

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textildachleuten

Band: 97 (1990)

Heft: 9

Rubrik: Verbände

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 13.05.2025

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

Literatur

Fachwissen Bekleidung

Dieses Fachbuch wendet sich vor allem an Auszubildende der Bekleidungsberufe. Es kann auch in Meister- oder Technikerkursen eingesetzt werden. Zudem eignet sich dieses Buch als hervorragendes Nachschlagewerk für Fachleute aus anderen Textilfachgebieten.

Übersichtlich gestaltet

Die inhaltliche Gestaltung richtet sich nach den Ausbildungsordnungen und den jeweils gültigen Rahmenlehrplänen der deutschen Bundesländer. Bei den behandelten Themen wurden die neusten wissenschaftlichen Erkenntnisse und Erfahrungen aus der Betriebspraxis sowie die gültigen DIN-Normen berücksichtigt, soweit sie für die Zielgruppen von Bedeutung sind. Das Buch «Fachwissen Bekleidung» ist übersichtlich gegliedert.

12 Kapitel

Die zwölf Hauptabschnitte widmen sich folgenden Themen:

- Fasern
- Garne und Zwirne
- textile Flächen
- Textilveredlung
- Warenkunde
- Leder und Pelze
- Bekleidungsherstellung
- Bekleidungsgrößen
- Funktion der Bekleidung
- Gestaltung der Bekleidung
- Bekleidungsformen
- Kostümkunde

«Fachwissen Bekleidung» (ISBN 3-8085-6201-3) umfasst 240 Seiten mit 780 vierfarbigen Abbildungen und 350 teils mehrfarbigen Zeichnungen und ist beim Verlag Europa-Lehrmittel, Postfach 2160, in 5657 Haan-Gruiten (D) zu beziehen.

BK

Verbände

Fachbeirat «Ausstattungstextilien, Technische Textilien und Textilverbundstoffe im Automobilbau» gegründet

Die VDI-Gesellschaft Textil und Bekleidung (VDI-TXB) gründete im Einvernehmen mit der deutschen Automobilindustrie sowie namhaften Firmen der Zulieferindustrie den Fachbeirat «Ausstattungstextilien, Technische Textilien und Textilverbundstoffe im Automobilbau».

Vorausgegangen war ein gemeinsames Treffen, bei dem ein Positionspapier der Automobilindustrie unter Beteiligung der Firmen Audi, BMW, Ford, Mercedes-Benz, Opel, Porsche

und Volkswagen vorgestellt und diskutiert wurde. Der Fachbeirat verfolgt mit seiner Arbeit das Ziel, den Informationsfluss zwischen Automobilentwicklern, Textilentwicklern und Produzenten zu verbessern. Weitere Ziele sind die rechtzeitige Einbeziehung der Zulieferindustrie bei der Entwicklung von Ausstattungstextilien, technischen Textilien und Textilverbundstoffen im Automobilbau sowie die Vereinheitlichung von Prüfkriterien, Prüfmethoden und Bewertungsmaßstäben für alle textilen Werkstoffe.

Neue und in der Serie bewährte Entwicklungen werden ab 1991 auf den Jahrestagungen des Fachbeirates präsentiert, die von der Automobil- und der Zulieferindustrie gemeinsam getragen werden. Diese Tagungen bilden künftig das Forum für einen am Kundennutzen orientierten Erfahrungsaustausch über die Entwicklung von Ausstattungstextilien, technischen Textilien und Textilverbundstoffen für stetig steigende Ansprüche im Automobilbau sowie in der Luft- und Raumfahrt.

Mitglieder des Fachbeirates

Dr.-Ing. Heinz Brunner, BMW AG; Dipl.-Ing. Klaus-Roger Düwel, Dr.-Ing. h.c. F. Porsche AG; Günther Hönicke, Adam Opel AG; Dr.-Ing. Thomas Lampe, Volkswagen AG; Dipl.-Ing. Horst Nonner, Mercedes-Benz AG; Dipl.-Ing. (FH) Hermann J. Schmidt, Audi AG; Dipl.-Ing. Klaus Wiese, Ford-Werke AG.

Fachbeirat «Informationssysteme für die Bekleidungsindustrie» gegründet

Im Zuge der fachlichen Neuorientierung des Bereichs Textil und Bekleidung im Verein Deutscher Ingenieure wurde der Fachbeirat «Informationssysteme für die Bekleidungsindustrie» gegründet. Ziel ist die Veranstaltung einer Reihe von Tagungen über den Einsatz moderner Informationssysteme, um den Erfahrungsaustausch zwischen den Anwendern in der Bekleidungsindustrie zu fördern. Heute bereits erfolgreiche Insellösungen gilt es in unternehmensweite Informations- und Kommunikationssysteme zu integrieren, um Modetrends möglichst schnell umzusetzen und am Markt erfolgreich agieren zu können. Die geplanten Tagungen sollen anhand von Erfahrungsberichten aus der Praxis geeignete Lösungen aufzeigen.

Mitglieder des Fachbeirates Informationssysteme für die Bekleidungsindustrie sind Peter Albrecht, Falke-Gruppe, Dieter Handrich, Levi Strauss Germany GmbH, Steffen Loebl, Michéle, Herbert Looock, Gardeur, Werner Prüflinger, Prüflinger & Wilms GmbH, Udo-Wolfram Svracula, Unternehmensberater Markenartikelbranche.

«Planung und Controlling in der Bekleidungsindustrie» ist das Thema der ersten Tagung des Fachbeirates am 29. und 30. November 1990 in Düsseldorf. Schwerpunkte der Veranstaltung sind: Erfahrungsberichte mit Controlling, Kollektionsplanung, Erstellung eines Kollektionsnetzplanes, Vertrieb, Materialwirtschaft/Disposition, Hochrechnungssysteme für Beschaffung, Absatz und Produktion sowie die Bewertung des Controlling aus der Sicht des Unternehmers.

VDI-Gesellschaft Textil und Bekleidung
Graf-Recke-Str. 84, Postfach 1139, 4000 Düsseldorf 1



Internationale Föderation von
Wirkerei- und Strickereifachleuten
Landessektion Schweiz

Frühjahrstagung der IFWS Schweiz, Deutschland, Österreich

Nach dem grossen Erfolg der ersten Gemeinschaftsveranstaltung im vergangenen Jahr im Allgäu und in Vorarlberg entschlossen sich die drei deutschsprachigen IFWS-Sektionen auch 1990 wieder für eine gemeinsame Fachtagung. Gastgeber war diesmal die Schweiz. Der Landesvorsitzende und Organisator Fritz Benz konnte am 17. und 18. Mai 1990 im Kongresshotel Kapplerhof in Ebnat-Kappel rund 70 Damen und Herren begrüßen, welche zu ungefähr gleichen Teilen aus der Schweiz, Deutschland und Österreich kamen. Um allen Teilnehmern aus den verschiedenen Wirkerei- und Strickerei-Sparten sowie von den vor- und nachgelagerten Stufen fachliche Informationen bieten zu können, wurde auf ein spezifisches Tagungsthema verzichtet; die sechs Referate und zwei Betriebsbesichtigungen reichten vielmehr vom Garn über das Rundstricken, der Veredelung von Maschenstoffen bis zur EDV-Einführung.

Die Tagung begann mit der Besichtigung der Spinnerei Murg AG in Murg am Walensee. Nach der Begrüssung und Firmenvorstellung durch Dr. Heinrich von Ziegler, Geschäftsleitung, folgte ein Rundgang durch die verschiedenen Spinnereiabteilungen. Die kleinen Besuchergruppen wurden von Direktor Werner Frank und seinem Mitarbeiterstab betreut. Während sich die Gebäude dem schmalen Gelände anpassen mussten und keinen ebenerdigen Materialfluss erlauben, zeichnet sich die Spinnerei Murg durch eine modernen Maschinenpark aus. Beeindruckend waren vor allem die mit automatischer Kopsabnahme versehenen Ringspinnmaschinen, die neuen kombinierten Spinn-Spuleinheiten sowie die automatische Verpackungs- und Palettierungsanlage. Pro Jahr werden auf 48 000 Spindeln 3 500 t gekämmte Baumwollgarne im Bereich Nm 50 – Nm 135 für die Strickerei und Weberei hergestellt. Rund 200 Personen arbeiten in vier Schichten in der Spinnerei und Spulerei, wobei 40% des Energiebedarfs selbst erzeugt werden.

Nach dem Rundgang durch die Spinnerei fand das Thema «Garn» mit zwei Referaten von Direktor Werner Frank seine Fortsetzung. In seinem Vortrag «Spinn-techniken und Tendenzen der 90er Jahre» sprach der Referent von einer Renaissance der Ringspinnerei. Bei den neuen Spinn-technologien konzentriert man sich hauptsächlich auf das Luftdüsen-spinnverfahren, das Umwindespinnverfahren und das Friktionsspinnverfahren. Aus qualitativen und preislichen Gründen konnten die Garne dieser neuen Spinn-technologien nur in gewissen Nischen Fuss fassen. Die Maschinenindustrie entwickelt zwar die neuen Verfahren weiter, doch wird in den 90er Jahren in diesem Bereich eine gewisse Innovationspause entstehen. Die Rotorspinnerei mit der fünf-fachen Produktivität im Spindelvergleich gegenüber der Ringspinnerei hat ihren Marktanteil erobert. Open-End-Garne sind jedoch nur für gewisse Produkte einsetzbar. Wegen eines stagnierenden Markts werden deshalb grosse Anstrengungen in Richtung feinerer Garnnummern bis Nm 85 unternommen. Die Open-End- und mit steigender Tendenz die Ringspinnerei werden bis weit in das nächste Jahrhundert die beherrschenden Garntechnologien sein. Das Ringspinnen gilt als vielseitigstes und teuerstes Spinnver-

fahren. Es erlaubt jedoch noch Leistungssteigerungen, die heute schon bei 24 000 Spindrehzahlen liegen. Als Ziele der Ringspinnerei nennt der Referent die weitere Automatisierung beim Versorgen, Entsorgen, Bedienen und Handhaben der Produktionsmaschinen sowie beim Verbinden derselben untereinander, die Betriebsdatenerfassung, die Qualitätsüberwachung direkt an den Produktionsmaschinen sowie die Ausnutzung und Erhöhung der Produktionszeiten. Bei einem sozial und ökonomisch intakten Umfeld werden sich die Garnhersteller dank Innovation und hohem Automatisierungsgrad auch zukünftig auf dem Standort Schweiz behaupten können.

In seinem zweiten Referat ging Werner Frank auf «Gegenseitige Information über Tendenzen und Zusammenarbeit bei Neuentwicklungen zwischen Spinnern und Strickern» ein. Der Spinner ist aus fasertechnischen, technologischen und maschinentechnischen Gründen gezwungen, sein Informationsfeld und seine Einflussnahme nach allen Seiten zu erweitern. Ein hoher Qualitätsstandard und konkurrenzfähige Preise sind unter dem Zwang zu immer höheren Geschwindigkeiten und stärkerer Beanspruchung der Faser zu halten. So müssen über den Rohstoffhändler bis zum Farmer Kontakte aufgebaut werden, um aus Informationen über Wachstum und Gewinnung der Baumwolle Rückschlüsse auf ihre Eigenschaften und Verarbeitbarkeit ziehen zu können. In beidseitigem Interesse liegt eine enge Zusammenarbeit zwischen Spinnern und Spinnereimaschinenherstellern, die sich bis zum Testen von Prototypen in Spinnereien und zur Qualitätskontrolle an den Produktionsmaschinen erstreckt. Des weiteren sind für den Spinner Informationen über die Entwicklungen bei Strickmaschinen, neue Maschentechniken, Qualitätsanforderungen und Betriebsdatenerfassung von Wichtigkeit, um das Garn diesen Anforderungen anzupassen. Der Garnerzeuger kann den Austausch von Garnwerten, gemeinsame Garnentwicklung, Beratung und Transparenz der gegenseitigen Produktanforderungen bieten. Der Stricker sollte andererseits einen Anforderungskatalog an den Spinner erstellen, letzteren über Änderungen der Produktions- und Ausrüstungsmethoden informieren und zusammen mit dem Spinner gemeinsam Garnentwicklung betreiben. Eine partnerschaftliche Zusammenarbeit zwischen Spinner, Stricker und Ausrüster ist in gegenseitigem Interesse notwendig und kann Rückwirkungen bis zur Faserzüchtung haben. Dies ist eine wichtige Voraussetzung, um in Zukunft auf dem hart umkämpften Markt gemeinsam zu bestehen.

Nach dem von der Spinnerei Murg AG gestifteten Mittagessen wurde die Fachtagung im Hotel Kapplerhof in Ebnat-Kappel mit dem Referat «Nadeltechnologie einer Schiebernadel für Rundstrickmaschinen» von Kurt H. Wiedenhöfer von der Firma Groz-Beckert, Albstadt BRD, fortgesetzt. Die fertigungstechnischen Voraussetzungen für Schiebernadeln in den gängigen Feinheiten E 14 bis E 32 sind heute gegeben. Aufwendigere Schlosskonstruktionen und daraus resultierende höhere Preise für Strickmaschinen und Nadeln einerseits sowie Weiterentwicklungen von Zungennadel-Strickmaschinen andererseits haben den Durchbruch der Schiebernadel in der Strickerei im Gegensatz zur Kettenwirkerei verzögert. Durch die Gleitbewegung der beiden getrennt gesteuerten Elemente werden radial wirkende Kräfte und damit Nadelbrüche wie bei Zungennadeln durch das Aufprallen der Zunge mit Geschwindigkeiten von mehr als 200 km/h vermieden. Bei konventionellen Strickmaschinen führen höhere Systemzahlen zu steileren Schlosswinkeln sowie kürzeren Scharnierlängen und steileren Zungenwinkeln, was zu höheren Zungengeschwindigkeiten und Überlastungsbrüchen führt. Die kurzen Relativbewegungen von Schiebernadeln ermöglichen demgegenüber hochsystemige Rundstrickmaschinen ohne steile Schlosswinkel. Zungenbrüche und ungleiche Maschen als Folge unter-

schiedlicher Zungengängigkeit entfallen, und die Garnbelastung ist bei Schiebernadeln geringer. Da kein Anstieg auf den geschlossenen Haken vorhanden ist, wird die Masche nicht zusätzlich gedehnt; infolgedessen gibt es keine Aufhocker, kein Abspritzen der Masche und keine Maschenplatzer. Der grösste Vorteil der Schiebernadel-Technik ist jedoch das gleichmässige Maschenbild auch bei hohen Feinheiten und schwierigen Garnen. Bei der Konzeption einer Schiebernadelmaschine müssen von vornherein der Feinheitsbereich und die maximale Hakenhöhe jeder Feinheit festgelegt werden, um nicht für jede Feinheit eine andere Zylinder-Kanaltiefe zu benötigen. Feinheitsbereiche ergeben sich auch zwangsweise für den Hub. Die durch aufwendige Fertigungstechnik hergestellte Schiebernadel von Groz-Beckert ist selbstreinigend und verhindert Probleme durch Schmutz- oder Faserablagerungen. Den Vorteilen der Schiebernadel wie hohe System- und Drehzahlen dank kurzem Hub, gleichmässiges Maschenbild, hohe Quadratmetergewichte, Verarbeitung schwieriger Garne, keine Scherwirkung am Garn (weniger Flaumbildung) und lange Lebensdauer steht als Nachteil die höhere Präzision beim Fadeneinlegen gegenüber.

Anschliessend berichtete Werner Schaub, Firma Schaub + Cie AG, Vordemwald, über «Praktische Erfahrungen mit der Schiebernadel-Rundstrickmaschine Vignoni». Er hebt vor allem die garnschonendere Verarbeitung durch den Wegfall der Nadelzunge hervor. Die Masche ist symmetrischer, und der schlanke Nadelkörper ermöglicht dichtere Gestricke. So erreicht man mit Baumwollgarn Nm 50/l ein m²-Gewicht von 160 – 180 gr, mit Nm 68/l 130 gr mercerisiert, entsprechend dem Trend «leichter und dichter». Durch die sanftere Maschenbildung entsteht viel weniger Flaum, des weiteren verringert sich der Verzug mit der Folge kleinerer Schrumpfwerte. Die Fehlerzahl reduziert sich bis auf ein Fünftel. Der Referent lobt die absolute Zuverlässigkeit und die 3 – 6fache Lebensdauer der Schiebernadeln gegenüber Zungennadeln der neuesten Vignoni-Ausführung. Die Geschwindigkeit wird nicht durch den Zungenlöffel, sondern nur durch das Garn begrenzt. So sind bei einer Single-Jersey-Rundstrickmaschine von 30" Ø, Feinheit E 28 ohne weiteres 40/Min. möglich. Die Schiebernadel-Rundstrickmaschinen von Vignoni gibt es links und rechts drehend von 14" – 60" Ø in den Feinheiten E 12 – E 32, als 4-Kanal-Ausführung in E 28.

Mit seinem Vortrag «Was erwartet der Textilveredler und Drucker vom Maschenwarenhersteller?» möchte der Referent Gerd Rüsseler, Firma Heberlein Textildruck AG, Wattwil, die Zusammenarbeit und das gegenseitige Verständnis zwischen Stoffhersteller und Ausrüster fördern. An den Textilveredler ergeben sich Forderungen auf zwei Ebenen:

1. Die Vorstellung des Kunden über das Produkt
2. Die chemischen und technischen Möglichkeiten

Der Kunde erwartet ein einheitliches, seinen Anforderungen entsprechendes Produkt in bezug auf Länge, Breite, m²-Gewicht, Fehlerzahl, Restschrumpf in Wäsche oder beim Dämpfen, Egalität, Nuancenkonformität, Griff und Glanz. Vom messbaren Werten reichen die Anforderungen bis zu subjektiven Beurteilungskriterien. Andererseits sind die Forderungen vom Verwendungszweck vorgegeben, z.B. Unterwäsche, Oberbekleidung, Bettwäsche. Dazu kommen die kalkulatorischen Forderungen des Kunden bezüglich des Rendements unter Einhaltung aller anderen Vorschriften. Im Vordergrund stehen heute zusätzlich noch Anforderungen des Verbrauchers und Umweltschutzes. Dazu gehören Produkte, die frei von Halogen, Chlor, Brom, Fluor und Jod sind, sowie die Verminderung des Formaldehydgehalts. Selbst Forderungen nach Bioprodukten wurden schon herangetragen.

Für das in Einführung befindliche Qualitätssicherungssystem benötigt der Ausrüster folgende Angaben:

1. Zusammensetzung der Paraffinierung oder des Spulöls und genaue Mengenangaben
2. Garnnummer mit den Toleranzen
3. Dichtefaktor
4. Nadelzahl und Maschinenumfang
5. Anzahl und Art der Rohfehler pro Stück und entsprechende Bezeichnung
6. Laugenbeständigkeit von garngefärbten Artikeln für die Mercerisation

Bei der Artikelvielfalt bezüglich Garnnummer, Faserstoffen und deren Mischungen, Bindungen, Breiten und Verwendungszweck sind genaue Daten zur optimalen Anlageneinstellung und Überwachung unbedingt erforderlich. Die Präparationsmittel stellen ein Umweltproblem dar; sie gelangen teils ins Abwasser, setzen sich in der Trockenmaschine fest und gelangen durch die Abzüge in die Luft. Die Gleichmässigkeit der Spulöl- oder Paraffinauflage und die gute Emulgierbarkeit des Paraffins sind unabdingbare Voraussetzung für eine egale Färbung. Schon geringe Schwankungen in den Garnnummern und im Fadeneinlauf führen zu beträchtlichen Abweichungen im Flächengewicht, der Dichte und Dimension, wie der Referent eindrücklich anhand praktischer Beispiele darlegte. Er schlug daher eine Toleranz des Rendements von $\pm 5\%$ vor. Fehler sollten präzise bezeichnet werden. Grössere Löcher können zu grossen Problemen bei der schnellaufenden Sengmaschine führen. Nadeln oder Teile hiervon haben grosse Beschädigungen der Ware und Walzen von Ausrüstmaschinen zur Folge. Für längs- und querstreifige Ware sollten besondere Verwendungszwecke oder gut deckende Druckdessins vorgesehen werden. Garndickstellen verunmöglichen einen egalenden Druck. Nadelzahl und Maschinenumfang müssen dem Ausrüster genannt werden. Die angelieferten Stücke für denselben Artikel weichen in dieser Beziehung manchmal voneinander ab und sind für die verlangten Masse und Gewichte teils ungeeignet.

Der Stricker sollte mehr Rücksicht auf die durch die Stoffbreite bedingte Nadelzahl und den geeigneten Maschinendurchmesser nehmen und bei Problemen gemeinsam mit dem Veredler und Konfektionär über alle Anforderungen diskutieren.

Anschliessend an diesen Vortrag stellte Direktor Hans Knauss die Firma Heberlein Textildruck AG, Wattwil, vor, welche am darauffolgenden Tag von den Teilnehmern besucht wurde. Dieses zur Gurit-Heberlein-Gruppe gehörende Unternehmen bedruckt 12 Mio. Quadratmeter Stoff pro Jahr. Für die 1500 verschiedenen Dessins werden 8000 Schablonen benötigt. Mit 460 Mitarbeitern erreicht das Unternehmen einen Jahresumsatz von 56 Mio. Franken und hält in der Schweiz einen Marktanteil von über 50%. Es werden alle textilen Rohstoffe mit Ausnahme von Azetat und Acryl veredelt und bedruckt. Der Anteil von Maschenstoffen beträgt rund 20%. 65% der bedruckten Stoffe entfallen auf Kleider- und Wäschestoffe, 30% auf Heimtextilien (Dekor und Bettwäsche) und 5% auf Diverse einschliesslich Militär-Artikel.

An der Gesamtproduktion erreicht der Rundfilmdruck mit 5 Maschinen bis 20 Farben ca. 50%, der Flachfilmdruck mit 4 Maschinen bis 24 Farben ca. 25% und der Walzendruck mit 5 Maschinen bis zu 8 Farben ca. 25% Anteil. – Am darauffolgenden Tag konnten die Teilnehmer nach der Begrüssung durch Rolf Oswald, Delegierter des Verwaltungsrats, in kleinen Gruppen unter fachkundiger Führung dem Materialfluss entsprechend die einzelnen Fertigungsstufen vom Rohwarenlager über das Strang- und Breitbleichen, Mercerisieren, Spannen, Sengen, Strang- und Breitfärben, Flach-, Rund- und Walzendrucken, Waschen, Dämpfen, Kalandern

und Spannen der bedruckten Stoffe bis zum Rollen und Verpacken verfolgen. Jeder Besucher durfte zum Abschluss noch selbst einen Kalender drucken.

Das letzte Referat des ersten Tages mit dem Thema «EDV-Projektleitung – Evaluation und Installation einer textilen Software-Lösung der neuesten Generation» hielt Pierre André Vuilleumier, Unternehmensberater, Küsnacht ZH.

In einen schnellen Überflug über den gesamten Problemkreis Projektplanung, Projektleitung und Projekt-Controlling versuchte der Redner die wichtigsten Etappen einer EDV-Einführung zu schildern. Für die Projektleitung hat er ein eigenes Vorgehensmodell entwickelt. Bei der Übernahme eines solchen Auftrages ist es besonders wichtig, dass er zuerst ein möglichst genaues Bild der Ist-Situation und der erwarteten Soll-Situation per Termin X malt. Als Controller ist er sich seiner Rolle als Projektleiter klar: Er hat den Kurs zum Ziel zu bestimmen, die Steuerung des Projektes wahrzunehmen und das Reporting zu organisieren.

Projektplanung: Bei der Ist-Analyse geht es beim Projektleiter um zwei ganz verschiedene Dimensionen, nämlich: a) um die Information aus erster Hand von den zukünftigen Betroffenen. Wünsche, Anregungen und auch Abneigungen, Ängste werden festgestellt; b) um alle Mitarbeiter in den Projektprozess mit einzubeziehen, zu motivieren, ins Boot zu holen. Nach Vorlage der Bedürfnis-Analyse ergibt sich dann eigentlich von selbst ein detailliertes Pflichtenheft für die zu suchende Software.

Software-Suche: Evaluation von Angeboten: Bei Konkurrenten und befreundeten Unternehmungen anfragen, was schon an Software verwendet wird, welche Erfahrungen gemacht wurden, welche Software-Lieferanten bekannt sind. Bei Hardware-Anbietern fragen, ob sie massgeschneiderte Lösungen, sogenannte Anwender-Software kennen. In den einschlägigen Medien nach Inseraten, Beschreibungen suchen. Die Offerten-Anfrage: Bei jeder Anfrage ist das Pflichtenheft beizulegen und ausdrücklich zu verlangen, die Offerte entsprechend zu unterbreiten. Entspricht eine Offerte nicht dem Pflichtenheft, wird sie nicht evaluiert! Evaluation der Anbieter: Im gleichen Sinne, wie die Software geprüft wird, sollte auch geprüft werden, ob mit dem Anbieter für eine längere Zeit zusammengearbeitet werden kann.

Hardware-Suche: Hier gilt das gleiche Vorgehen wie bei der Software.

Projektplanung: Kein Projekt kann gesteuert werden, wenn die Soll-Daten nicht vorgegeben sind. Es lohnt sich, für die ganze Dauer der Projektes jede Woche, ja sogar jeden Tag zu planen, obwohl es sowieso anders kommt als geplant. Controlling-Arbeit ist deshalb sehr wichtig, ja oft lebenswichtig für das Projekt.

Projektführung und Projektdurchführung: = Projekt-Realisierung. Organisation: Unter Organisation der Projektleitung sollten die Zusammenarbeit aller Beteiligten und das Zusammenwirken aller zur Verfügung stehenden Mittel verstanden werden. Der Projektleiter ist hier einerseits Feldherr, der seine Mittel termin- und zweckgerecht einsetzt, und andererseits «homo diplomatikus», der laufend die Konflikte und Pannen bearbeiten und lösen muss, um eine «rollende» bzw. eine kybernetische Ordnung zu wahren.

Information: In der Projekt-Realisierung ist Information der absolut wichtigste Faktor. Zum «Verstehen», zum «Mehrleiten», zur Motivation und zur Vermeidung von Missverständnissen, zur Verhütung von Konflikten und zum Abbau von Ängsten und Vorurteilen. Besonders in den «Stress-Phasen» der Projekt-Realisierung ist totale Transparenz oft die einzige Therapie.

Motivation: Richtig informiert ist schon halb motiviert, sagt man ... aber eben nur halb ... Zusätzlich sollten noch flankierende Motivationsmassnahmen getroffen werden, die dem einzelnen wie auch der Projektgruppe gewisse Kompensationen für die Mehrarbeit bringen. Als Beispiel: Ein Städteflug nach der ersten Hälfte der Projektperiode mit dem ganzen Projektteam würde die spätere Gruppenarbeit noch verbessern und alle zudem zu neuen Taten (TUN) sehr motivieren. Zusätzlich können bei solchen Anlässen vielleicht noch versteckte Konflikte aufgedeckt und behandelt werden.

Koordination: Darunter sollte man die tatsächliche Führungs- und Steuerungsarbeit des Projektleiters verstehen, der zielorientiert sämtliche Abweichungen vom Soll-Kurs des Projektes (z. B. Änderungen von Terminen!) analysiert und den neuen Zielkurs anpeilt. Da ist die Arbeit des Controllers gefragt!

Nach der bereits beschriebenen Besichtigung der Firma Heberlein Textildruck AG fand noch eine Führung durch die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule in Wattwil mit Information über die verschiedenen Ausbildungsmöglichkeiten statt.

Am 17. Mai 1990 hielt die Sektion Schweiz der IFWS ihre Landesversammlung ab. Die statutengemässen Vereinsgeschäfte konnten zügig erledigt werden. Der Vorstand wurde in seiner bisherigen Besetzung – Fritz Benz als Landesvorsitzender und Leiter des Sekretariats, Peter Schreiner als Kassier – wiedergewählt. Die Landesversammlung entsprach dem Wunsch der CSFR um Abtretung des 1992 ursprünglich in der Schweiz vorgesehenen 34. IFWS-Weltkongresses. Die CSFR möchte ihren politischen und wirtschaftlichen Neubeginn auch durch einen IFWS-Kongress dokumentieren. Der 33. IFWS-Weltkongress findet vom 14. bis 17. Oktober 1990 in Reutlingen/BRD statt (s. mittex 7/90).

Der erste arbeitsreiche Tag fand seinen Abschluss mit einem gemeinsamen Abendessen und einem gemütlichen Beisammensein mit musikalischer Umrahmung. Um vor allem auch den begleitenden Damen kulturell etwas bieten zu können, bestand am Nachmittag des zweiten Tages Gelegenheit zum Besuch von «Fredy's mechanischem Musikmuseum» in Lichtensteig sowie zu einem Rundgang durch dieses historische Städtchen und das dortige Toggenburger Museum unter der persönlichen Führung von dessen Kurator Dr. Hans Büchler.

Zurückblickend kann gesagt werden, dass sich die Fachtagung zu einem kleinen internationalen Kongress entwickelt hat. Die Teilnehmer zeigten sich von dem fachlichen Programm und dem allorts freundlichen Empfang beeindruckt. Allen Referenten sowie den beiden beteiligten Firmen und der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule sei an dieser Stelle nochmals für ihren Beitrag zu der gelungenen Veranstaltung gedankt.

Fritz Benz
CH-9630 Wattwil