

Besuch ARTISAN WELL, Kakutta

17.3.2015 und 20.3.2015

Anwesend für ARTISAN WELL: Kousic / CEO, Sajal / Produktionsleiter, Noor / Meister

Anwesend für Contigo: Monika und Greta Herbst

Schwerpunkt Produktentwicklung

1. Mustererstellung nach Vorgaben / pdf wurde vorab zugesendet
2. Neubemusterung an Hand mitgebrachter Vorschläge
3. Qualitätsmanagement

Bestellungen

- Bestellung aufgegeben für eine kleine Auflage an Neuheiten / Taschen, Börsen mit vorhandenen Häuten, zur Lieferung im Juni
- Nachbestellung „Tan Crunch“ mit neuen Preisen zur Lieferung Mitte Juni

Entwicklungen bei AW

- Der ökonomische Druck unter dem AW steht ist deutlich spürbar. Braucht mehr und kontinuierliche Bestellvolumen, dafür jedoch auch mehr Platz. Die Kapazitäten in der Werkstatt stoßen an Grenzen.
- AW hat ein cash flow Problem verursacht durch €-Schwäche und die hohen Investitionen in die Entwicklung neuer Lederarten (38 Farben, Qualitäten).
- Das Büro in Nirala wurde umgebaut, ein Musterraum schön gestaltet. Der Kauf eines Apartments zu diesem Zweck steht nicht mehr zur Diskussion.
- Eine indische Designerin hat neue Modelle als Auftragsarbeit entwickelt, AW prüft zzt. die Ergebnisse. Fortsetzung der Kooperation noch nicht entschieden.
- AW braucht für weiteres Wachstum dringend eine größere Produktionsstätte. AW plant Grundstückskauf und Bau eines neuen Gebäudes. Gespräche mit Bank laufen.

Markt und Wettbewerb

- Große Sorge €- Schwäche
- AW erhofft sich weitere Kunden im internationalen Fairtrade Markt durch die neue Mitgliedschaft bei Fairtrade India, strebt außerdem die WFTO Mitgliedschaft an.
- AW möchte auch gerne mehr den Mainstream Markt beliefern, Organisation usw. aber schwierig
- AW bietet eine Vielzahl neuer Lederarten an

Fairtrade

Artisan Well ist neues Mitglied bei Fairtrade India und plant die Mitgliedschaft bei WFTO. CONTIGO hat AW den Geschäftsbericht 2014 zur Einsicht ausgehändigt und über die eigenen Pläne und Aktivitäten für 2015 informiert.

Update Lohnniveau:

Laut Kousic liegt das Minimumgehalt für die lederbearbeitende Branche in Westbengalen bei 170 IRP / Tag.

Bei AW liegt das Minimum bei 250 IRP / Tag. Festangestellte (salaried staff) verdienen monatlich je nach Fertigkeit: unskilled 6.000 IRP, semi skilled 6.500-7.000 IRP, skilled 10.000 IRP aufwärts. Alle mit ESI (Krankenversicherung) und PPF (Rentenversicherung). Ein Monatsgehalt extra zum Ende des Geschäftsjahres, nicht ergebnisabhängig. Festivalbonus einmal jährlich für die wichtigsten Muslim / Hindufestivals ca. 20% des Monatsgehalts. Über die Höhe von Bonuszahlungen entscheidet der Vorstand nach Abschluss des Geschäftsjahres. Nächstes Vorstandstreffen zur Budgetplanung ist am 16.4. 2015. Auch Entscheidung über Gehaltserhöhungen. Bei AW einmalig jährlich 10-12% .

Stück-Lohn-System

Zurzeit arbeiten 12 Gruppen. Im Haus: Gruppenleiter mit 2-3 Mitarbeitern (hauptsächlich Taschenfertigung, Qualitätskontrolle). Außer Haus: Gruppenleiter mit 3-5 Mitarbeitern.

Im Haus: Gruppenleiter führt ein Buch mit den erbrachten Leistungen, den vereinbarten Stücklöhnen, einer Verpflegungspauschale (kostenlose Mahlzeit am Tag) und den Zahlungen an die Gruppenmitglieder. Wöchentliche Auszahlung des Gesamtbetrags an den Gruppenleiter in Anwesenheit der gesamten Gruppe. Die Anteile pro Arbeiter sind transparent. (Einsicht wurde gewährt, Kopie liegt vor, Gruppe von Abu Bakkar Mondol, Taschenfertigung).

Vereinbaren der Stücklöhne: die Mustermacher und Gruppenleiter kalkulieren die Arbeitszeit der einzelnen Produktionsprozesse und schätzen die wöchentlichen Fertigungsmengen pro Modell. Alle Indoormitarbeiter sind an eine Versicherung angeschlossen, in die AW jährlich pro Person 15.000 IRP einzahlt, Ablauf nach 15 Jahren, Auszahlung an Mitarbeiter zur Absicherung der Altersversorgung.

Wenig Wechsel der Mitarbeiter bei AW. In den letzten Jahren gab es konstante Beschäftigung. Wenn keine Aufträge vorliegen würde ein Basisgehalt weitergezahlt.

Außer Haus: System der Anteile innerhalb der Gruppe ist nicht transparent.

Besuch der Gerberei MN Enterprises in Bantala Freitag 20.3.2015

AW arbeitet mit ca. 5 Gerbereien. MN ist spezialisiert auf die Leder, die Contigo bestellt. Tagespunkte: persönliche Führung durch den Betrieb durch den Gerbereieinhaber Herr Bubbli (Muslim) und seinen Techniker, Kennenlernen der Produktionsbedingungen und – prozesse. Kennenlernen weiterer Optionen für hochwertige Qualitäten. Ledermuster mitgenommen.

Betrieb: Gebäude ähnlich aufgebaut wie die Gerbereien, die wir zuvor besucht haben. Nassprozesse im UG, Färben und Finish im 1. und 2. OG, Trocknung auf dem Dach. Separate Trommeln für Gerben, Färben und Milling. Gute Belüftung, Arbeiter tragen Mundschutz, Sprühfärbung: Sprayhood mit Wasserzulauf (Auffangen von Farbdämpfen) und Luftabzug. Betriebseigene Abwasserreinigung. Feststoffe und Chromschlamm werden regelmäßig von einem Dienstleister abgeholt, Chromrecycling soll erfolgen. Die Gerberei hat 60 Mitarbeiter, Lohnniveau 7.000 IRP aufwärts, monatlich.

Oil Pullup und Semi Oil Pullup Leder: Gerbung zu 70-80% vegetabil, und zu 20-30% mineralisch (Chrom). Vorteil: lebendige, offene Leder, keine Gefahr der Entwicklung von Chrom VI durch Oxidation. Bearbeiten der trommelgefärbten Häute mit Ölen und Wachsen (synthetisch, auf Paraffinbasis) (120/80kg auf 10.000 sqft.). Hersteller STAHL in Spanien und BASF. Europäische Sicherheitslinien für Gerb- und Farbstoffe sind bekannt und werden eingehalten. Hauptabnehmer von MN ist ein Großkunde in England.

Prozess: nach Gerbung und Trommelfärbung erfolgt das Einarbeiten der Öle und Wachse per Hand mit einem glatten Holz, anschließend Trocknung und Fixieren unter Hitze (IRONING), die Behandlung wird 1-2x wiederholt, bis die gewünschte Farbwirkung erzielt ist. Leder kommen aus Westbengalen und Bihar. Exquisite Leder für Highendprodukte werden aus Frankreich und Slowenien importiert (unverletzte, große, dicke Häute). Der Bearbeitungsprozess für eine Lederpartie beträgt 45 Tage von green flesh bis zum fertigen Leder.