

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	62 (1955)
Heft:	4
Rubrik:	Industrielle Nachrichten

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 24.01.2026

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

dann nicht mehr zu erreichen wären, wenn wir in der Schweiz überhaupt keine Löhne zu bezahlen hätten.

Wäre das japanische Dumping nur auf die tieferen Löhne zurückzuführen, dann müßten sich diese bei den lohnintensiven Artikeln stärker auswirken als bei den rohstoffintensiven Grobgeweben, was tatsächlich nicht der Fall ist. Im übrigen verlautet übereinstimmend, daß Japan an sich heute gar nicht in der Lage wäre, wesentlich unter dem europäischen Preisniveau zu liefern.

Die Folge des japanischen Dumpings ist ein starker Bestellungenrückgang in unserer Baumwollindustrie, vor allem bei den typischen Feingeweben, so daß sich der Schweizerische Spinner-, Zwirner und Weber-Verein veranlaßt sah, an der unlängst abgehaltenen Generalversammlung eine allgemein verbindliche Betriebseinschränkung zu beschließen. Man ist sich in Kreisen der schweizerischen Baumwollindustrie bewußt, daß sich der Weltmarkt nur durch eine liberale Handelspolitik mit bescheidenen Zollansätzen richtig entwickeln kann. Unter den vorliegenden Verhältnissen ist es jedoch nicht möglich, mit privatwirtschaftlichen Mitteln erfolgreich gegen die japanische Konkurrenz anzukämpfen. Gewisse Länder — Frankreich, Deutschland und Italien — haben daraus bereits die Konsequenzen gezogen und die Einfuhr japanischer Baumwollgewebe für den Verbrauch im Inland unterbunden. Nur im sogenannten Veredlungsverkehr, also für den Wiederausfuhr nach Drittmärkten, werden japanische Gewebe zugelassen, wodurch allerdings die Herkunft der japanischen Gewebe verschleiert wird.

Man muß sich auch in den liberalsten Kreisen der schweizerischen Wirtschaftsführung darüber klar werden, daß die Politik der offenen Türen nur gegenüber solchen Staaten angewendet werden kann, die auch ihrerseits von einer ähnlichen Wirtschaftspolitik geleitet sind. In andern Fällen ist es unerlässlich, wirksame Gegenmaßnahmen zu ergreifen, auch wenn diese unserer traditionell liberalen Wirtschaftspolitik nicht entsprechen. Es handelt sich im vorliegenden Fall nicht nur darum, einer auf dem ostasiatischen Reis-Standard beruhenden Kon-

kurrenz zu begegnen, sondern sich gegenüber massiven Dumpingmaßnahmen zur Wehr zu setzen.

Dieses Problem wird sich mehr oder weniger in allen europäischen Ländern stellen, und es ist nur zu hoffen, daß die bevorstehenden Verhandlungen über die Aufnahme Japans ins GATT dazu benützt werden, auf Japan einen Druck auszuüben, seine Dumpingmaßnahmen aufzuheben. Andernfalls wird man sich im Kreise der europäischen Wirtschaft wohl überlegen müssen, ob es sinnvoll sei, Japan vorbehaltlos in das GATT aufzunehmen.

Subventioniert Indien die Textilausfuhren? — New Delhi -UCP- Indien beabsichtigt einen neuen Schlag gegen die britische Textilindustrie. Der Export von billigen Baumwollzeugnissen, der in Lancashire bereits viel Unruhe verursacht hat, wird jetzt von der indischen Regierung durch eine Herabsetzung der Exportsteuern unterstützt. Der indische Finanzminister Deshmukh erwähnte vor dem Abgeordnetenhaus in New Delhi, daß Pläne bestünden, die Exportsteuer für Textilgüter von 10% auf 6,25% zu senken. Diese Senkung wird durchgeführt, um die Konkurrenzposition Indiens auf dem Weltmarkt zu stützen. Man hat sich in Indien absolut nicht um die Proteste aus Lancashire gekümmert, in denen der Vorwurf unfairen Wettbewerbs erhoben wird. Nach Meldungen aus London sollen sich britische Textilindustrielle mit dem Gedanken tragen, einen hohen Einfuhrzoll auf indische Textilgüter anzuregen. In Indien nennt man das «veraltete Methoden». Indien seinerseits erhebt aber auf Textilprodukte, die in England hergestellt wurden, einen Einfuhrzoll von 65%. Interessant ist hier, daß diese ganze Frage auch mit dem indischen Tee-Export nach England verknüpft wird. Indien hat hier ein entscheidendes Wort mitzureden und sein Finanzminister bemerkte kürzlich in diesem Zusammenhang, daß die Erhöhung der Exportsteuer auf Tee Indien einen Reingewinn von 10 Millionen Pfund gebracht hat. Man könne nun daran denken, diese Steuer wieder zu senken.

Industrielle Nachrichten

Betriebsvergleich der Seidenwebereien

Erfahrungsaustausch

Arbeitsvorbereitung und Terminwesen in der Seidenweberei

Die 5. Erfahrungsaustausch-Sitzung der dem Betriebsvergleich des Betriebswissenschaftlichen Institutes angeschlossenen Seidenwebereien fand unter dem Vorsitz von Herrn W. Zeller am 8. Februar 1955 in Zürich statt. Herr Robert Haas, Betriebsleiter der Firma A. F. Haas & Co. in Ottenbach referierte über das Thema «Arbeitsvorbereitung und Terminwesen in der Seidenweberei» und führte etwa folgendes aus:

Um den Erfordernissen einer modern geleiteten Weberei gerecht zu werden, müssen die Arbeitsvorbereitung und das Terminwesen auf eine Basis gestellt werden, die erstens lückenlos und zweitens in allen Belangen, die an sie gestellt werden können, Aufschluß zu geben imstande ist. Es versteht sich von selbst, daß zuerst gewisse Grundlagen geschaffen werden müssen. Um einen Auftrag fabriktionsreif zu machen, wobei vorausgesetzt wird, daß auf der kaufmännischen Seite die Arbeit bereits geleistet ist, braucht es eine Menge betriebsbüromäßiger Manipulationen und eine größere Anzahl betrieblicher Vorbereitungsarbeiten.

In erster Linie dürfte interessieren, welche Kapazität ein Betrieb aufweist und wie diese Kapazität ausgenützt

werden kann. In einem komplizierten Betrieb mit vielen, sehr verschiedenartigen Artikeln kann eine Meterkontrolle auf die Dauer nicht genügen. Man muß zu einem Hilfsmittel greifen, das in Form ein *Stuhltagekontrolle* (oder *Stuhlstunden- bzw. Schußzahlkontrolle*) nicht nur erlaubt, ständig über die *gegenwärtigen Lieferzeiten*, sondern auch über den *Stand der Produktion* Aufschluß zu geben. Ausgegangen wird davon, daß ein bestimmter Auftrag auf dem Webstuhl so und so viele Stuhltage in Anspruch nimmt. Die Stuhltagekontrolle stützt sich auf die tägliche Erfassung aller ganztätig gelaufenen Stühle. Wie diese im Detail durchgeführt wird, ist Sache des einzelnen Betriebes. Werden zugleich täglich die Zählerstände abgelesen und die betrieblich notwendigen Stillstände registriert, so kann auch pro Artikel mit wenig statistischer Rechenarbeit der Nutzeffekt erfaßt werden. Für den Gesamtbetrieb lassen sich mit den gleichen Unterlagen die Gesamtstillstände ermitteln, die sich aus ganztätigen Stillständen (mit Weber) und stundenweisen Stillständen zusammensetzen. Durch statistische Zusammenstellungen kann die *Gesamtzeit* jedes Artikels ziemlich genau festgelegt werden. Wichtig ist, daß *alle Erhebungen die Gesamtzeit* (inkl. Wartezeit) erfassen, weil

für die Terminbestimmungen immer diese maßgebend ist.

Verfügt der Betrieb damit einerseits über die Stuhltagezahl pro Stück und Artikel und andererseits über die gesamte berechnete, zur Verfügung stehende Stuhltagezahl (alles Gesamtzeit verstanden), so ist die Unterlage geschaffen für die Stuhltagekontrolle. Sie wird genau gleich geführt wie eine Buchhaltung mit Einzelkonten, wobei die Konten identisch sind mit den verschiedenen *Stuhlkategorien*. Unter einer Stuhlkategorie versteht man die Gesamtzahl der Stühle, die gleichartig sind, das heißt, auf denen ein bestimmter Artikel hergestellt werden kann. Der Saldo dieser Konten, als Differenz der zur Verfügung stehenden Stuhltage und der durch die Aufträge abgebuchten Stuhltage, läßt jederzeit Rückschlüsse zu über die Beschäftigung in den verschiedenen Kategorien. Daß dabei eine zeitliche Abgrenzung, z. B. ein Quartal beobachtet werden muß, ist selbstredend. Die Wahl der Zeitdauer ist von der Konjunktur abhängig, indem die Zeitspanne bei schlechter Beschäftigungsmöglichkeit kleiner (z. B. ein Monat) gewählt werden muß. Die «Eröffnungsbilanz» einer solchen Stuhltagekontrolle erfolgt durch *Inventarisieren aller laufenden und pendenten Aufträge*, wobei die Anzahl Stücke pro Auftrag zu notieren und mit den Stuhltagen pro Stück zu multiplizieren sind. Es liegt auf der Hand, daß durch die tägliche Notierung der geleisteten Stuhltage jederzeit durch Saldierung das *noch zu leistende Produktionsvolumen* festgestellt werden kann. Es ist also nicht nötig, die «Bilanz» als «Inventar» in kurzen Abständen zu ziehen, es genügt, zur Ausschaltung der fast unvermeidlichen Fehler (durch Annullationen, Fehlberechnungen, bessere oder schlechtere Produktion als vorgesehen), in längeren Zeitabständen den Auftragsvorrat zu «inventarisieren».

Der tägliche Aufwand für diese ganze Kontrolle dürfte, je nach Betrieb, kaum mehr als eine Hilfskraft in Anspruch nehmen. Die Uebersicht, die damit gewonnen wird, und die Vermeidung von Fehldispositionen auf Seite des Verkaufs durch genaue und unzweideutige Information dürften die Kosten mehr als aufwiegen.

Die *bürotechnische Erledigung eines Auftrages bis zur Fabrikationsreife* umfaßt zur Hauptsache folgende Arbeiten:

1. Erstellen der Dispositionskarte mit allen fabriktechnischen Details, inklusive Vorschriften für Geschirre usw.
2. Ausfüllen eines Stuhltagemeldezettels zur Verwendung in der Stuhltagekontrolle.
3. Erstellen einer Kettkarteikarte (alle herzustellenden Ketten nach Möglichkeit getrennt aufgeführt).
4. Ausfüllen einer Auftragskarte mit allen Details, Stücknummer, Dispositionsnummer, Kettkarteinummer usw.
5. Berechnen und Illustrieren des gesamten Kett- und Schußmaterialbedarfes.
6. Diverse Eintragungen in Kontrollbücher, um das Auffinden eines bestimmten Auftrages zu erleichtern.

Mit einer kleinen Anzahl von Kopien, die von Hand oder mit Maschine durchgeschrieben werden, werden die entsprechenden Abteilungen des Betriebes direkt informiert. Die Farbpartien werden vom kaufmännischen Büro in die Färberei disponiert und werden erst nach Eintreffen im Betrieb eingebucht.

Die Belegung der Stühle erfolgt aus der umfassenden Kenntnis folgender Punkte:

1. Voraussichtlicher Beschäftigungsgrad (aus Stuhltagekontrolle abgeleitet),
2. Eignung des Webstuhles,
3. Eignung des Webers,

4. Lieferzeit des einzelnen Auftrages (evtl. Unterteilung in kürzere Ketten),
5. Gesamtzeit der Ketten,
6. Abwebedatum des Stuhles.

Um zu wissen, welche Stühle mit einer bestimmten Kette belegt werden müssen, benötigt der Betrieb einen «Stuhlterminplan». Es ist dies eine graphisch geführte Uebersicht über alle Stühle, auf welcher wiederum mit Hilfe der Stuhltage ersichtlich ist, wie lange ein Stuhl mit einer Kette läuft und wie lange er im weiteren mit vorgesehenen Ketten laufen wird.

Ist sich der verantwortliche Produktionsleiter anhand der ihm zur Verfügung stehenden Aufträge schlüssig geworden, was er auf Stuhl zu bringen gedenkt, so notiert er auf einer Karte mit den notwendigen Angaben die Kette. Diese Karten werden auf dem Stuhlbelegungsplan aufgesteckt, und zwar in der Reihenfolge, wie die Ketten auf Stuhl kommen sollen. Eine Kombination von Stuhlterminplan und Stuhlbelegungsplan hat sich wegen der unvermeidlichen Umdispositionen (Krankheit, Urlaub, länger dauernde Reparaturen, Erneuerung von Choren usw.) nicht bewährt. Müssen Umdispositionen gemacht werden, so können die Kärtchen umgesteckt werden, selbstverständlich unter Beachtung der Lieferzeiten und der einzelnen Stühle. Die ganze Arbeit erfordert eine sehr umfassende Kenntnis des Betriebes und benötigt ein ausgesprochenes Feingefühl für den Ablauf des täglichen Betriebsgeschehens.

Durch eine extra geführte Stuhlkartei ist ersichtlich, wann eine sich auf Stuhl befindliche Kette abwebt. Auf Grund dieses Abwebedatums wird mit Hilfe des Stuhlbelegungsplanes eine neue Stuhlkarteikarte geschrieben, die den *Auftakt* gibt für das weitere Geschehen im Betrieb. Es werden erstellt die sogenannte «Weberkarte» mit allen Details, die bis zum Webstuhl geht und für die Spedition wichtig ist; dazu noch für jedes einzelne Stück eine Etikette. Die Befehle gehen in die Winderei, die Spulerei, die Zettlerei, an die Stuhlvorbereitung inkl. Andreherei, an den Webstuhl und damit kann das Weben des bestimmten Stoffes beginnen. Es liegt an den leitenden Organen im Betrieb, alle Arbeiten (verschiedene Stühle mit verschiedenen Abwebedaten) im Interesse eines reibungslosen Betriebes und einer rationellen Abwicklung des Auftrages nach Möglichkeit zu koordinieren und die notwendigen Arbeiten termingerecht (Abwebedatum) unter Dach zu bringen.

Anhand einiger schematischer Darstellungen unter den Titeln:

1. Aufbau einer Stuhltagekontrolle
2. Bürovorbereitung des Auftrages bis zur Fabrikationsreife
3. Stuhlweise Auftragsvorbereitung und Terminplanung
4. Gesamtablauf des Auftrages im Betrieb

konnte der ganze Zusammenhang aller Arbeiten sehr augenscheinlich dargestellt werden. Der zunächst kompliziert scheinende Aufbau wurde mit Beispielen genau erläutert und es ließ sich beweisen, daß nach Einführung einer wie oben skizzierten Betriebsorganisation die ganze Arbeit sehr übersichtlich wird. Das System ist nicht so starr, wie geglaubt werden könnte. Es ist im Gegenteil sehr beweglich und läßt jederzeit Änderungen selbst im letzten Moment vornehmen. Unvollständige Aufträge, Ueberschreitung der Betriebskapazität durch zu kurz bemessene Lieferzeiten und andere unliebsame Begleiterscheinungen im Betriebe lassen sich wahrscheinlich durch kein System überbrücken. Es liegt an den leitenden Organen, durch geschicktes Manövrieren auch hier den Weg zu finden. Selbstverständlich ist die geschilderte Lösung nicht die einzig mögliche. Für jeden Betrieb muß eine den gegebenen Verhältnissen angepaßte gefunden werden. Wichtig ist, daß keine wesentlichen Lücken bestehen.

Die Seidenbandindustrie im Jahre 1954

Auszug aus dem Jahresbericht von Dr. Alfons Burckhardt, Präsident des Schweizerischen Seidenbandfabrikanten-Vereins.

Die Mengenkonjunktur, die gegen Ende 1952 begonnen hatte, ging auch in der Berichtsperiode weiter. Befriedigender Auftragseingang bei teilweise gedrückten Preisen bildeten die Kennzeichen dieser Entwicklung. Trotzdem Impulse von der Mode her fehlten, fand die Produktion guten Absatz. Den Hauptgrund hierfür bildete wohl die steigende Lebenshaltung breiter Bevölkerungsschichten.

Gewichtsmäßig stieg der Export gegenüber 1953 auf 2158 q oder um 14,42%, wertmäßig auf 12,22 Millionen Franken oder um 14,34%. Ein Vergleich der Quartalergebnisse mit denjenigen der betreffenden Vorjahresperioden zeigt durchwegs mengen- und wertmäßig höhere Ziffern. Das beste Resultat erzielte usanzgemäß das 4. Quartal mit 614 q und 3,41 Millionen Franken. Die Jahresausfuhrmenge von 2158 q war seit dem Hochkonjunkturjahr 1948 nicht mehr erreicht worden; wegen des sich seither dauernd verschärfenden Preiskampfes ist das wertmäßige Jahresergebnis relativ weniger günstig.

Den größten Beitrag an die Erhöhung der Ausfuhr gegenüber dem Vorjahr leisteten die USA. Der Export nach den übrigen großen Abnehmerländern blieb im wesentlichen stabil. Eine gewisse Wertverbesserung weist das Ergebnis der Ausfuhr nach Großbritannien auf. Dies erklärt sich aus der lebhafteren Nachfrage nach Band, die auch dem schweizerischen Artikel zugute kam, trotzdem die englische Inlandproduktion in zunehmendem Maße den Eigenbedarf auch in den besseren Qualitäten zu befriedigen vermag. Die steigende Exportfähigkeit des englischen Konkurrenzartikels bildet für unser traditionelles Ausfuhrgeschäft mit den Ländern des Commonwealth eine Gefahr, weil das britische Produkt, im Genuß der «preferential duties», einen nicht einzuholenden Vorteil hat. Trotzdem konnte beispielsweise das gute Ausfuhrergebnis des Vorjahres mit Australien nochmals leicht verbessert werden. Die zunehmende Produktion der australischen Filiale einer amerikanischen Bandfabrik erschwerte das Geschäft in den einfacheren Artikeln. Auch liegt bereits ein Antrag auf Einführung von Schutzzöllen für Bänder vor. Bilden somit hinsichtlich Australiens das Quotensystem und der drohende Zollprotektionismus Anlaß zu Bedenken, so war es in Südafrika vor allem das japanische Textildumping, das den Textilmarkt beunruhigte und zur Ueberstockung des Importhandels führte; dies ist umso bedauerlicher, als einem regelmäßigen Geschäft, für das an sich alle Voraussetzungen gegeben sind, nichts im Wege steht. Die europäischen Absatzmärkte litten demgegenüber vor allem unter dem Preiskampf, den Italien und Deutschland durch forcierten, teilweise staatlich subventionierten Export ihrer Produkte auslösten. Namentlich Belgien und Schweden als interessante Bandkonsumenten lagen im Mittelpunkt dieser Bemühungen, die die Vorherrschaft einer dieser Produzentengruppen zum Ziele hatten. Das Ergebnis dieser kommerziell wenig sinnvollen Politik waren erwartungsgemäß sinkende Preise, schwankendes Vertrauen des Importhandels und rückläufige Nachfrage. Unser gegenüber dem Vorjahr stabiles Geschäft mit Belgien und Schweden dürfte ausschließlich der besseren schweizerischen Qualität und dem Verkaufserfolg gewisser Spezialitäten zuzuschreiben sein. Von den Staaten Amerikas zeigte, abgesehen von den bereits erwähnten USA, Kanada wiederum befriedigende Nachfrage nach Band. Exorbitante Schutzzölle beschränkten die Ausfuhr nach Mexiko im wesentlichen auf Samtband, während der steigende Wohlstand Venezuelas auch anderen Artikeln guten Absatz bot. Abgesehen von Kolumbien, das sein Importregime leider ebenfalls verschärfte, waren die übrigen Länder Südamerikas praktisch unseren Bändern

immer noch verschlossen. Neben den Devisenschwierigkeiten einzelner lateinamerikanischer Länder tragen die schweizerischen Textilmaschinenexporte die wesentliche Schuld an der Schrumpfung unserer Bandausfuhr, haben sie doch die Errichtung von Bandfabriken in Zentral- und Südamerika erst ermöglicht und damit die materielle Voraussetzung für den herrschenden Zoll- und Devisenprotektionismus begründet. Trotzdem die Länder hinter dem «eisernen Vorhang», aber auch andere Gebiete, vor allem Asien, unserem Bandexport nach wie vor verschlossen sind, wurden im Jahre 1954 76 Länder mit Schweizer Seidenbändern beliefert.

Das Inlandgeschäft blieb im Vergleich zum Vorjahr im wesentlichen stabil, litt aber in zunehmendem Maße unter dem bei den Stapelartikeln herrschenden Preisdruck. Der Umstand, daß ein Bandzentrum wie die Schweiz, das selbst über die wohl vielseitigste und qualitativ höchststehende Bandproduktion der Welt verfügt, überhaupt Bänder importiert, erscheint widersinnig. Es erklärt sich einerseits aus der Tatsache, daß ausländische, speziell deutsche Artikel zu Preisen angeboten werden, die oft kaum die Rohmaterial- und Farbkosten decken, und andererseits daraus, daß diese Ware wegen Fehlens eines Zollschatzes praktisch fast unbelastet eingeführt werden kann. Sie konnte ihren Anteil am Schweizer Bandmarkt gegenüber 1953 wesentlich vergrößern. Dies, trotzdem die Schweizer Produzenten dem Inlandmarkt größte Aufmerksamkeit schenken und ein reichhaltiges Angebot zu vorteilhaften Preisen vorlag. Nachdem die Bandindustrie schon auf den Auslandsmärkten wegen unserer hohen Gestehungskosten und des Fehlens von Exportförderungsmaßnahmen nicht mit gleich langen Spießen fechten kann, sollte der Voraussetzung eines fairen Leistungswettbewerbes doch wenigstens auf dem Binnenmarkt, durch Schutz vor unlauterer Auslandskonkurrenz, Geltung verschafft werden. Die rasche Verwirklichung des neuen schweizerischen Zolltarifs erscheint somit als legitime Forderung von höchster Aktualität.

Die ungleiche Ausgangslage für den Konkurrenzkampf im In- und Ausland wird durch die hohen schweizerischen Lebenshaltungskosten erschwert, welche primär die Folge der überspitzt agrarprotektionistischen Tendenzen des Landwirtschaftsgesetzes sind. Bei der Lohnintensität der Bandfabrikation wirken sich Lohnerhöhungen besonders kostenvertuernd aus. Der volle Teuerungsausgleich, der auf den 1. Januar 1955 durch Erhöhung der effektiven Verdienste wie der vertraglichen Minimallöhne in Kraft trat, schmälert die Unternehmermarge nicht unbeträchtlich, nachdem eine Ueberwälzung auf die Preise unmöglich ist. Damit stehen aber auch entsprechende weniger Mittel für die Verbesserung des Produktionsapparates zur Verfügung, eine Konsequenz, die sicher nicht im Interesse der Aufrechterhaltung der Konkurrenzfähigkeit und damit der Sicherung der Arbeitsplätze liegt.

Im Exportgeschäft blieb die Bandindustrie auch im verflossenen Jahr auf die Liberalisierung des Welthandels und eine aktive schweizerische Außenpolitik angewiesen. Die bilaterale Regelung vorbehaltenen Handelsverträge vermochten allerdings nicht voll zu befriedigen, weniger wegen der bescheidenen, der Nachfrage keineswegs adäquaten Höhe der Bandkontingente, als wegen der nicht immer vertragskonformen Tendenzen des Partners, die Ausnützung dieser Kontingente zu hemmen. Der in Europa und in Uebersee verwirklichte oder drohende Zollprotektionismus macht die Ergänzung des in der EPU verkörperten multilateralen Zahlungsmechanismus durch eine teilweise Revision der GATT-Bestimmungen zur dringlichen Notwendigkeit. Trägt die im Gange befindliche Revision den wesentlichen schweizerischen Bedürfnissen Rechnung, so wäre ein Beitritt unseres Landes zum

GATT, nach Inkrafttreten des neuen schweizerischen Zolltarifs, zu begrüßen. Daneben verdient die zurückhaltende Einstellung der Behörden zur Frage der Konvertibilität der Währungen, deren organische, stufenweise Realisierung eine dauerhaftere Lösung verspricht als die einer radikalen Systemänderung gleichkommende deutsche Konzeption, volle Zustimmung.

Entscheidend für die künftige Entwicklung der Wettbewerbs- und damit Existenzfähigkeit der Bandindustrie selbst sind letzten Endes nicht diese äußeren Gegeben-

heiten. Entscheidend ist die Art und Weise, wie sich die Bandindustrie der sich ändernden Lage anpaßt und die daraus resultierenden Probleme löst.

Der Vorrang gehört zweifellos der Steigerung der technisch-industriellen Ueberlegenheit. Die Anstrengungen der kommenden Jahre werden somit vorwiegend der Entwicklung, Vervollkommnung und Rationalisierung des Fabrikationsapparates zu widmen sein, unter Verbesserung, nicht aber Vermehrung der Produktionsmittel.

Die britische Textilindustrie

Das britische Informationsbüro veröffentlichte kürzlich eine Schrift über die englischen Exportindustrien, in der auch einige interessante Angaben über die Textilindustrie enthalten sind. Textilien gehören bekanntlich zu den *ältesten Exportprodukten* Großbritanniens. Wie in der Schweiz hat auch die englische Textilindustrie ihre ursprüngliche führende Stellung als Exportbranche an die Maschinen- und Metallindustrie abtreten müssen. Aber noch heute machen die Textil- und Bekleidungsexporte Großbritanniens mit 384 Millionen Pfund Sterling im Jahre 1953 (rund 4,7 Milliarden Schweizerfranken) 15 Prozent der gesamten britischen Ausfuhr aus. Zufälligerweise beträgt auch der Anteil der schweizerischen Textilausfuhr am Gesamtexport der Schweiz fast gleich viel, nämlich 16 Prozent. In absoluten Zahlen erreicht die Schweiz natürlich das englische Ergebnis nicht. Verglichen mit der Bevölkerungszahl ist jedoch unser Gesamttextilexport von 850 Millionen Franken mehr als 50 Prozent bedeutender als der englische!

Die traditionsreichste Textilsparte Großbritanniens ist die *Wollindustrie* mit 210 000 Arbeitern. Die Wolltuchfabrikation ist im allgemeinen in Vertikalbetrieben (Garnverarbeitung, Weberei und Ausrüstung zusammen), die Kammgarnindustrie hingegen wie in der Schweiz in selbstständigen Betrieben der einzelnen Verarbeitungsstufen organisiert. Firmen mit weniger als 300 Beschäftigten überwiegen. Der Export von englischen Wollfabrikaten erreichte 1953 einen Wert von 140 Millionen Pfund Sterling, das heißt 1,6 Milliarden Schweizerfranken. Davon gelangte rund ein Viertel nach den Vereinigten Staaten und nach Kanada. Die Wollindustrie gehört zu den besten Dollarverdienern Großbritanniens.

Auch die *Baumwollindustrie* in Großbritannien blickt auf eine lange Vergangenheit zurück. Die Erfindung der mechanischen Spinnerei in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts machte sie zur führenden englischen Exportindustrie. Die zunehmende ausländische Konkurrenz und die Industrialisierung in den Absatzländern schränkten seit 1900 die Verkaufsmöglichkeiten aber wieder ein. Im letzten Weltkrieg wurde eine große Zahl von Fabriken stillgelegt und, obwohl verschiedene seither wieder in Betrieb genommen wurden, beschäftigt die Baumwollindustrie heute mit 171 000 Arbeitskräften in der Spinnerei und Zwirnerei, und 125 000 Köpfen in der Weberei nur noch rund zwei Drittel der Belegschaft von 1937. Die Produktion dieses Jahres war auch im Konjunkturjahr 1951 nicht mehr erreicht worden. Von den 54 000 Personen, die als Beschäftigte der Seiden- und Kunstfaserwebereien gemeldet werden, gehört ein großer Teil traditionell ebenfalls zur Baumwollindustrie.

1953 erreichten die Exporte von Baumwollwaren einen Wert von 133 Millionen Pfund Sterling, das heißt von rund 1,6 Milliarden Schweizerfranken. Vergleichsweise sei erwähnt, daß sich im gleichen Jahre die Ausfuhr der schweizerischen Baumwollindustrie auf einen Wert von 358 Millionen belief.

Der Export der englischen *Seidenindustrie* ist demgegenüber sehr gering. Die Ausfuhr von Seidenwaren be-

lief sich im Jahre 1953 nur auf rund 1 Million Pfund Sterling.

Die *Kunstseidenindustrie* gelangte in Großbritannien hingegen zu großer Bedeutung. Neun Gesellschaften befassen sich mit der Herstellung von Kunstseide und Zellwolle, sowohl aus Viskose als aus Azetat. 1953 überzog der Anteil der Viskose in der Produktion mit 82 Prozent. Es verdient hervorgehoben zu werden, daß auch in Großbritannien Viskose weitgehend zu industriellen Zwecken, das heißt zur Pneufabrikation verwendet wird. Auf letztere entfielen 1953 volle 28 Prozent der Erzeugung der englischen Kunstseidefabriken.

Die Produktion von Nylon betrug 1954 11 000 Tonnen jährlich; sie soll bis Ende dieses Jahres auf 14 000 Tonnen erhöht werden. Die Erzeugung von Terylene ist soeben auf großindustrieller Basis aufgenommen worden. Sie soll bis 1956 10 000 Tonnen jährlich erreichen. Die englische Kunstfaserindustrie stellt ferner unter den Namen Ardil und Fibrolane Spinnstoffe auf Eiweißbasis her, mit einem jährlichen Ausstoß von 10 000 Tonnen. Diese Fasern haben wollähnliche Eigenschaften.

Mit der Herstellung von Kunstfasern aller Art waren Ende 1953 rund 37 000 Personen beschäftigt und die direkten Exporte dieser Industrie beliefen sich 1953 auf 146 Mill. Schweizerfranken. Ein Blick auf die schweizerische Statistik zeigt im Vergleich, daß unsere eigene Kunstfaserindustrie bei einer Arbeiterzahl von rund 5000 Exporte in der Höhe von 100 Millionen Franken erzielte. Die Schweiz ist somit auch in diesem Bereich viel exportintensiver als Großbritannien.

Die britische *kunstfaserverarbeitende Industrie* beschäftigt, wie übrigens auch die Schweiz, mehr Personen als die Kunstfaserproduzenten selbst. Der Export von englischen gesponnenen Garnen, Geweben und Wirkwaren aus Kunstfasern erreichte 1953 einen Wert von 40 Millionen Pfund, das heißt rund 500 Millionen Schweizerfranken. Die entsprechende schweizerische Ausfuhr belief sich 1953 auf rund 90 Millionen Franken. In absoluten Zahlen überwiegt somit Großbritannien; im Vergleich zur Bevölkerung sind jedoch die schweizerischen Exporte auf diesem Gebiete fast doppelt so groß wie die englischen.

Ganz allgemein darf festgehalten werden, daß die Kunstfaserherstellung zu den expansiven Zweigen der britischen Textilindustrie gehört und sich dank der Fortschritte in der industriellen Forschung einen Vorsprung gegenüber andern Ländern sichern konnte. Die Baumwoll- und Wollindustrie ist hingegen in die Defensive gedrängt, indem sie ihre Absatzgebiete so gut als möglich gegen die ausländische, vor allem die überseeische Konkurrenz zu verteidigen versucht.

Die Probleme der schweizerischen Baumwollindustrie. — Am 22. März tagte in Zürich unter dem Vorsitz von Dr. A. Wiegner die *Paritätische Kommission der schweizerischen Baumwollindustrie* (Baumwollkommission), um zu aktuellen Fragen der Baumwollwirtschaft Stellung zu

nehmen. Die von den Vertretern der verschiedenen Sparten abgegebenen Situationsberichte ließen erkennen, daß sich die *Beschäftigungslage* in der Baumwollindustrie wesentlich verschlechtert hat. Rund ein Fünftel der Webstühle mußte stillgelegt werden. Der *Export* erfolgt zu sehr gedrückten Preisen.

Im Vordergrund der Diskussion standen das Problem des japanischen Dumpings und die Frage der Reduktion der amerikanischen Baumwollgewebe- und Stickereizölle.

Die Baumwollkommission ist überzeugt, daß die Behörden ihrer Lage Verständnis entgegenbringen und sie in ihren berechtigten Forderungen unterstützen werden.

Im Anschluß an die Sitzung orientierte Herr F. Halm, der Beobachter des Schweizerischen Bundesrates bei den GATT-Verhandlungen, über das GATT. Seine Ausführungen fanden den ungeteilten Beifall aller Anwesenden.

Steigerung der Viskoseproduktion in den USA. — Die Courtaulds Alabama Inc., eine Tochtergesellschaft des britischen Courtaulds-Konzerns, die an die Stelle der im Kriege abgetretenen Mehrheitsbeteiligung an der American Viscose Corporation getreten ist, hat zwar ihr neues Werk zur Herstellung von Viskose-Stapelfaser erst 1953 in Betrieb genommen, doch hat sich der Absatz seither

so günstig entwickelt, daß die vorgesehene Jahresmenge von 22,5 Millionen Kilo die Nachfrage nicht mehr zu befriedigen vermag. Die Werkleitung entschloß sich daher, die schon zum voraus geplante Produktionsverdoppelung jetzt schon vorzunehmen. Man erwartet die Fertigstellung der hierfür nötigen Neuanlagen noch vor dem kommenden Sommer. Zugleich erwägt man eine abermalige Erzeugungsausweitung auf das Dreifache.

Frankreich — Produktion der Seidenindustrie. — Im Jahre 1954 war die Erzeugung von französischen Seiden- und Rayongeweben, sowie von Seidenbändern dem Gewicht nach um 5% höher als im Vorjahre. Sie belief sich für Gewebe auf 21 900 Tonnen (Schweiz 2600 Tonnen) und für Bänder auf 1146 Tonnen. Seit 1952 ist eine ständige Zunahme des produzierten Gewichtes festzustellen.

Erste Terylenefaserfabrik in Kanada. — Die erste Terylene-Textilfaserfabrik in Millhaven (Ontario, Kanada), die von der Imperial Chemical Industries of Canada Ltd. errichtet wird, ist von der Canadian Industries Ltd. erworben worden. Das Werk hat eine Kapazität von jährlich 5000 t Garn und Stapelfaser, womit die kanadische Textilindustrie beliefert werden kann, die bisher nur kleinere Mengen dieser Faser aus Großbritannien bezog. ie.

Rohstoffe

Der Weg zu Nylon und Perlon

-UCP- In einem Siegeszug ohnegleichen haben Nylon und Perlon die Märkte der Welt erobert. Die höchsten Gebirgszüge und die tiefsten Meere waren keine Hindernisse für die rasante Verbreitung dieser neuen Materialien. Das zeigt klar, daß diese Nylon- und Perlonwaren einem tatsächlichen Bedürfnis der Konsumenten entsprochen haben, wenn auch noch so kapitalkräftige Mammutbetriebe der chemischen Industrie hinter ihnen stehen. Aber nur solche Unternehmungen, die Millionen von Mark oder Dollar für Laboratoriumsarbeiten ausgeben können, sind im Stande, die umfangreiche Forschungstätigkeit so intensiv zu leisten.

Fast hundert Jahre reichen die Versuche über das Verhalten des Steinkohlenteers gegenüber chemischen Reagenzien zurück. In deutschen und englischen Laboratorien wurden sie unternommen und führten zu ganz unerwarteten Ergebnissen. Den ersten Anlaß gaben fast immer die riesigen Teerrückstände bei der Gasgewinnung in den großen Betrieben der einschlägigen Industrie. Erst waren es die bunten, leuchtenden Farben, die aus dem schmutzigen Rohmaterial Kohle erzeugt wurden. Auch hier haben die Naturfarben sich bald einer hoffnungslosen Niederlage gegenüber gesehen und sind heute auf den Weltmärkten zu einem Schattendasein verurteilt. Werden auch die natürlichen Textilfasern aus pflanzlichen oder tierischen Rohstoffen ein ähnliches Schicksal erleben? Auf Grund der bis heute gewonnenen Erfahrungen kann das glatt verneint werden. Aber die vollsynthetischen Fasern haben die historischen Materialien gezwungen, neue Wege zu beschreiten, um im harten Konkurrenzkampf bestehen zu können. Es wurden Ausrüstverfahren entwickelt, die beispielsweise die Baumwollgewebe in einem Maß veränderten, wie man es nie für möglich gehalten hätte.

Zuerst hatte man Karbolsäure aus dem Steinkohlenteer destilliert. Durch unentwegte Versuche kam man schließlich soweit, eine Faser zu entwickeln, die bald der Seide hartnäckige Fehde ansagen sollte. Erst wurde eine Faser

gewonnen, die eine Vorahnung von den späteren hochwertigen Erzeugnissen ergeben sollte. Die PECE-Faser. Es handelt sich hier um die Anfangsbuchstaben der Worte Polyvinyl-Chlorid. An diesem Material arbeitete man seit 1913 bei der IG. Farben.

Kohle und Kalk waren die Rohstoffe, aus denen schon diese erste vollsynthetische Faser hergestellt wurde. Sie behielt ihre Reißfestigkeit auch im feuchten Zustand und war für Kleinlebewesen aller Art unangreifbar. Sie faulte und verrottete nicht und wurde von den Motten nicht befallen, war absolut säurebeständig und demnach also eine Sensation.

Aus Kohle und Kalk wird im elektrischen Lichtbogenofen Azethylen gas gewonnen. Azethylen gas plus Salzsäure gas ergibt eine Flüssigkeit, das Vinyl-Chlorid. Bei Wärme und Licht bildet sich eine starre Masse, das Polyvinylchlorid. Dieses Polyvinylchlorid wird jetzt in Chlorkohlenstoff gelöst, durch Düsenaggregate gepumpt und dann das Lösungsmittel wieder entzogen. Jetzt fällt die PECE-Faser als endloser Faden aus.

Große technische Anlagen, gewaltige Kapitalien, immense Rohstoffmengen und geschickte Ingenieure und Arbeiter sind hier nötig, um diese Entwicklung, die in einigen knappen Zeilen geschildert werden kann, in der Praxis durchzuführen. Dabei war es zuerst die Industrie, die einen ausgedehnten Gebrauch von dieser neuen Faser machte. Als Filtertuch, für die Arbeitsschutzkleidung oder zum Zeltbau wurde die PECE-Faser bald unentbehrlich. Für Bekleidungszwecke ist PECE nur beschränkt verwendbar, da die Faser nicht bügelfest ist.

(Schluß folgt)

Celanese-Azetat in Düsenfarben. — Die British Celanese führt zwölf neue, sehr ansprechende Düsenfarben ein. Sie nennen sich: Killarnay grün, Cabaret rot, Midnight blau, Cornflower, Sungold, Indian Lake, Silver Grey, Periwinkle, Cinnamon, Smoke Blue, Jade und Honey Dew; Schwarz wird wie bisher weitergeführt. Die Produktion