

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 96 (1989)

Heft: 1

Rubrik: SVT-Forum

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: 01.04.2025

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

Liebe SVT-Mitglieder
Liebe Textiler

Unter diesem Titel wollen wir ab Januar 1989 den Kontakt vom Vorstand zu den Mitgliedern enger gestalten und gegenseitig etwas mehr Zugang finden.

Die Zusammensetzung unserer Vereinigung wird bekanntlich immer vielschichtiger: Textilmaschinenhersteller, Faserhersteller, Spinner, Zwirner, Weber, Textilhändler, Konfektionäre, alle sind sie bei uns dabei.

Im SVT-Forum wollen wir in kurzen Beiträgen über Aktuelles aus dem Leben der SVT berichten und zu einzelnen Problemkreisen persönliche Stellungnahmen abgeben. Natürlich erhoffen wir uns Reaktionen wie Leserbriefe, Zustimmung oder Ablehnung in irgendeiner Form.

Unser Vorstandsmitglied, Peter Willi, zeichnet verantwortlich für den Inhalt des Forums, Redaktor Jürg Rupp für die Gestaltung desselben.

Mit dieser Massnahme möchten wir auch die grosse Fluktuation unserer Vereinigung etwas bremsen. Wir verzeichnen immer viele Eintritte, jedoch verlassen uns oft jüngere Mitglieder nach relativ kurzer Zeit.

Deshalb hier noch eine Bitte an unsere älteren, bestandenen Mitglieder: Tragen Sie Sorge zu den Jungtextilern, den Schulabgängern. Versuchen Sie zudem auch in Ihrem Arbeitsfeld neue Mitglieder zu werben; unser Nachwuchs muss ja nicht nur ab der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule stammen.

Ich hoffe, dass die neue «blaue Seite» der «mittex» allen etwas bieten kann.

Der Präsident: Walter Borner

SVT-Weiterbildungs- kommission (WBK) Kurs Nr. 1

Einführung in CAD-Schnittsystem, Datenaufbereitung, Produktions- planung und -steuerung für die Bekleidungsindustrie

Um Bekleidungsfachleute aus Produktion und Schnitt eine Orientierungshilfe im vielfältigen Angebot an Hard- und Software zu bieten, fand dieser von den befragten Teilnehmern als sehr informativ und positiv aufgenommene Kurs statt.

Auch in der Bekleidungsindustrie gehören Computer und Software zur Tagesordnung. Dieser Trend war auch an der letzten IMB festzustellen. Die Int. Bekleidungsmaschinenmesse fand im August 1988 in Köln statt, die «mittex» berichtete darüber ausführlich. Im aktuellen Dschungel an Informationen und zur Verfügung stehenden Systemen den richtigen Weg zu finden, ist nicht immer einfach. Meistens ist man auf Informationen der Hard- und Softwareverkäufer angewiesen, die ausgeklügelte «Showprogramme» demonstrieren, um die eigenen Produkte möglichst vorteilhaft zu präsentieren.

Einen anderen Weg ist die WBK gegangen: Um den in der SVT immer zahlreicher werdenden Bekleidungsfachleuten aus Schnitt oder Produktion eine objektive Information zu bieten, fand an sechs

Abenden im Oktober und November 1988 ein Einführungs- und Informationsseminar in den Räumen der Zürcher Abteilung der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule statt. Kursleiter Walter Hermann, Chef des Bekleidungstechnikums, und Kurt Zihlmann, ebenfalls Fachlehrer, führten den Kurs zweigleisig: In einem schnittechnischen sowie einem produktionstechnischen Teil. Zentraler Punkt des Informationsseminars: Was für Systeme sind heute am Markt verfügbar, und was gibt es für Möglichkeiten damit?

Über ein Dutzend Teilnehmer (warum nicht mehr?) liessen sich nicht nur über textiles Wissen informieren, sondern hauptsächlich über das für viele Leute immer noch geheimnisvolle Ding Computer. Anwendung, Typen, Zusammensetzung der Systemkomponenten, die Datengliederung und -erfassung sowie Funktionsweise des Computers im allgemeinen wurden zuerst behandelt. Für Bekleidungsfachleute besonders wichtig sind die Bedienbarkeit der eingesetzten Apparate sowie die Leistungsfähigkeit und Benutzerfreundlichkeit der dazugehörigen Programme.

An den Geräten des Bekleidungstechnikums konnten sich die Teilnehmer auch in der Praxis üben und so vorhandene Berührungspunkte weiter abbauen. Die abgegebene, umfangreiche Dokumentation hilft den Teilnehmern mit, bei der künftigen Auswahl ihrer Geräte die für sie richtigen zu erwischen.

JR

FORUM FORUM FORUM FORUM
M FORUM FORUM FORUM FORUM
UM FORUM **FORUM** FORUM F
ORUM FORUM FORUM FORUM
FORUM FORUM FORUM FORUM

Bitte in Ihrer Agenda notieren:

SVT

Generalversammlung in der Ostschweiz

**Freitag, 7. April 1989
in Wil**

mit interessanten Betriebs-
besichtigungen der Firmen
Blacky Modedesign AG, Wil
Dieffurt AG, Bütschwil
Lehr AG, Münchwilen
Schweiz. Gesellschaft für
Tüllindustrie AG
Thomann & Co. AG, Münchwilen

Neue SVT-Mitglieder

Auch im Dezember 1988 durften wir neue Mitglieder in der SVT-Familie begrüssen. Es sind:

Peter Funk
Tegerlooweg 14
8404 Winterthur

Ulrich Gasser
c/o SKF (Schweiz) AG
Eschenstrasse 5
8603 Schwerzenbach

Ursula Meiler
Boutique Ursula
Dorf 260
9104 Waldstatt

Jörg Ringgenberg
KBS Interlaken
Alpenstrasse 34a
3800 Interlaken

Wir heissen die neuen Aktivmitglieder herzlich willkommen und hoffen, dass Sie sich in unserer Vereinigung wohlfühlen.

SVT-Weiterbildungskurse 1988/89

7. Baumwolle

Baumwolle, nach wie vor die bedeutendste Naturfaser, hat in der Schweizer Textilindustrie eine lange Tradition. Dies dürfte sich auch in Zukunft nicht sehr stark verändern, betrachtet man die Struktur der einheimischen Produktion. Seinen Werkstoff sollte jeder im Arbeitsprozess stehende Mitarbeiter bestens kennen. Diesem Umstand trägt auch die Weiterbildungskommission (WBK) Rechnung und bietet einen Kurs über Handel, Wandel, Prüfung und Klassierung der Baumwolle an.

Der von WBK-Chef Heinz Kastenhuber, in Zusammenarbeit mit Othmar Mörgele, Paul Reinhardt AG, Winterthur, organisierte Kurs richtet sich in erster Linie an Mitarbeiter des Baumwolleneinkaufs, an Prüfpersonal und Techniker aus Baumwollspinnereien und der weiterverarbeitenden Industrie. Aber auch alle andern sich mit Baumwolle befassenden Berufsleute sind angesprochen, diesen interessanten Kurs zu besuchen. Hochkarätige Fachleute aus Prüfinstituten und der Baumwollindustrie garantieren für ein inhaltlich lehrreiches Seminar. Das Detailprogramm kann dem Prospekt der WBK entnommen werden.

Datum: 24. Februar 1989;

Zeit: 9.00–16.00 Uhr

Ort: Garten-Hotel, Winterthur

Kosten:

Fr. 120.– für SVT-Mitglieder

Fr. 140.– für Nicht-SVT-Mitglieder

(Verpflegung ist inbegriffen)

Anmeldeschluss ist der 28. Januar 1989, für Spätentschlossene genügt ein Telefon ins SVT-Sekretariat:
Telefon 01 362 06 68.

SVT-Studienreise in den Fernen Osten

Bereits zum 2. Mal führte die SVT eine grosse Expedition durch. Nach der ersten Reise nach Brasilien vor drei Jahren, wurde diesmal der Ferne Osten gewählt. Vom 21. Oktober bis 5. November 1988 sollte die Hauptreise gehen. Über Singapur wurden Japan und Hongkong besucht.

Der Beginn stand unter einem schlechten Stern: Mit mehrstündiger Verspätung, «dank» einem Fluglotsenstreik in Frankreich, flogen wir von Zürich-Kloten Richtung Singapur. Auf den Service der Singapore Airlines waren schon alle sehr gespannt. Nach einem ruhigen Nonstopflug von 12 Stunden und 10 Minuten landeten wir um 19.30 Uhr Ortszeit auf dem Flughafen Changi in Singapur. Der vielgerühmte Service der Singapore Airlines? Na ja, etwas enttäuscht waren wir schon, mehr als Mittelklasse liegt als Bewertung nicht drin. Da gibt es unter den europäischen Airlines ein halbes Dutzend, die entschieden besser sind. Wer weiss, vielleicht kommt der ungerechtfertigte gute Ruf aus der 1. Klasse. Vom ach so gerühmten Verwöhntsein-Feeling war jedenfalls nichts zu spüren. Schwamm drüber.

Singapur

Leider hatten wir nur einen Abend Zeit, Singapur zu erleben. Eine Vitalität besonderer Art in den durch verschiedene Einwanderergruppen geprägten Vierteln fesselte die Reisenden. Ein grosses Gemisch an Völkern und Rassen, Chinesen, Inder, Thais, Malayen etc., alle sitzen einträchtig unter einem Dach. Eine buntere Zusammensetzung gibt es sicher auf der ganzen Welt nicht mehr. Was einem sofort auffällt, ist die fast klinisch anmutende Sauberkeit dieser Stadt, die jeden Vergleich mit irgendeiner Schweizer Stadt problemlos zu ihren Gunsten entscheiden würde. Es ist wirklich kaum zu glauben, wie sauber eine Stadt von dieser Grösse sein kann, wenn alle mitmachen, mehr oder weniger sanft unterstützt von drastischen Strafen bei Zuwiderhandlung. Referenz wurde auch dem britischen Gründer von Singapur erwiesen: Sir Thomas Stamford Raffles, sein Standbild steht im Hafen.

Keine Rohstoffe

Singapur ist in einer ähnlichen Lage wie die Schweiz; keine eigenen Rohstoffe, alles wird importiert, um nachher als Qualitätsware wieder exportiert zu werden. So hat Singapur als grösster Hafen den Platz von Rotterdam eingenommen, es werden mehr Güter umgeschlagen als in jedem anderen Hafen der Welt.

FORUM FORUM FORUM FORUM
M FORUM FORUM FORUM FORUM
UM FORUM FORUM FORUM FORUM
ORUM FORUM FORUM FORUM
FORUM FORUM FORUM FORUM

Elektrizität für diese Riesenstadt wird aus vier Kraftwerken bezogen, alle mit Erdöl betrieben. Wasser ist ebenfalls Mangelware und kommt aus Malaysia zu einem Preis von 3 Sing. Cents für 1000 Gallonen. Das stark verschmutzte Wasser wird geklärt und anschliessend sogar wieder ausgeführt, teilweise wenigstens. Nur kostet das Wasser für den Käufer dann 50 Cents.

Nach der Stadtrundfahrt war männiglich auf unser Hotel «Hyatt Regency» gespannt. Und um es vorwegzunehmen: Auf der ganzen Reise hatten wir nie ein besseres und schöneres Zimmer, das Hotel war ein Traum. Suiten wie in einem Hollywood-Film, alles mit Marmor ausgelegt, man konnte sich in den Räumen fast verlaufen. Am nächsten Morgen um 5.00 Uhr war bereits Zapfenstreich, schade um das schöne Zimmer, schon wieder ausziehen. Entsprechend fit traf sich die Reisegesellschaft zu einem reichhaltigen und farbenprächtigen Frühstücksbuffet. Auf der Fahrt zum neuen Flugplatz von Singapur sahen wir etwas von dieser Stadt im Tageslicht. Der nächtliche Eindruck trog nicht: wunder schöne Parkanlagen, saubere Strassen und Häuser entlang den 20 Kilometern bis zum Flughafen.

Japan

Um 9.45 Uhr flogen wir während 6½ Stunden Richtung Tokio, wieder mit Singapore Airlines. Im Gegensatz zum 1. Flug war der Service mindestens guter Durchschnitt, und so kam die Gruppe am Sonntag, den 23. Oktober 1988, pünktlich um 17.00 Uhr Ortszeit auf dem neuen Flughafen Tokio-Narita an; wir waren in Japan.

Hier machten wir auch sofort Bekanntschaft mit unserer Reiseleiterin, die uns während der nächsten 10 Tage begleitete. Inasan, eigentlich heisst sie Kyoko Inagaki, erwies sich für uns als wahrer Glücksfall: Mit nimmermüdem Optimismus und einer strahlenden Herzlichkeit brachte sie uns die nicht einfache Psyche und die Mentalität ihrer Landsleute näher. Sie wird die Gabe haben, kritische Momente in der Gruppe durch ihr Verhalten zu entkrampfen und zu jeder Zeit eine fröhliche Stimmung zu erzeugen. Mit einem unglaublichen Wortschatz erzählte sie uns immer wieder in perfektem Deutsch die Geschichte ihres auf uns Europäer eigenartig wirkenden Landes.





Das ist Japan: Der Kinkakuji-Tempel, besser bekannt unter dem Namen «Goldener Pavillon».

Einen weiteren, ständigen Begleiter lernen wir kennen: den Verkehrsstau. Da wir hauptsächlich mit dem Bus unterwegs waren, kamen wir in engen Kontakt mit den lokalen Verkehrsverhältnissen. Es ist kaum zu glauben, was für ein Chaos auf Japans Strassen (Linksverkehr) herrscht. Für die 80 km bis in die Stadt brauchten wir mit dem Bus mehr als zwei Stunden, für die letzten 10 km fast die ganze Zeit; der Verkehr in Tokio ist unbeschreiblich. Unser Hotel «Kejo Plaza» war ein riesiger Kasten mit über 45 Stockwerken. Hauptthema beim Schlummertrunk waren die Preise, draussen und im Hotel. Ein Münsterchen? Für eine kleine Flasche japanisches Bier, das übrigens ausgezeichnet schmeckt, bezahlt man die Kleinigkeit von zehn bis zwölf Franken, na dann Prost!

Tempel und Schreine

Was wir in 10 Tagen Japan an Sehenswürdigkeiten zu Gesicht bekamen, grenzt ans Unglaubliche. Das Programm war mit kulturellen und textilen Höhepunkten gespickt, wie erwartet hatten wir alle kaum eine Atempause. Unsere stets freundliche Reiseführerin führte uns zu fast allen grossen Plätzen der japanischen Geschichte. Alle Höhepunkte aufzuzählen, würde den Rahmen dieser textilen Berichterstattung sprengen. Die gesammelten Eindrücke einer solchen Reise sind sowieso schwer in wertfreie Worte zu packen, und den unbeteiligten Leser würden sie höchstens langweilen. Hauptverantwortlich für die Feinheiten des Programms war sicher Herbert Frei von der Siber-Hegner AG, Zürich, ohne die Mitorganisatoren abzuwerten. Seine Kenntnisse von Japan und seine Arbeit in diesem Land öffneten uns manche Tür, liessen uns manches sehen. Immer wieder tauchte er an den ver-

schiedensten Stationen auf, um uns zu begleiten oder einfach einen guten Tip zu geben.

Das religiöse Leben der Japaner sei doch kurz etwas näher durchleuchtet: Staunend betrachten wir die Gläubigen: Am Eingang jedes Schreines oder Tempels steht ein überdachter, brunnenähnlicher Wassertrog. Hier findet die rituelle Waschung statt. Aus einer hölzernen Schöpfkelle giesst man Wasser über die linke Hand, nimmt anschliessend die Kelle in die andere Hand und tut dasselbe mit der rechten Hand. Nun giesst man ein wenig Wasser in die hohle linke Hand und spült sich symbolisch den Mund. Nicht vergessen darf man dabei, das übrige Wasser über die die Kelle haltende Hand und den Griff zu leeren. So ist das Gerät sauber für den nächsten Benutzer. Nun ist man bereit, in den Tempel einzutreten. Besonders auffallend ist das Gebetsritual beim sich Nähern an den Tempel: Der Gläubige tritt vor den Schrein, verharrt einige Sekunden, dann klatscht er zweimal in die Hände und beginnt zu beten. Nach dem Gebet wirft er in hohem Bogen eine Münze in grosse, mit hölzernen Gitterrosten versehene Behälter, um sich anschliessend zu entfernen. Alles klar bis auf das Klatschen. Die Erklärung lieferte unsere Inasan: Die Shinto-Götter sind sehr menschlich, sie schrafen, pardon, schlafen auch. Durch das Klatschen sollen sie geweckt werden, um das Gebet und die Bitten zu erhören. Voilà, so einfach ist das.

Tokio

Bis am Donnerstag sollte die Hauptstadt Japans unsere Basis sein. Tokio ist, um es kurz zu sagen, keine ansprechende Stadt. Mit den Vororten zusammengerechnet, wohnen über 14 Mio. Men-

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

schen in diesem Moloch. Früher hiess sie Edo und ist erst seit 1868 Hauptstadt im Reich der aufgehenden Sonne. Die erste Fahrt führte uns an der ausgedehnten Parkanlage des Kaiserpalastes vorbei, den Palast selbst sieht man nicht, da er von Bäumen umgeben ist und ständig bewacht wird. Viele Autos standen vor den Eingängen: Der hochbetagte Kaiser Hirohito (sprich Hiroshcto), übrigens der 124. in ununterbrochener Reihenfolge, ist seit vielen Monaten schwer krank, ganz Nippon sorgt sich um den Tenno. Dreimal täglich wird auf allen offiziellen Fernsehkanälen der Gesundheitszustand Seiner Majestät in Form eines ausgiebigen Bulletins durchgegeben. Unse-re, zugegebenermassen egoistische, Sorge war es, dass der Kaiser mit seinem ewigen Schlaf noch zuwarten möge, bis wir Japan wieder verlassen hatten, denn sonst hätten wir gleich zusammenpacken können. Bestimmt ist unser Wunsch nur darum in Erfüllung gegangen, weil wir so fleissig Schreine und Tempel besucht haben, den 8 Millionen Shinto-Göttern sei's herzlich gedankt. So besuchten wir die ersten zwei Schreine, den Meiji-Schrein und den Kannon-Tempel im Asakusa-Viertel, zu dem die mit vielen Souvenirläden umsäumte Nakamise-Arkade führt. Der Tempel stammt aus dem 7. Jahrhundert und ist der buddhistischen Göttin der Barmherzigkeit gewidmet.

Quality «Made in Japan»

Erster fachlicher Höhepunkt war der Besuch der Sophia University im Herzen Tokios. Durch die grosszügige Vermittlung der Siber-Hegner AG, sprach der Europäer Robert J. Ballon, seit 40 Jahren wohnhaft in Japan Professor of Business an der Uni, über die japanische Mentalität, die Vorstellung von Marketing, Qualität und deren Kontrolle. Prof. Ballon war ein hervorragender Redner und brachte uns das in seinen Augen grösste japanische Problem für den Europäer etwas näher, nämlich die Kenntnis, dass wir von den Japanern nichts oder nicht viel wissen. Während zwei Stunden fesselte er seine Zuhörer mit immer wieder neuen Erkenntnissen und Fakten. So hat der Japaner eine andere Vorstellung von Qualität: Für den Westen ist der Kauf einer Ware hauptsächlich sein Risiko, hier redet man von der Verantwortung des Herstellers. Die Japaner sind ganz verrückt nach Qualität, nach unseren Vorstellungen manchmal sogar etwas bemüht. So gibt es im

Kapazität: 35 000 Wagen pro Monat
Modelle: neben Nissan auch
VW Santana in Lizenz

Dabei gilt dieses Werk als kleinstes von 5 Nissan-Betrieben. Seit 1965 wurden rund 10 000 000 Fahrzeuge produziert, Nissan steht an 5. Stelle im weltweiten Verkauf an Autos mit 2,7 Millionen Fahrzeugen im Jahr. Gearbeitet wird zweischichtig, die Wartung des Produktionsapparates läuft dagegen rund um die Uhr. Eine Minute Produktionsstop kostet 1 Million Yen, deshalb sind überall Springergruppen auf der Lauer, um keine Unterbrüche zu riskieren. Pikantes Schlussdetail: Japanische Autokäufer zahlen rund 30% mehr für das gleiche Modell wie ihre europäischen Kollegen. Sie subventionieren damit quasi ihre Erzeugnisse und helfen so mit, das japanische Produkt im Export zu einem konkurrenzfähigen Preis anzubieten.

Entlang der pazifischen Küste ging unsere Fahrt weiter Richtung Hakone. In Kamakura besichtigten wir den Daibutsu; sehr eindrücklich, die Ausstrahlung dieser grössten, freistehenden Buddha-Statue der Welt. Viel zu lachen gab die anschliessende Übernachtung in einem typisch japanischen Hotel: Dampfbad, Kimono für alle, am Boden sitzen, Fisch zum Frühstück, das sind nur einige Stichworte zu diesem einmaligen Erlebnis. Auch das auf dem Boden Schlafen bereitete niemandem Mühe.

Kyoto

Bestens ausgeruht fuhren wir mit dem Bus nach Atami, wo wir mit dem Shinkansen-Hochgeschwindigkeitszug nach Kyoto rasten. Knappe 230 km/h konnten wir am öffentlichen Tacho ablesen; leider hatten wir den Bummel erwischt. Beim Schnellzug geht es nämlich hoch

bis 250 km/h. So kamen wir in die alte, schöne Kaiserstadt Kyoto, welche für die nächsten drei Tage zu unserem Domizil wurde.

Daido-Maruta-Druckerei

Die nächste Betriebsbesichtigung galt einer Druckerei: dem Lohnveredler Daido-Maruta Finishing Co. Ltd., Kyoto. Ge-gründet wurde sie mitten im 2. Weltkrieg, im Juli 1942, und gehört heute den drei Grosskonzernen Toyobo (44,4%), C. Itoh (10,5%) und der Marubeni Corp. (8,6%). Für ca. 100 Kunden werden 95% Gewebe und 5% Maschenware verarbeitet und bedruckt. Die Arbeitsbedingungen der 500 Mitarbeiter lassen sich, vorsichtig ausgedrückt, nicht mit europäischen und schon gar nicht mit schweizerischen Verhältnissen vergleichen. Auch in diesem Betrieb ist das Wichtigste die Firma, und dann erst die schöne Fabrik. Zum Vergleich einige Zahlen:

Grundfläche: 33 000 Quadratmeter
Gebäudefläche: 21 000 Quadratmeter
Maschinen: 2 Kontinue-Vorreiniger und Bleicherei, 19 Flachdruck, 3 Rotationsdruck, 1 Kontinue-Färbemaschine
Umsatz: 8 Mio. Yen pro Jahr
Investitionen: 15 Mio. Yen pro Jahr
Exportanteil: 25%

Trotz den vielen «don'ts» gelang es, den anwesenden Daido-Maruta-Vertretern einige Fakten über die Firma abzuluchsen: Was sind die Mindestmengen? 3000 Meter (4 Farben) beim Flachdruck sowie 6000 Meter (4 Farben) beim Rotationsdruck. Die Preisgestaltung ist sehr einfach. Der Veredlungslohn beträgt für Gewebe umgerechnet 2 Franken, für Maschenware Fr. 3.50, egal ob 2 oder 14 Farben, der Preis bleibt gleich. Im Schnitt werden acht Farben appliziert. Viel zu reden gibt in Europa die japani-

FORUM FORUM FORUM FORUM
M FORUM FORUM FORUM FORUM
UM FORUM FORUM FORUM F
ORUM FORUM FORUM FORUM
FORUM FORUM FORUM FORUM

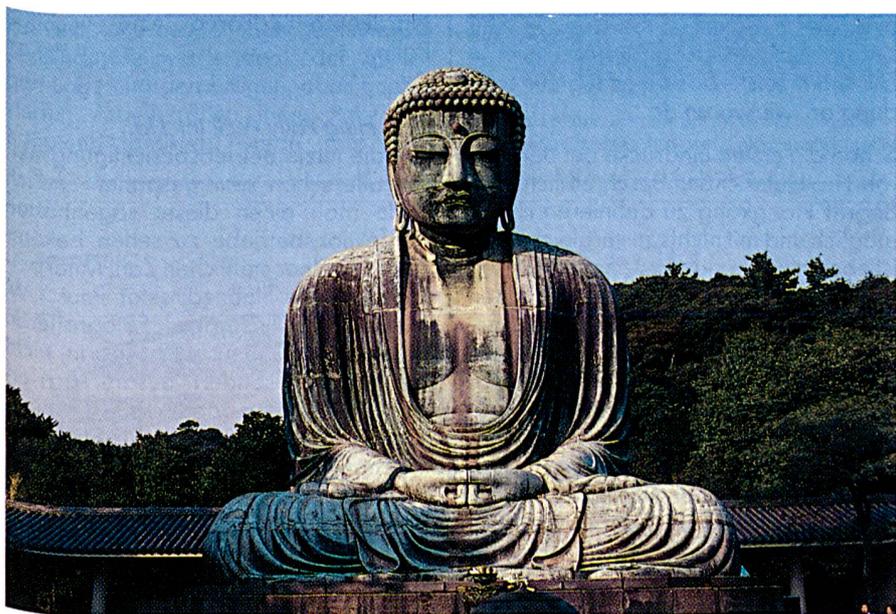
sche Arbeitszeit, die nach Gesetz ebenfalls 40 Stunden beträgt. In Tat und Wahrheit wird aber 50 bis 60 Stunden gearbeitet, je nach Höhe der Aufträge. Auch haben die Japaner Anrecht auf vier Wochen Ferien, nehmen aber nur 10 Tage, der Rest wird der Firma geschenkt. Ein Arbeiter verdient mit diversen Zulagen rund 6 Mio. Yen, also etwa Fr. 72 000.-, bei den irrsinnigen Lebenshaltungskosten wie Miete, Schule für die Kinder etc. geht aber das meiste drauf. Die Frage nach Gewerkschaften erntet Kopfschütteln und völliges Unverständnis, jede Firma hat ihre eigenen Gesetze, so sagte man uns.

Osaka

Nach drei Tagen Kyoto, von wo aus immer wieder Ausflüge in die nähere und weitere Umgebung gemacht wurden, verlegte sich die Reisegesellschaft am 30. Oktober per Bus weiter nach Osaka. Diese Stadt machte auf die meisten Teilnehmer den besten Eindruck, grosszügig und weit angelegt, kein Vergleich mit dem engen Tokio. Osaka ist mit rund 2,7 Mio. Einwohnern nach Tokio und Yokohama die drittgrösste Stadt Japans, berühmt vor allem durch das Osaka-Schloss und sein unterirdisches Shopping-Center.

Toyoda-Sulzer Sales Ltd.

Vor 20 Jahren kamen die ersten Kontakte zwischen der Gebr. Sulzer AG und der Toyoda Automatic Loom Works Ltd. zustande. Daraus entstand 1971 die immer noch gültige Joint-Venture mit zwei Ablegern: Toyoda-Sulzer Sales Ltd. in Ibaraki, dazu die Toyoda-Sulzer Manufacturing Ltd., Nagoya. Die Aufgabe dieser Betriebe ist Produktion und Vertrieb von Projektwebmaschinen. Die damalige Entscheidung hat sich später durchaus als richtig erwiesen, wie die heutigen Resultate dieser Gesellschaft zeigen. Beliefert werden hauptsächlich der Inlandmarkt sowie Nachbarländer im pazifischen Raum. Für Montag, den 31. Oktober, stand ein Kunde von Toyoda-Sulzer auf unserem Programm: Via Muttergesellschaft Sulzer Rütli bekamen wir die Gelegenheit, die Nisshinbo Tokushima Mill zu besuchen. Pünktlich wurden wir am Osaka-Pier zur Schiffsreise gefahren. Dr. Hans Jäger, Sulzer Rütli Generaldirektor für den Bereich Webmaschinen, liess es sich nicht nehmen, uns in Japan persönlich zu begrüssen; er kam direkt von der ATME nach Japan. Eben-



Ein Höhepunkt der Reise: Der grosse Buddha Daibutsu in Kamakura, 12,75 m hoch, aus Bronze gegossen. Bis 1495 stand er in einem Tempel, der damals von einer Springflut zerstört wurde.



Das SVT-Schiff steht bereit für die Hafensrundfahrt, und wie man sieht, sind alle willkommen.

Sie arbeitet dafür 8,5 Stunden während 6 Tagen in der Woche. Abzüge gibt es keine, dafür auch keine Sozialleistungen, Feriengelder etc. Wer nicht da ist, verdient nichts. Zum Leben benötigt eine Familie mit 6-8 Mitgliedern etwa 10000 HK-Dollars im Monat. Um zusätzlich etwas zu verdienen, arbeiten viele Chinesen auch am Abend, um ihre Familie durchzubringen. Paul Hue erzählte uns aber auch, dass ein Top-Manager bis 5 Mio. HK-Dollars im Jahr verdiene, so sind die Gegensätze.

Gegensätze auch im Betrieb. Was für ein Unterschied, verglichen mit durchrationalisierten, europäischen Betrieben. Bei diesen Löhnen steht der Mensch noch im Vordergrund, nicht die Maschine. Arbeitskräfte gibt es genug. Für die Zukunft sieht man bei Polly Beck Far East keine Probleme. Hongkong werde so bleiben, wie es sei, das sei auch im Interesse der Rotchinesen. Hongkong werde die Türen zu Asien, und das je länger je mehr. Die Textilindustrie werde dank der günstigen Lage und den billigen, aber qualifizierten Arbeitskräften ihren Platz behaupten. Hongkong würde aber auch

Alle Bilder Jürg Rupp, ausser Nissan.

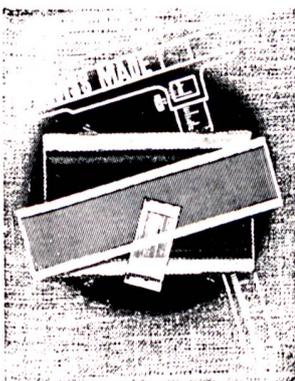


Andere Länder, andere Sitten. Ein Rollengatter «Made in Hongkong». Dabei ist zu beachten, dass das Bedienungspersonal fast, wenn nicht ebenso, schnell ist wie eine automatische Anlage.

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

als Dienstleistungsort an Wichtigkeit zuzunehmen, auch für die Produktionsüberwachung im Auftrag Dritter in anderen asiatischen Ländern, wo noch billiger produziert wird als hier in Hongkong. Aber das Ende der (offiziellen) Reise nahte: Danzas lud uns am Vorabend des Abfluges in ein bäumiges Drehrestaurant im 40. Stockwerk ein. Bei einem ausgedehnten Mahl liess man zum ersten Mal die Reise Revue passieren. Dass sich 38 Personen während dieser Zeit so gut vertragen können, ist keine Selbstverständlichkeit. Aber alle hatten den Willen, aufeinander Rücksicht zu nehmen. Wohl niemand bereute es, Teilnehmer dieser unvergesslichen Reise gewesen zu sein. So erstaunte denn die abschliessende Frage nicht: «Wo gehen wir das nächste Mal hin?»

JR



RÜEGG + EGLI

8621 Wetzikon ZH

Telefon 01/930 30 25

Webeblattfabrik

Webeblätter für alle Gewebearten in Zinn und Kunststoff.

Rispelblätter in allen Ausführungen.

Spiralfederrechen (Durchlaufkluppen) in allen Breiten.

Winkelleitblätter (Gelenkschärblätter)