostfreien Apparatebau führend tätige Scholl AG, Zofingen, Schweiz, gibt die 100%-ige Übernahme der amerikanischen Triangle Welding and Dye Machinery Co. Inc. in Graham NC, bekannt.

Triangle, seit 30 Jahren ebenfalls in Färbereianlagen und rostfreiem Apparatebau tätig, verfügt über qualitativ hochwertige Produktionsanlagen sowie die ASME-Zulassung für die Herstellung von Druckgefässen nach amerikanischen Vorschriften.

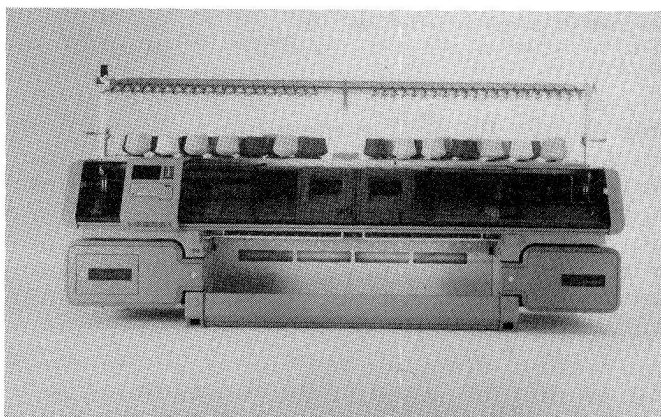
Gemäss Firmeninhaber Erich Scholl, wird mit diesem Schritt ermöglicht, nach der erfolgreichen Markteinführung der Scholl-Stückfärbemaschinen Subtilo, nun das ganze Scholl-Fabrikationsprogramm auf dem nordamerikanischen Markt anzubieten.

Auch im rostfreien Apparatebau für Chemie-, Nahrungsmittel- und Tabakindustrie wird man die bestehende amerikanische Kundenbasis erweitern und auch für europäische Firmen Produktionsmöglichkeiten in den USA anbieten.

Marc Scholl, Dipl. Ing. ETH, Sohn des Firmeninhabers, wird das Unternehmen, das als Scholl America Inc. firmiert, führen.

Mit den neuerworbenen Produktionsstätten in Graham NC und eigener Verkaufsorganisation in Charlotte NC bietet Scholl hochwertige Dienstleistungen in den USA an und wird ihre Marktstellung für die eigene Produktlinie auf dem nordamerikanischen Kontinent stärken.

International anerkannte Design-Auszeichnung



Eine international besetzte Jury hat aufgrund überdurchschnittlicher Design-Qualität die neue CMS selectanit Strickmaschinengeneration von Stoll, die erstmals während der ITMA '87 in Paris im Oktober vergangenen Jahres der Weltöffentlichkeit vorgestellt wurde, mit dem if-Prädikat ausgezeichnet und in die Ausstellung «if – Die gute Industrieform» in Halle 4/2.OG auf dem Messegelände Hannover übernommen. Für die Gestaltung zeichnet Rudolf Wieland.

Die vom gleichnamigen gemeinnützigen Verein durchgeführte Design-Ausstellung zählt zu den international bedeutendsten.

Bei der Bewertung zählt die produktspezifische hohe Gestaltungsqualität, hoher praktischer Nutzen, Funktionalität, Eigenständigkeit ebenso zu den Bewertungskriterien wie umweltschonende Aspekte durch energie- und ressourcenschonende Herstellung und Gebrauch.

Dieses Produkt wurde auch für seine hervorragende Produktqualität vom design center Stuttgart von einer internationalen Jury durch die Aufnahme in die Design-Auswahl '88 ausgezeichnet.

H. Stoll GmbH & Co.
D-7410 Reutlingen-1

Antoniolli AG (Arbon) expandiert



Stammhaus der Antonioli AG, Arbon
Das Betriebsgebäude wurde im Jahre 1983 im Zentrum der Ortschaft neu errichtet.

Das Arboner Bekleidungsunternehmen Antonioli AG steht vor einer bedeutenden Expansionsphase. Dem unter der Leitung von David Antonioli und Karl Engeler stehenden Unternehmen ist es gelungen, die vor allem in den deutschsprachigen Ländern bekannte Markenlizenz «Lady Manhattan» auf den 1. Mai 1988 vom amerikanischen Inhaber zu erwerben.

Für die 1971 gegründete Firma bedeutet dies einen Ausbau des Sortimentes und der Produktion. Die Antonioli AG, die 1987 mit einer Produktion von 190 000 Damenblusen auf einem Umsatz von 7 Mio. Franken kam, wird im Zuge dieser neuen Konstellation ihren Personalbestand von bisher 60 auf neu 75 Beschäftigte erweitern. Zugleich soll die Produktionskapazität auf künftig 250 000 Teile erhöht werden. Weiter ist vorgesehen, den bisherigen Exportanteil von 40 Prozent auf 70 Prozent aufzustocken, mit den Hauptmärkten Bundesrepublik Deutschland, Österreich, Skandinavien, den Niederlanden und Belgien.

Der Erwerb der Marken-Lizenzrechte «Lady Manhattan» wird zu einer Trennung innerhalb des Angebots führen. Neben die bereits bisher gepflegte, preisgünstige Linie wird das im gehobenen Mittelgenre «Lady Manhattan»-Sortiment treten. Damit wird eine Umsatzverdoppelung bereits innert Jahresfrist angestrebt.

Ferner hat die Antonioli AG, die produktionstechnisch unbestritten einen Spitzenplatz belegt, die Tochtergesellschaft Antech AG gegründet. Mit der im Bereich des Engineering tätigen Tochter erwartet Antonioli im ersten Geschäftsjahr einen Umsatz von 1 Million Franken.

Still verkabelt Europa:

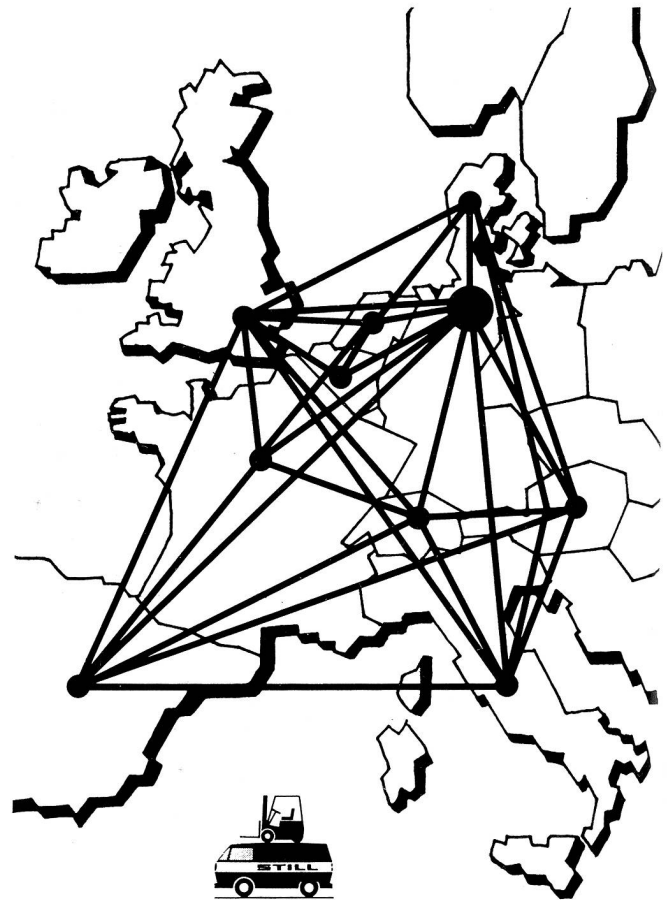
Noch schnellere Ersatzteilversorgung für Gabelstapler

Jedes technische Erzeugnis ist soviel wert, wie die Ersatzteilversorgung, die dahinter steht. Dies gilt für jede Maschine, jedes Automobil und letztlich auch jeden Gabelstapler.

Ein fehlendes Ersatzteil kann für den Lieferanten zum Verhängnis werden. Es führt fast immer zur Verärgerung, in manchen Fällen sogar zum Verlust des Kunden. Weitsichtige Hersteller technischer Erzeugnisse, die ersatzteilabhängig sind, haben dies sehr früh erkannt und der Ersatzteilversorgung eine Vorrangstellung eingeräumt.

Computer-assistierte Service-Information

Eine optimale Ersatzteilversorgung erfordert ein gutes Informationssystem zwischen der Ersatzteilzentrale und den Aussenstellen. Dabei spielen das Telefon, der Fernschreiber und der Nachtzustellungsdienst eine wesentliche Rolle. Auch der Computer gewinnt dabei neuerdings an Bedeutung. Er wird auch für die Computer-assistierte-Service-Information, kurz CAS genannt, des bekannten europäischen Gabelstaplerherstellers Still verwendet. CAS ist ein Ersatzteilsuchsystem, und zwar für solche Teile, die in einer Aussenstelle nicht vorrätig sind, aber dort dringend benötigt werden.



Das computer-gestützte Ersatzteilsuchsystem CAS von Still ermöglicht es, das zentrale Ersatzteillager in Hamburg sowie die Ersatzteillager der 15 Aussenstellen in Deutschland, der 9 Töchter im Ausland einschliesslich der über 600 Kundendienstwagen in Europa mittels Computer einzusehen und festzustellen, wo das erforderliche Teil auf Lager ist und wo dieses zum unverzüglichen Versand abgerufen werden kann.

CAS ermöglicht es, das zentrale Ersatzteillager in Hamburg sowie die Ersatzteillager der 15 Aussenstellen in Deutschland, der 9 Töchter im Ausland einschliesslich der über 600 Kundendienstwagen in Europa mittels Computer einzusehen und festzustellen, wo das erforderliche Teil auf Lager ist und wo dieses zum unverzüglichen Versand abgerufen werden kann.

Um die Bedeutung dieses Systems voll zu verstehen, muss man wissen, dass es auf Grund der langen Lebensdauer und der Vielzahl der Varianten bei den Gabelstaplern nicht möglich ist, alle Ersatzteile überall in der Zentrale und den Aussenstellen zu bevorraten. Denken wir dabei nur an die verschiedenen Tragfähigkeiten, Antriebsarten, Masthöhen und Anbaugeräte. Kommt hinzu, dass Qualitätserzeugnisse, wie es die Still-Gabelstapler sind, mit Ersatzteilen versorgt werden müssen, auch wenn sie weit älter als 20 Jahre sind.

Das durch Computer unterstützte Service-Informationssystem macht es möglich, die Ausfallzeiten der Gabelstapler beim Kunden erheblich zu verkürzen, wodurch die Wirtschaftlichkeit erhöht wird.

CAS weist wichtige Vorteile gegenüber den bisher auf dem Markt bekannten Systemen auf. Selbst führende Automobilhersteller haben keine Systeme aufzuweisen, die dem Entwicklungsstand des CAS entsprechen.

Still GmbH, 8957 Spreitenbach

Ventile und 65 Luftbehandlungseinheiten mit einer Leistung von bis zu 4400 m³/Min.) sowie der geforderten Raumtemperaturen im gesamten Flughafenkomplex. Weiter werden durch dieses Gebäudemanagement-System 125 autonome und digitale Regeleinheiten sowie 25 integrierte Feueralarm-Tableaus, inklusive zusätzlicher Peripheriegeräte, gesteuert. Mit den von den Raumfühlern erfassten Daten können die benötigten Temperatur- und Luftfeuchtwerte genau eingehalten werden. Zu diesem Zweck müssen mehr als 24 km Kupferleitungen verlegt und 700 VVS-Boxen (Geräte für einen variablen Volumenstrom) installiert werden.

Um eine optimal ausgeführte Installation und schliesslich einen störungsfreien Betrieb des Systems sicherzustellen, hat die Landis & Gyr Powers, Inc. für die Betreuung dieses Grossprojektes ein Team von Gebäudemanagement-Ingenieuren gebildet, welches die Arbeiten an Ort und Stelle koordiniert.

Landis & Gyr Zug AG

Landis & Gyr liefert das Gebäudemanagement-System

Die Landis & Gyr Powers, Inc., Chicago, installiert zur Zeit ein Gebäudemanagement-System für den Flughafen Chicago. Dieser Flughafen ist mit seinen mehr als 54 Millionen Fluggpassagieren pro Jahr einer der grössten und meistfrequentierten der Welt.



Lüftungs- und Klimaanlage sowie die Feuersicherung im Flughafen Chicago werden von einem Gebäudemanagement-System von Landis & Gyr Powers, Inc. geregelt und überwacht.

Das bestellte Landis & Gyr-Gebäudemanagement-System (Lieferumfang über 5 Mio. US\$) gewährleistet eine präzise, kosteneffiziente Regelung und Überwachung der Lüftungs- und Klimaanlage (sämtliche Luftklappen,

Marktberichte

Rohbaumwolle

Die Wetterentwicklung in den Baumwollanbaugebieten der USA hält den Baumwollmarkt weltweit fest im Griff!

In der März-Ausgabe der Mittex konnte man an dieser Stelle folgendes lesen:

Die USA mit einem Anteil von «nur» 19% der Welternte bestreiten 40% des Welthandels.

Daraus können wir auch ablesen, wie wichtig das Geschehen an der New Yorker Baumwollbörse für die Preisentwicklung am Baumwollmarkt weltweit ist.

Nachdem am Futuresmarkt nur USA-Baumwolle effektiv gehandelt werden kann, ist es auch nicht überraschend, dass logischerweise sämtliche positiven oder negativen Entwicklungen der USA-Baumwollernte von allergrösster Wichtigkeit für das Preisgeschehen in eben diesem Futuresmarkt ist.

Ein schönes Beispiel dafür haben wir in den letzten 4 Wochen gesehen:

Auf Meldungen wonach infolge heftiger Regenfälle Mitte April ein Teil der australischen Baumwollernte quantitativ wie qualitativ beeinträchtigt worden sei, reagierte die New Yorker-Baumwollbörse überhaupt nicht. Im Gegenteil die Notierungen sanken sogar.

Drei Wochen später aber genügt die Meldung, dass es im Hauptanbaugbiet des amerikanischen mittleren Westens für die Jahreszeit zu trocken sei, um den Futuresmarkt von einem Tief von 54,15 cts/lb (Basis Dezember-Kontrakt) am 20.4. auf 62.37 cts/lb am 17.5. emporzuziehen. Ganz von sich aus hätte der Baumwollmarkt al-