Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 73 (1966)

Heft: 6

Rubrik: Rundschau

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: 11.12.2025

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

von Baumwollgeweben 1964 auf 184 239 t zurück, bzw. von 85 600 t im ersten Semester 1964 auf 61 450 t im ersten Semester 1965.

Dieser Produktionsrückgang schien beim Käuferpublikum, was die Beschaffung von Baumwollartikeln betraf, eine Art Stagnationspsychose auszulösen. Hiezu trugen auch die aufsehenerregenden Zusammenbrüche einiger der bedeutendsten Baumwollindustriekonzerne in Nord- und Süditalien bei, die beim Publikum in dramatischer Weise verallgemeinert wurden. (Es erübrigt sich, auf diese Fälle im Rahmen des vorliegenden Artikels einzugehen, da sie in den «Mitteilungen» bereits in früheren Berichten erwähnt worden sind.)

Verzögerte Erneuerung

Die hier skizzierten namhaften Schwierigkeiten der italienischen Baumwollindustrie haben sich auch auf die Modernisierung und Erneuerung der technischen Einrichtungen in abträglicher Weise ausgewirkt, so daß das Produktionspotential heute geringer ist als 1963 bzw. 1964. Die Spindelzahl betrug Ende Juli 1965 4 467 734 Stück, davon waren aber nur 3 433 167 in Betrieb, und von den Ende Oktober 1965 installierten 83 109 Webstühlen standen nur 65 177 im Produktionsprozeß.

Anstrengungen zu erhöhtem Export

Wie bereits angedeutet, versuchte die italienische Baumwollindustrie, den Absatzverlust am inländischen Markt durch erhöhte Ausfuhr wenigstens teilweise wettzumachen. Die diesbezüglichen Bemühungen blieben nicht ohne Erfolg, obschon eine gewisse Einschränkung hinsichtlich der finanziellen Resultate gemacht werden muß. In den ersten neun Monaten 1965 bezifferte sich das Ausfuhrquantum von Baumwollgespinsten auf 17 536 t im Werte von 13 773 Mio Lire, verglichen mit 15 556 t im Werte von 9480 Mio Lire in derselben Zeitspannne 1964. Die Ausfuhrzunahme bei den Baumwollgeweben entwickelte sich weniger ausgeprägt, da die Konkurrenz äußerst scharf ist. Das Ausfuhrquantum bei den Geweben stieg daher 1965 (Januar bis September) bloß auf 5488 t, verglichen mit 5309 t in den gleichen Monaten 1964, und auch die Werterhöhung hielt sich in äußerst mäßigen Grenzen (Zunahme von 12,944 Mia Lire auf 13,591 Mia Lire). So erfreulich diese Erfolge waren, erwiesen sie sich in finanzieller Hinsicht als äußerst wenig befriedigend. Um vermehrt ins Geschäft zu kommen, mußten die Preise bis aufs äußerste gesenkt werden, in vielen Fällen sogar unter das Selbstkostenniveau.

Geringe Einfuhr

Gleich wie die inländische Produktion hatte auch die ausländische Einfuhr nach Italien einen schweren Stand. Die abnormal niedrigen Lieferpreise gewisser Importe veranlaßten im Januar 1965 das italienische Ministerium für den Außenhandel, für eine gewisse Zeit Einfuhrbewilligungen vorzuschreiben. Es handelte sich dabei um Importe aus Hongkong, Indien, Pakistan, Spanien, Taïwan (Formosa), aus der Vereinigten Arabischen Republik und aus den Vereinigten Staaten, später auch aus Jugoslawien. Rund zwei Monate (15. März) nach diesem Erlaß, der offenbar nicht den gewünschten Erfolg gezeitigt hatte, setzte das gleiche Ministerium für das ganze Jahr 1965 für die in Frage kommenden Baumwollartikel Einfuhrquoten fest, die für die genannten Länder ein Totalquantum von insgesamt 8690 t ausmachten. Trotzdem kann die italienische Industrie, als Folge ihrer übersetzten Gestehungskosten, die ausländischen Konkurrenten auf dem Inlandmarkt nicht aus dem Felde schlagen.

Erleichterung gegen Jahresende 1965

Im letzten Vierteljahr 1965 schien es, als ob sich Anzeichen mehrten, die in Richtung einer Besserung der Lage der italienischen Baumwollindustrie wiesen. Die Gesamtimporte hatten, auch als Ergebnis der vorerwähnten ministeriellen Maßnahmen, bedeutend abgenommen.

In denselben Vergleichszeiten hatte sich auch der Export stärker beleben können: die Ausfuhr von Baumwollgespinsten Januar bis Oktober 1965 belief sich auf 20 114 t gegenüber 17 575 t in denselben Monaten 1964. Die Ausfuhr von Baumwollgeweben wies jedoch eine kleinere Expansion auf; sie stieg von 5955 t auf 6078 t.

Trotz diesen Ansätzen zur Besserung, die immer noch als schmal bezeichnet werden müssen, besteht nach kürzlichen Angaben der Italienischen Baumwollvereinigung (Associazione Cotoniera Italiana) begründete Veranlassung anzunehmen, daß die italienische Baumwollindustrie das schwerste überwunden hat und sich nunmehr auf dem Wege der Erholung befindet.

Rundschau

Probleme einer mittelgroßen Unternehmung der schweizerischen Exportindustrie

Werkzeugausgabe, Werkzeugmacherei, Lehrenbohrwerk, Ersatzteildienst, Lehrlingswerkstatt, Gußdreherei, Verzahnerei, Fräserei, Bohrerei, Schleiferei, Fabrikationskontrolle, Montage, Spenglerei, Malerei, Härtnerei, Schreinerei, Konstruktionsabteilung, Verkaufsabteilung, Lochkartenabteilung, Demonstrationsraum usw. sind Stichworte, die auf die Besichtigung einer Maschinenfabrik hinweisen — in diesem Falle auf die Besichtigung der *Maschinenfabrik Schweiter AG in Horgen.*

Anläßlich des Bezuges des Büroneubaus hatten Freunde der Maschinenfabrik Schweiter AG wie auch die Lieferanten und die Angehörigen des Personals Gelegenheit, die Fabrikationswerkstätte der in aller Welt bekannten Schweiter-Erzeugnisse und auch den Neubau zu besichtigen. Der Bürobau beherbergt den Demonstrationssaal, die Direktions-, Verkaufs- und Korrespondenzräume, weiter die Propagandaabteilung, den technischen Dienst, das Rechnungswesen sowie die Konstruktionsabteilung. Der Fabrikationsablauf in den Werkstätten sowie der in seiner Zweckmäßigkeit schöne Büroneubau verrät den Willen der Geschäftsleitung, in aller Zukunft schweizerische Qualitätsarbeit herzustellen. Dieser Wille offenbarte sich immer wieder beim Rundgang. In den Bearbeitungsmaschinen für die Herstellung der Schweiter-Produkte ist ein bedeutendes Kapital investiert; zum Teil sind es Maschinen, die mit Tausendstelsmillimeter Ablesegenauigkeit arbeiten. Die Qualitätskontrolle ist ein wesentlicher Faktor im Fabrikationsablauf und bezieht sich auch auf die Güter der Lieferanten.

Der Schwerpunkt der Besichtigung war die Rede von Herrn Walter Gutzwiller, Delegierter des Verwaltungsrates der Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen, der die *Probleme einer mittelgroßen Unternehmung der schweizerischen Exportindustrie* beleuchtete und damit Existenzfragen allgemeiner Natur berührte, die jedes schweizerische Exportunternehmen und jeden schweizerischen Arbeitgeber und auch Arbeitnehmer betreffen. Herr Gutzwiller führte aus:

AEG

Elektrische
Zeitzähler
für Ein- und Aufbau

Wichtiges Hilfsorgan:
Zur Überwachung der Betriebszeit von Werkzeug-, Textil- und Schweissmaschinen, Fördereinrichtungen, elektr. Öfen, Hebezeugen

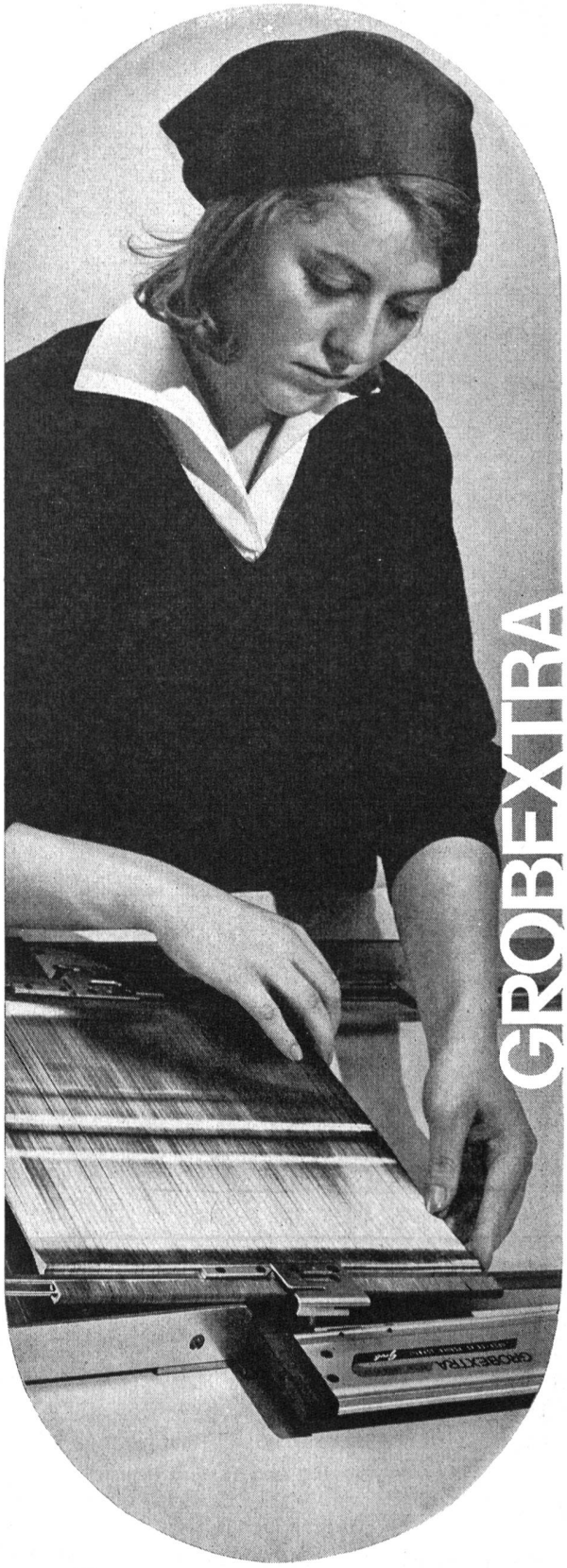
zur Kontrolle der Betriebsdauer von Röhren, Thyratrons, Ignitrons, Gleichrichtern

zur Zeitbestimmung von elektro-chemischen Prozessen und elektro-thermischen Einrichtungen usw.

Brutto-Preise:
LZ 4 (quadratische Ausführung) Fr. 38.-
LZ 5 (runde Ausführung) Fr. 32.-

8027 Zürich Postfach Tel. 051/255910

ELEKTRON AG



Grob

Grob & Co. AG CH - 8810 Horgen

HUMIDOCONTROL

ANLAGEN

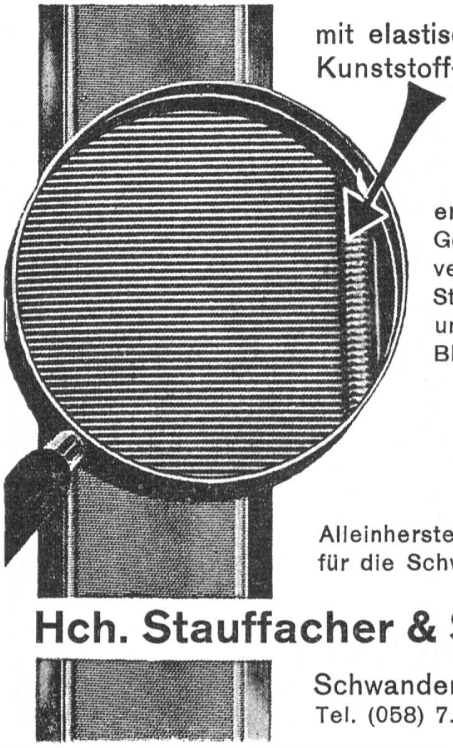
Seit über 25 Jahren weltweit eingeführt

Elektronische Feuchtigkeitsmessung auf bewährtem kombiniertem Meßprinzip über die ganze Warenbreite für alle natürlichen und synthetischen Faserstoffe und deren Mischungen!
Automatische progressiv-proportionale und tachodynamische Regelung, transistorisiert

Registrierung

DRYTESTER GmbH **LUNGERN**
SCHWEIZ SUISSE

DURAFLEX Webeblätter



mit elastischem Kunststoff-Bund

erhöhen Ihre Gewebequalität, verhindern Streifenbildung und Blattzahnbrüche

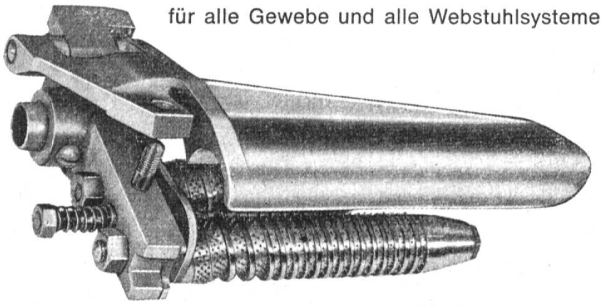
Alleinhersteller für die Schweiz:

Hch. Stauffacher & Sohn

Schwanden Gl.
Tel. (058) 7.11.77

Breithalter

für alle Gewebe und alle Webstuhlsysteme



G. HUNZIKER AG, 8630 RÜTI ZH
Breithalterfabrik Gegr. 1872 Tel. 055 43 55 1

Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Condition des Soies et Textiles Stagionatura Sete
Silk Conditioning and Testing House

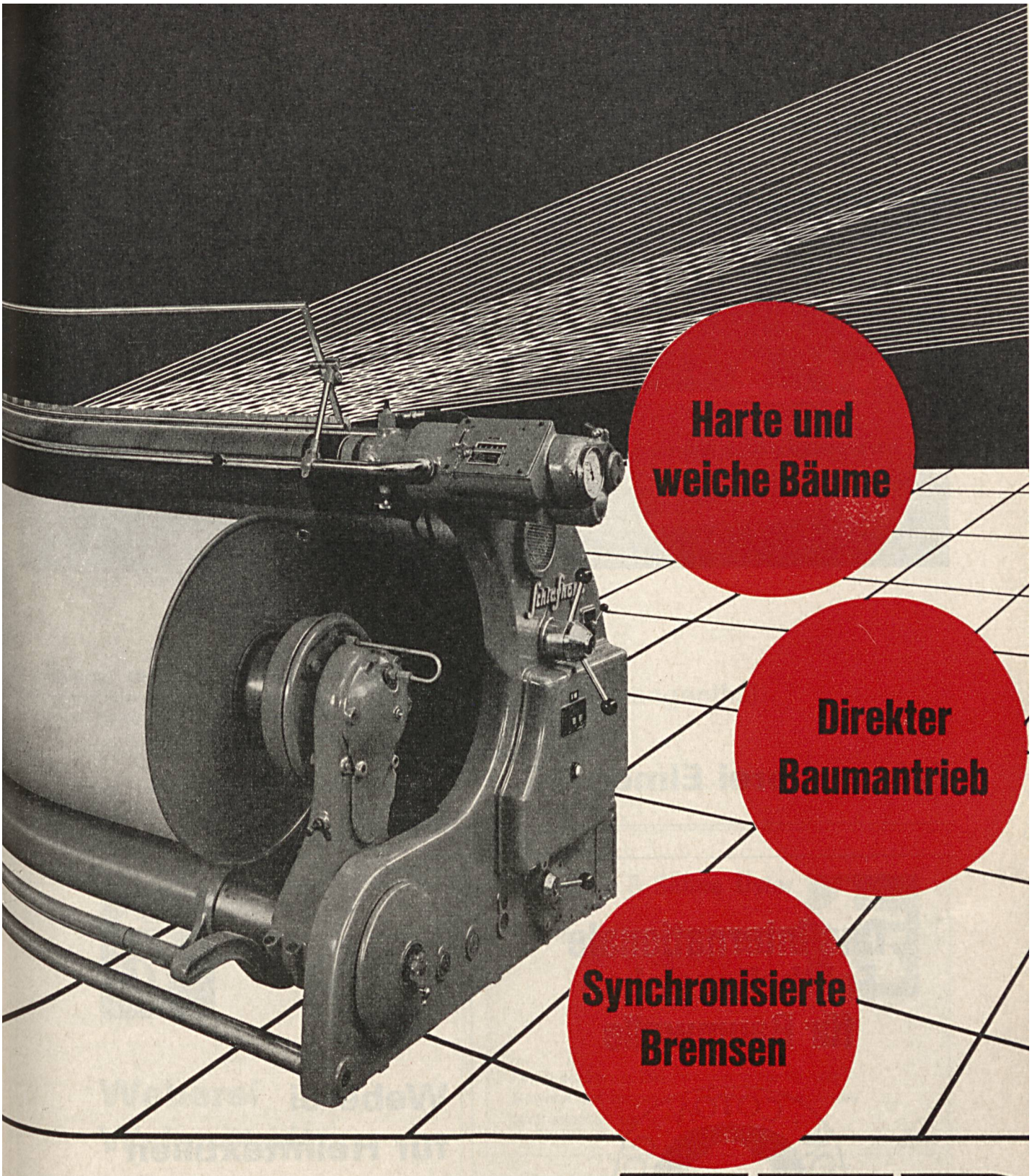
Gegründet 1846
8027 Zürich Gotthardstraße 61 Telephon (051) 23 13 33

Prüfung und Lagerung aller Textilien

Schußzähler INCA - ROBUSTA

Diverse Modelle für Ein-, Zwei- und Dreischichtenbetrieb, mit und ohne Nullstellung, addierend oder subtrahierend. – Große Zahlen. Staubdichter Gehäuseverschluß. – Solide Bauart. Große Präzision.

INJECTA AG
5723 Teufenthal bei Aarau (Schweiz), Tel. (064) 46 10 77
DRUCKGUSSWERKE UND APPARATEFABRIK



Universalzettelmaschine

EZD

Die Universalzettelmaschine EZD hat direkten Baumantrieb. Er wirkt, stufenlos in der Geschwindigkeit regelbar, über ein ölhydraulisches Getriebe. Damit läuft der Baum sanft an und erreicht bei gleichmäßiger Beschleunigung rasch die volle Zettelgeschwindigkeit. Die EZD-Maschine kennt keinen Schlupf und die daraus folgenden Spannungsdifferenzen in der Kette. Bei größter Schonung des Garnes liefert die Maschine harte und weiche Bäume von höchster Qualität und unübertroffener Gleichmäßigkeit.

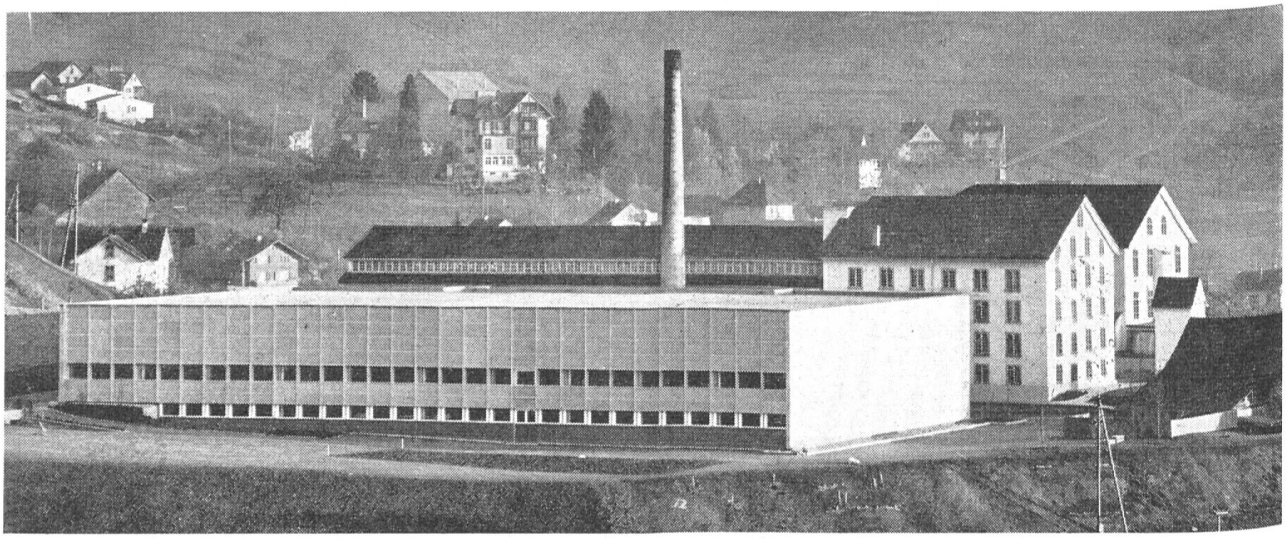
W. SCHLAFHORST & CO., MÖNCHENGLADBACH

Harte Bäume für die Schlichterei,

Weiche Bäume für die Färberei!

Schlafhorst

Führende Firmen der schweizerischen Baumwollindustrie



Wir fabrizieren: glatte und gemusterte Rohgewebe in Baumwolle, Fibranne, Nylon und diversen Chemiefasern für die Bekleidungs-, Stickerei- und übrige Textilindustrie. Gewebebreiten bis 190 cm.

Feinweberei Elmer AG

8636 WALD ZH Telephon 055 / 9 11 91

Das internationale Echtheitszeichen für Baumwolle

COTON · COTONE · BAUMWOLLE · COTTON

Abgabe der Verwendungsrechte, Auskunft und Beratung:

Publizitätsstelle der Schweizerischen Baumwoll- und Stickerei-Industrie

St. Leonhard-Strasse 22, 9000 St. Gallen, Telefon 071-233435

AHA Stoffe

Weberei für Heimtextilien

Baumwolle
Mischgewebe
Synthetics
Wolle

Möbelstoffe
Couchdecken
Tischdecken
Dekorstoffe
Rheumamoltons

A. Huber & Co. AG, 9230 Flawil

Weil es drei Gugelmann-Betriebe gibt, können wir alle an einem Strick ziehen

Vom Rohstoff bis zum fertigen Gewebe bleibt Gugelmann am Faden. Weil wir eine eigene Spinnerei, eine eigene Färberei und Buntweberei besitzen und in einem dritten Betrieb das Ausrüsten selbst besorgen, geht bei uns alles wie am Schnürchen.

Da ist kein Zwischenbetrieb, der uns Lieferschwierigkeiten machen könnte. Von der Baumwolle bis zum fertigen Gewebe können wir genau kalkulieren. Deshalb brauchen wir kein Seemannsgarn zu spinnen, wenn wir von der Qualität unserer Stoffe reden. Wir wissen, wovon wir sprechen. Weil wir festhalten an der bewährten Zusammenarbeit zwischen unserem Fertigungs- und Ausrüstungsbetrieb können wir ganz beweglich bleiben.

Neue Kleidungsgewohnheiten und neue Dessins verlangen oft auch neue Gewebe. Unsere bügelfreien Hemdenstoffe Aggalux® und Aggafresco® sind Beispiele dafür.

Wenn wir mit dieser Anzeige auch einen Faden zu Ihnen knüpfen könnten, würden wir uns freuen.

Gugelmann Langenthal

Weberei Walenstadt

Qualitätsprodukte aus Baumwolle, Zellwolle und synthetischen Fasern

High class fabrics made of cotton, staple fibre and synthetic fibres

Tissus fins de coton, fibranne et matières synthétiques

Trümpler & Söhne Uster

BAUMWOLL-FEINSPINNEREI
UND FEINWEBEREI
SEIT 1811

Feine gekämmte Baumwollgarne Ne 60–200
Gewebe aus Baumwolle sowie künstlichen und synthetischen Garnen

Moos

Aktiengesellschaft A. & R. Moos

Textilwerke
Weißlingen ZH

Führende Firmen der schweizerischen Baumwollindustrie

Habis Textil AG
9230 Flawil/SG

TOGGENBURG

Roh- und Buntweberei
mit angeschlossenen Spinnereien
Bleicherei - Färberei - Ausrüsterei - Druckerei

Baumwolle	Heimtextilien	Wäschestoffe
	Haushaltwäsche	Schürzenstoffe
Mischgewebe	Technische Gewebe	Kleiderstoffe
	Futterstoffe	Hemdenstoffe
Synthetics	Arbeitskleiderstoffe	Freizeitstoffe

Hochveredlungen — Spezialappreturen

PAUL SCHENK AG
ITTIGEN-BERN TEL. 031-58 01 28

KLIMA-KANÄLE
KLIMA-GERÄTE
KLIMA-SCHRÄNKE

Feinmechanische Werkstätte

W. FEHR, BASEL

Tel. 061 / 23 46 31 Austraße 32

liefert als Spezialität

Garndrehungszähler · Garnweifen
Textilwaagen

Spulen, Rollen, Konen
für jeden Bedarf

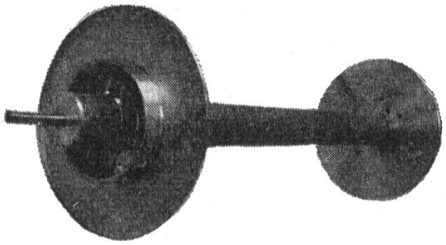
Nussbaumer Söhne, Spulenfabrik
4113 Flüh bei Basel

Gewobene
Spindel- und Antriebsbänder
aus Baumwolle oder Terylene

Hans Hefti
Gurten- und Bandweberei
Flechterei

8762 Schwanden GL
Tel. (058) 7 14 25

Wir bieten Vorteile in



Tuch-, Streich- und Warenbäumen
Zettelbäumen in Holz und Leichtmetall
Baumscheiben in Stahlblech und Leichtmetall
Waschmaschinen- und Säurewalzen

Neuheit: Kunststoffwalzen

für Naß- und Trockenbetrieb
Haspel- und Wickelhülsen mit □ Loch

Greuter & Lüber AG, 9230 Flawil
Telephon 071 / 83 15 82

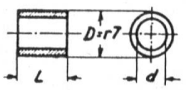
Alfred Leu, Zürich 4
Kernstr. 57

Dessins

für Webereien

Selbstschmierende Glissa-Lager

Einige Dimensionen aus unserem reichhaltigen Vorrat.
Nach Möglichkeit genormte Grössen verwenden, da kurze Lieferfristen und vorteilhafte Preise.



Gehäusebohrung=H7

d	D	L
16 E7	22	20
17 H7	24	30
18 E7	24	25
20 E7	28	20
25 E7	30	30
25 F7	35	40
26 E8	32	35
30 E7	40	25
35 E8	45	50
40 F7	50	65

Nr. e 340

Aladin AG. Zürich
Claridenstr. 36 Tel. (051) 23 66 42

Bestbewährte

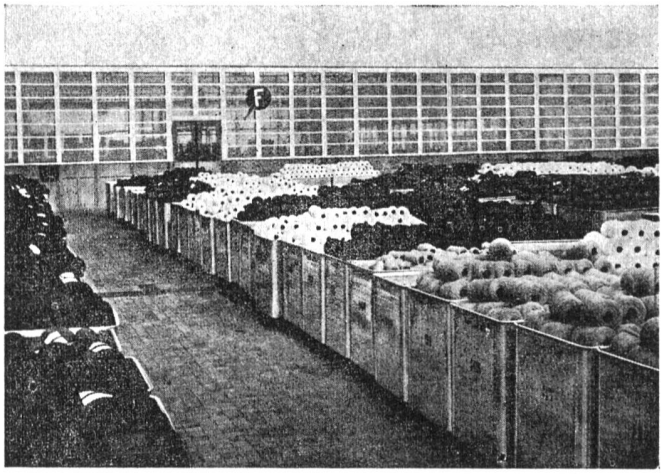
Webeblätter

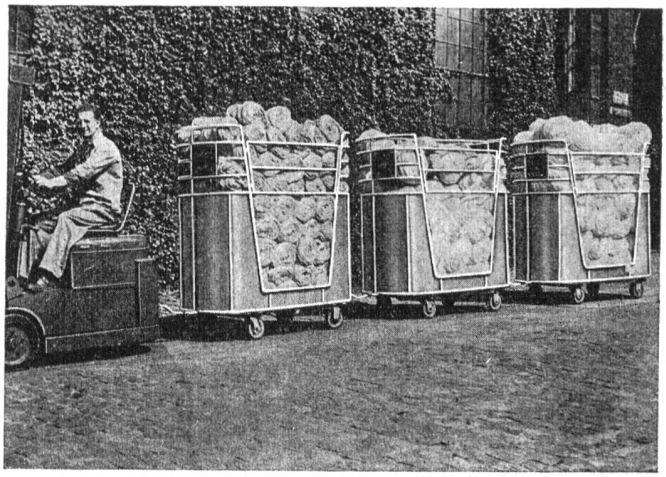
für die gesamte Textilindustrie
in Zinnguß fabriziert

WALTER BICKEL
Webeblattfabrik
8800 THALWIL
Telephon 051 / 92 10 11

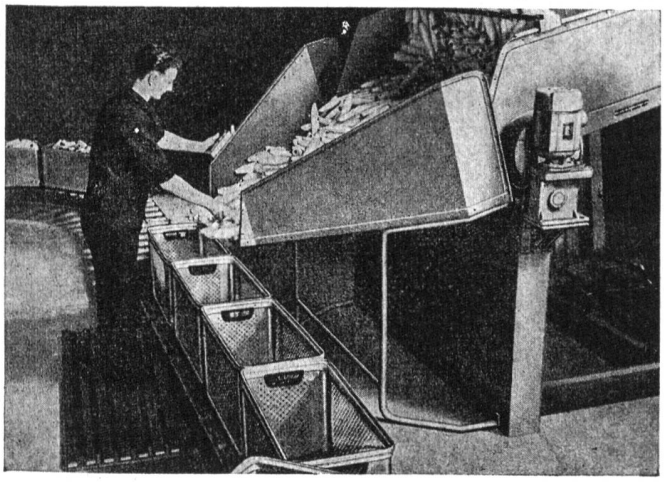
WILD ZUG

25 Jahre Gmöhling





= zeitsparende Transportgeräte für Textilbetriebe



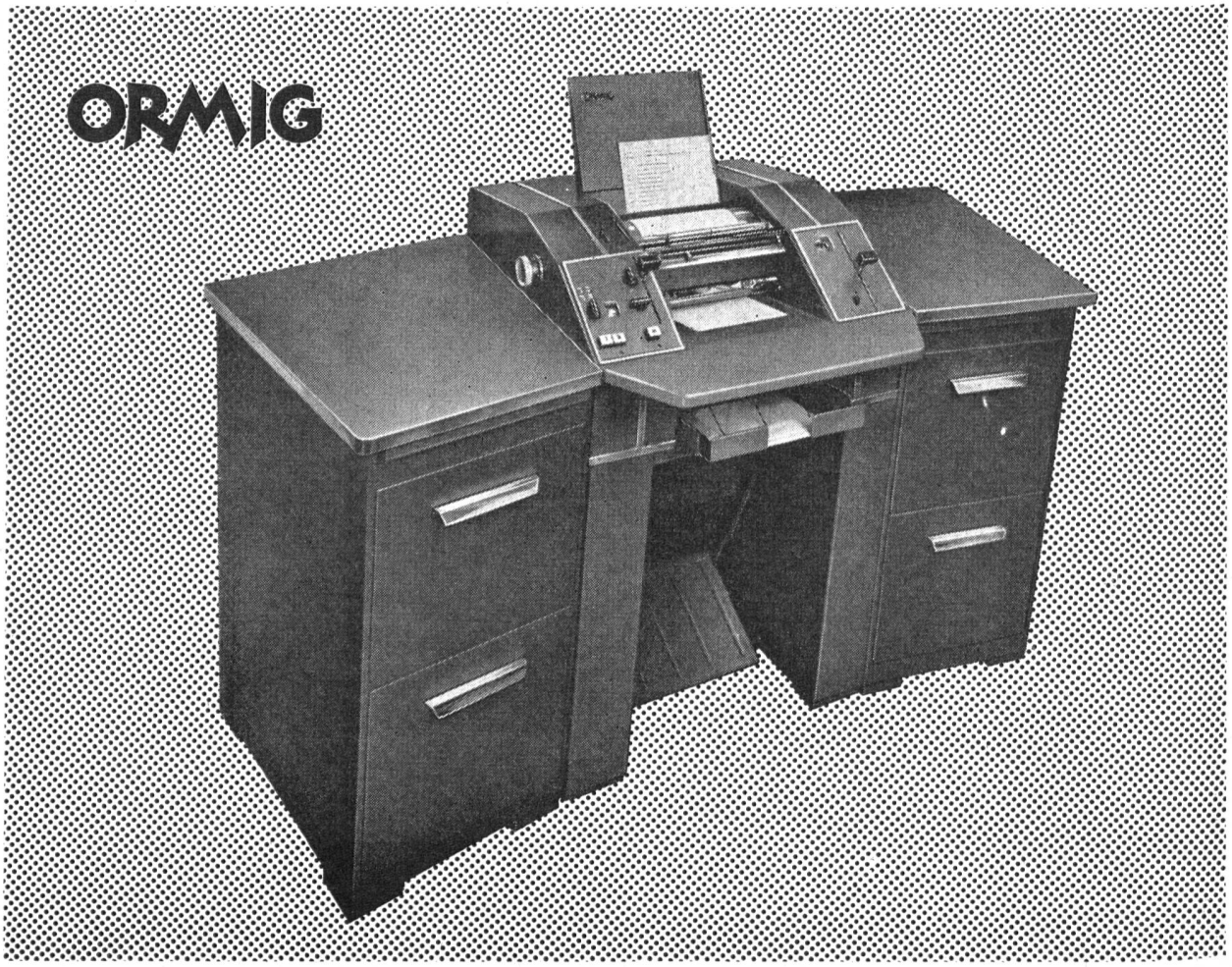
= neue Textil-Spezialmaschinen und vor allem:

Erfahrung im Rationalisieren von Textilbetrieben. Verlangen Sie unsern Katalog über Textiltransportmittel und Spezialmaschinen

WILD ZUG

WILD AG ZUG
Postfach 6301 ZUG

Tel. 042 4 58 58
Telex 58 385



Ormig löst viele Probleme im Büro, Verwaltung und Textilbetrieb!

Vielleicht auch Ihre?

Was kann eigentlich ORMIG?
Für viele ist es der Begriff eines wirtschaftlichen Vervielfältigungsverfahrens für kleine Auflagen. Also: Umdruckverfahren oder Hectographie!

Aber kennen Sie auch die Möglichkeiten des Umdruck- oder Zeilenumdruckverfahrens für die rationelle, zeitsparende Abwicklung beispielsweise – des Auftragswesens oder der Arbeitsvorbereitung, oder der Fakturierung, des Bestellwesens im Einkauf mit Wareneingangskontrolle?

Sie sehen also: die Anwendungsmöglichkeiten der ORMIG-Umdrucker als Organisationsmittel sind vielseitig!

Und was erreicht man mit ORMIG?
Auf alle Fälle die Ersparnis einer in Minuten oder Stunden meßbaren Schreibarbeit!
Und vermeidet: Abschreiben gleicher Texte und Informationen!

ORMIG kann sowohl den ganzen Text oder auch einzelne Ausschnitte aus einem Umdruckoriginal in Sekunden umdrucken. – Ohne Fehler!
Ohne Nachkontrolle!
Also nur einmal schreiben und kontrollieren.

Wer kann ORMIG mit wirklichem Nutzen anwenden?
Webereien, Ausrüstbetriebe, Strickereien, Wirkereien, Damen- und Herrenkonfektionäre und ... vielleicht auch Sie?

ORMIG-Organisation Generalvertretung: Hans Hüppi 8045 Zürich Wiedingstr. 78 Telephon 051 35 61 40

«Es ist erstaunlich, wie wenig man oft von Firmen weiß, mit denen man seit Jahren als Kunde oder Lieferant in Verbindung steht. Eine Betriebsbesichtigung gibt die Möglichkeit, viel Unbekanntes und Interessantes zu erfahren. Aus diesem Grunde dient ein kurzer Rückblick in die Vergangenheit zum besseren Verständnis der Gegenwart:

1894 übernimmt Jean Schweiter in Horgen eine mechanische Werkstätte mit 5 bis 6 Arbeitern, die sich im Zentrum von Horgen befindet.

1912 zählt die Firma 195 Arbeiter und Angestellte. Jean Schweiter sieht sich wegen des Zusammenbruchs einer Lokalbank verpflichtet, seine Firma in eine Aktiengesellschaft umzuwandeln.

1908 tritt der älteste Sohn Hans

1911 Otto und

1919 Walter Schweiter in die Firma ein und übernehmen in der Folge die Geschäftsleitung.

1918 stirbt der Gründer der Firma. Das Unternehmen entwickelt sich rasch dank gutem Absatz im In- und Ausland. Die Lokalitäten im Dorf erweisen sich bald als zu eng, und im Jahre

1925 wird gegenüber dem Bahnhof Oberdorf, auf dem heutigen Areal, ein Neubau bezogen. Die Belegschaft zählt zu diesem Zeitpunkt 420 Personen.

1928 und vor allem nach dem zweiten Weltkrieg wird das Unternehmen bis zum heutigen Umfang ausgebaut.

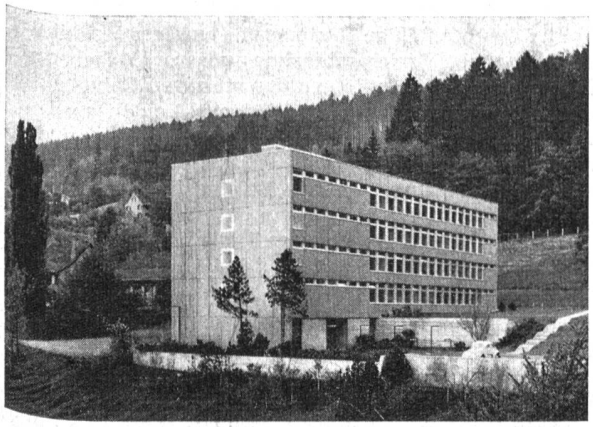
In den fünfziger Jahren tritt die junge Generation in die Geschäftsleitung ein. Die Herren Hans und Otto Schweiter starben in den Jahren 1937 resp. 1962. Herr Walter Schweiter ist heute Präsident des Verwaltungsrates.

1945 sind 416 Personen beschäftigt.

Das Fabrikationsprogramm umfaßte seit Bestehen der Firma Textilmaschinen, wobei die Spulmaschinen immer im Vordergrund standen. In Zeiten von Absatzschwierigkeiten hat sich die Firma Schweiter in Diversifikation versucht. Fehlgeschlagen hatte vor dem ersten Weltkrieg die Fabrikation von Kindersesseli, dagegen wurden im Jahre 1910 und wieder Anno 1938 einspindlige und Reihenbohrmaschinen konstruiert und mit Erfolg vertrieben.

Verschiedene Konstruktionen vergaben wir zur Fabrikation unter Lizenz ins Ausland, so seit

1925 nach Italien, von 1939 bis 1960 nach den USA und seit 1963 nach Japan.



Der Büroneubau fügt sich zwischen Werk und Wohlfahrtshaus harmonisch in das Landschaftsbild ein. Der Grundriß beträgt 15 × 44 m

Heute beträgt unsere Belegschaft etwas über 800 Leute. Auf 70 000 m² Gesamtfläche des Betriebsareals stehen uns 23 500 m² Produktionsfläche zur Verfügung.

Das neuerstellte Bürohaus benötigte eine Bauzeit von 18 Monaten und wurde durch die Firma Suter & Suter, Basel, geplant und ausgeführt. Der umbaute Raum beträgt 10 100 m³. Die Baukosten von total über 3 Millionen Franken blieben um ca. 6 % unter dem Kostenvoranschlag.

Export — unsere Existenzgrundlage

Unsere Spulmaschinen genießen in allen fünf Erdteilen den Ruf eines guten Schweizer Produktes. Vom gesamten schweizerischen Maschinenexport entfiel im Jahre 1965 ein Fünftel auf Textilmaschinen. Daran war der Spulmaschinenexport mit ungefähr 10 % beteiligt, von welchen etwas über die Hälfte auf die Firma Schweiter entfiel. Unser Inlandabsatz machte nur 6 % des Gesamtumsatzes aus, was die starke Exportorientierung der Firma Schweiter deutlich vor Augen führt.

Für eine Gemeinde von der Größe Horgens (sie zählt heute über 15 000 Einwohner) ist unsere Firma ein großer Betrieb. Auch für schweizerische Verhältnisse zählen wir gemäß eidg. Fabrikstatistik zu den größeren Fabrikationsbetrieben. Da wir aber ein ausgesprochenes Exportunternehmen sind, zwingen uns die ausländischen Verhältnisse den Vergleichsmaßstab auf. So kommen wir denn nicht um die Feststellung herum, daß wir — gemessen an ausländischen Unternehmungen — ein Mittelbetrieb sind mit den für diese Größenklasse spezifischen Problemen.

Wirtschaftliche Konzentration im schweizerischen Maßstab

Betrachten wir zum Beispiel die in Europa stattfindende Entwicklung zu wirtschaftlichen Konzentrationen in Form von Zusammenschluß und Uebernahme. Bereits seit einigen Jahren ist in gewissen Ländern die Finanzierung aus eigenen Mitteln schwierig geworden. Nicht nur, daß sich die Kosten für die Forschung und Entwicklung, die Investitionen im Zusammenhang mit Rationalisierung und Automatisierung vervielfachen, sondern auch in Anbetracht der sich dauernd verschlechternden Ertragslage sehen sich kleine und mittlere Betriebe gezwungen, neue Wege der Finanzierung zu beschreiten. Eine Anlehnung an ähnliche, sogar branchengleiche Unternehmen mag sich als wünschenswert oder unerläßlich erweisen. In der Textilindustrie haben solche Zusammenschlüsse in den letzten Jahren zahlreich stattgefunden, selten jedoch in der Textilmaschinenindustrie. Für den Maschinenbauer stellt sich aber vor allem in der Schweiz wegen der mangelnden Expansionsmöglichkeiten die Frage nach Beteiligung an ausländischen Unternehmen und Lizenzabkommen. Innerhalb unserer Grenzen werden wir um Verbundabkommen unter branchenähnlichen Industrien in bezug auf Forschung, Sortimentsabstimmung, Einkauf und Vertrieb in den nächsten Jahren kaum herumkommen, denn die sich abzeichnende Entwicklung auf unseren interessanten Absatzmärkten ist nicht zu übersehen. Ich denke hier vor allem an die europäischen Großmärkte wie die EWG und EFTA. Der Anteil des EWG-Gebietes an unserem Gesamtexport im Jahre 1965 betrug 30 % gegenüber nur 12 % der EFTA. Unsere Vertriebsorganisation muß den wechselnden Marktanforderungen ständig angepaßt werden. Heute sind über 50 Mitarbeiter unserer Firma fast ununterbrochen unterwegs, um die Vertreter in allen Ländern zu beraten und zu unterstützen, um unsere Maschinen zu montieren und die Kunden vor und nach dem Verkauf genau mit unseren Produkten vertraut zu machen.

Finanzierung und Risiken des Exportes

Ein weiteres Merkmal der Marktsituation ist die allseits stark zunehmende Konkurrenz, die in den letzten Jahren zu gedrückten Preisen und ungünstigen Zahlungsbedingungen geführt hat. Während noch vor wenigen Jahren unsere Verkaufspreise diskussionslos akzeptiert wur-

den und kaum eine Sendung unsere Fabrik verließ, ohne daß sie nicht sofort bezahlt wurde, liegen die Verhältnisse heute ganz anders. Kaum können noch Geschäfte abgeschlossen werden ohne Preiskonzessionen. Es sind uns Fälle bekannt, bei welchen ausländische Textilmaschinenhersteller bis zu 40 % Nachlaß gewährt haben, wobei nicht festzustellen war, wie hoch die eingerechnete Diskussionsmarge war und wie hoch der wirklich gewährte Rabatt. Anderseits waren Firmen eines traditionellen Exportlandes von Textilmaschinen vor einigen Jahren gezwungen, mittels staatlicher Hilfe Kredite von 5—10 Jahren anzubieten, um damit ihre Absatzgebiete zurückzugewinnen, welche ihnen zufolge konstruktiven Rückstandes nach dem Kriege verloren gegangen waren. Daß die anderen Länder auf diese Maßnahme mit ähnlichen Verkaufsbedingungen reagieren mußten, versteht sich von selbst. Die meisten davon unterstützen dabei ihre Exporteure durch Kreditabkommen von Staat zu Staat, so vor allem England, die USA, Frankreich, die Deutsche Bundesrepublik, Italien und gewisse Oststaaten, wogegen die Schweiz in dieser Beziehung außerordentlich zurückhaltend ist und wir demzufolge eindeutig in Nachteil versetzt sind.

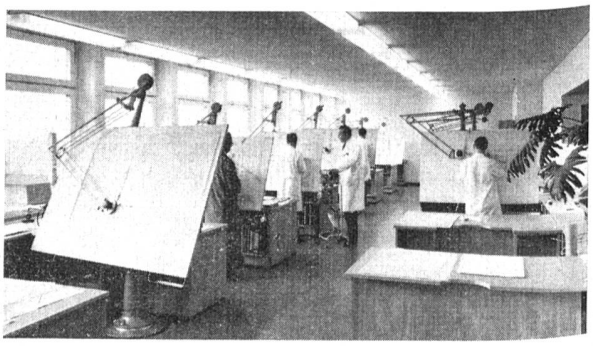
Materialbeschaffung und Fertigung — gesteigerte Qualitätsansprüche

Wie überall hat der Kunde den Hauptanspruch auf Qualität. Aber wohl in wenigen Sektoren der Maschinenindustrie ist der Abnehmer so direkt an der Arbeit des Maschinenbauers interessiert und beteiligt wie in unserer Branche. Das hat verschiedene Gründe: der wichtigste davon ist, daß die Textilindustrie viel konjunkturanfälliger ist als andere Branchen. Der stark ausgeprägte Lagerzyklus wird oft gestört durch geringe Umsätze zufolge schlechter Jahreszeiten. Weitere Gründe der Konjunkturanfälligkeit liegen in der Struktur der Textilindustrie: Unübersichtlichkeit der Branche wegen der großen Anzahl von Produktions- und Handelsstufen, Konkurrenzierung durch Entwicklungsländer, Wettbewerb zwischen Natur- und Chemiefasern. Aus dieser Lage heraus formuliert uns der Kunde konkrete Wünsche. In erster Linie verlangt er eine möglichst universelle Maschine, die es ihm erlaubt, sich in kürzester Zeit den Anforderungen des Marktes anzupassen. An der Maschine erfordern solche Anpassungen die Möglichkeit, Teile und Aggregate auswechseln zu können. Deren Auswechselbarkeit muß also gewährleistet sein. Im weiteren soll die Leistung der Maschine gesteigert werden. Hohe Leistung bedeutet für den Kunden optimale Auslastung von Maschine und Spulpersonal. Dabei denkt man unwillkürlich an die Geschwindigkeit, und tatsächlich wurde diese in den letzten Jahren bei gewissen Maschinen bis zu 100 % gesteigert.

Jedoch mit Geschwindigkeit allein erreicht unser Kunde keine Produktionshöchstleistungen. Ebenso wichtig ist ihm hohe Betriebssicherheit. Dieser muß durch den Maschinenbauer bereits im Stadium des konstruktiven Entwurfes Rechnung getragen werden. Auch erwartet der Kunde bei seinem Investitionsentscheid von uns eine optimale Lebensdauer der Maschine. Diese Forderung gewinnt mit der Leistungssteigerung, besonders mit der Geschwindigkeit, an Bedeutung.

Durch den schärfer werdenden Konkurrenzkampf, durch die ständig steigenden Lohn- bzw. Arbeitskosten und durch den Personalmangel ist der Kunde gezwungen, so rationell wie möglich zu arbeiten. Er erwartet von uns, daß wir ihn bei seinen Rationalisierungsmaßnahmen unterstützen. In einer hochentwickelten Industrie wie der Textilindustrie führt die Rationalisierung zwangsläufig zur Automatisierung.

Die vorerwähnten Forderungen, wie Leistungssteigerung, Betriebssicherheit, geringe Wartung usw., führten dazu, daß wir die Anforderungen sowohl an unsere Fertigung als auch an unsere Lieferanten gewaltig steigern mußten und gezwungen waren, diese sorgfältiger auszuwählen. Die durch das hohe Konstruktionsniveau des Kreuzspulautomaten bedingten Forderungen haben bei uns einem starken Ausbau unserer Qualitätskontrolle gerufen. Nicht nur die Produkte unserer Lieferanten, sondern vor allem



In den hellen Räumen der Konstruktionsabteilung werden neue Maschinen entworfen und laufend bestehende Typen verbessert

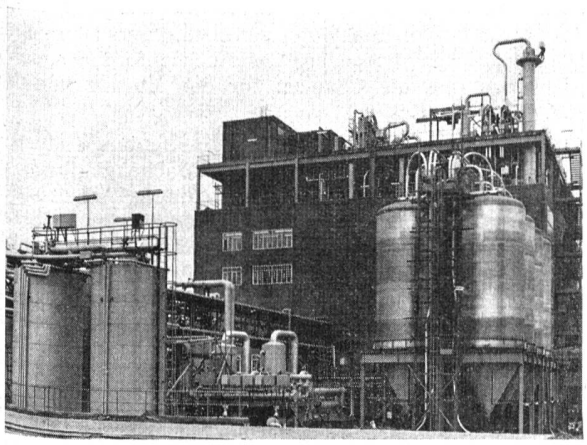
auch diejenigen unserer eigenen Fabrikation werden strengen Kontrollen unterzogen. Wir durften in diesem Zusammenhang erfreuliche Beispiele engster Zusammenarbeit zwischen Maschinenbauer und Lieferant erleben.

Das Problem der dauernd steigenden Löhne und Kosten beschäftigt heute jeden Unternehmer in hohem Grade. Ich möchte nur kurz einige Ueberlegungen zu dieser Frage anstellen: Die Rohmaterialien an und für sich haben wohl in den letzten Jahren keine Preiserhöhung erfahren, da auf keinem Gebiet Verknappungen eingetreten sind und zu Preissteigerungen hätten führen müssen. Die Gewinnung der Rohstoffe wurde auf der ganzen Linie rationalisiert, so daß dadurch eher eine Verbilligung hätte eintreten sollen. Nachdem sich auch die Kapitalverzinsung verhältnismäßig nur unbedeutend erhöht hat, muß das anhaltende Ansteigen der Kosten in erster Linie den steigenden Löhnen zugeschrieben werden. Während die Kostenentwicklung in der Schweiz bis vor wenigen Jahren zu keiner Beunruhigung Anlaß zu geben vermochte, hat sich die Lage leider gründlich geändert. Unter den zum Vergleich interessierenden Industriestaaten der Welt steht die Schweiz 1965 mit der Teuerungszunahme nach Schweden, Holland und Japan an vierter Stelle. Für die schweizerische Exportindustrie ist es besonders beunruhigend, daß sich ihre Konkurrenz in Westdeutschland, Frankreich, Italien, England und in den Vereinigten Staaten besser zu stellen vermag. Dadurch wird unsere Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkt ständig vermindert, um so mehr, als auch die Qualität unserer Arbeit Einbußen zu erleiden droht. Die übermäßige Verteuerung unserer Produkte und die langsame Verschlechterung unserer Arbeitsqualität sind in hohem Grade Folgen der massiven Lohnsteigerungen und der mangelnden Arbeitskraft. Leider wurde diese Entwicklung von unseren Volkswirtschaftern und vom Unternehmertum allzu spät erkannt. Nachdem es sich aber dabei nicht nur um eine Existenzfrage der für unser Land lebenswichtigen Exportindustrie handelt, sondern auch um die Erhaltung der Kaufkraft des Schweizer Frankens, sollten wir hoffen dürfen, daß im Schweizerland die nötige Einsicht bald einkehrt.

Schließlich möchte ich betonen, wie wichtig es für eine Industrie wie die unsrige ist, daß zur Rekrutierung des Personals in der Gemeinde ein angenehmes Wohn- und Steuerklima herrscht, daß gute Schulen und Einkaufsmöglichkeiten bestehen und kulturelle Veranstaltungen stattfinden. Durch aktive Mitarbeit in den Behörden und durch materielle und geistige Unterstützung von privaten Unternehmungen versuchen wir, auch auf diesen Gebieten unseren Beitrag zu leisten.»

Die Produktionsanlage der Polyesterfaser Vestan

Die Faserwerke Hüls GmbH, Marl, eine Tochtergesellschaft der Chemischen Werke Hüls AG, Marl, und der Kodak AG, Stuttgart-Wangen, hat nach fast zweijähriger Bauzeit termingerecht mit der Produktion der Polyesterfaser *Vestan* in ihrer neu errichteten Anlage begonnen. Am 25. Mai 1966 erfolgte die offizielle Inbetriebnahme der Anlage in Anwesenheit vieler Freunde und Gäste des Hauses.



Teilansicht der neu erbauten Produktionsanlagen für die Polyesterfaser Vestan der Faserwerke Hüls GmbH, Marl
Photo: Faserpreß

Die neuen Produktionsstätten wurden auf einem Erbbaugrundstück der Chemischen Werke Hüls AG errichtet und werden in engem technischen Verbund mit der Chemischen Werke Hüls AG betrieben.

Auf Grund der langjährigen Erfahrungen, über die der Lizenzgeber, die Tennessee Eastman Company, Kingsport, auf dem Fasersektor verfügt, basiert die Produktion auf den letzten Erkenntnissen der Herstellungsmethoden von Polyesterfasern in den USA.

Die Kapazität ist in der ersten Ausbaustufe auf 6000 jato Stapelfaser ausgelegt. Die Erfolge bei der Einführung von *Vestan* im In- und Ausland machen bereits eine Erweiterung auf mindestens 12 000 jato Stapelfaser notwendig. Mit den dafür erforderlichen Arbeiten ist begonnen worden.

Die Planung für die erste Ausbaustufe einer Anlage für *Vestan*-Endlosfäden ist abgeschlossen. Mit den Bauarbeiten wird in Kürze begonnen.

Zur Sicherung der Rohstoffversorgung wurde darüber hinaus mit der Errichtung einer Anlage zur Herstellung von Dimethylterephthalat, einem der Vorprodukte von *Vestan*, begonnen. Diese Anlage wird auf Grund eines bei der Chemischen Werke Hüls AG entwickelten Verfahrens erstellt. Mit der Fertigstellung dieser Anlage ist in etwa 1 ½ Jahren zu rechnen.

Tagungen

Fertigungsorganisation im Textilbetrieb

Textiltechnische Frühjahrstagung

(UCP) Die VDI-Fachgruppe Textiltechnik (ADT) veranstaltete ihre Textiltechnische Frühjahrstagung in der Wagnerstadt Bayreuth. Hier stand die Fertigungsorganisation in Textilbetrieben zur Debatte. Es handelte sich in erster Linie um eine Besprechung der neu erarbeiteten VDI-Richtlinie 2432. In der Richtlinie wird vorwiegend der Bereich der Produktionsaufträge behandelt. Neun Referenten beschäftigten sich mit der Thematik und beleuchteten die Fragen von verschiedenen Seiten.

An zwei Nachmittagen wurden in den Textil- und Bekleidungsbetrieben des Einzugsgebietes von Bayreuth Besichtigungen vorgenommen, bei denen wertvolle Kenntnisse und Erkenntnisse gesammelt werden konnten.

*

Dr.-Ing. C. A. Meier-Windhorst, Hamburg, legte in seinem Referat «Industrieller Fortschritt durch Forschung im Bereich der Wechselwirkung Textilfaser — Veredlungschemikal — Produktionsmaschine» dar, daß der «empirische Know-how» (das ist das große Erfahrungsvolumen einer organisch gewachsenen Wirtschaft) immer noch die wesentliche Grundlage des Sozialproduktes darstelle. Dies gelte im besonderen auch für die Produktionsgestaltung in der Textilindustrie. Einmal müsse für jeden Industriezweig der Anstieg aus dem Bereich der empirischen Produktionsverfahrensgestaltung auf die höhere Ebene einer wissenschaftlich fundierten und durch Forschungen gestaltete Technik erfolgen. Es wurde die Frage behandelt, ob die Voraussetzungen für diesen Aufstieg in der Produktionsgestaltung in der Textilindustrie bereits als gegeben zu betrachten seien. Als größte Schwierigkeit erweise sich hier die beachtliche Diskrepanz im Entwicklungsstandard zwischen der Faserchemie und der Veredlungschemie einerseits und der textilen Produktionstechnik und dem Produktionsmaschinenbau andererseits. Um diese zu überwinden und um echte Verständigungsmittel zwischen diesen Partnern zu schaffen, müsse neben die heute so bedeutende Textilchemie eine unabhängige Physik der textilen Produktion und im besonderen eine unabhängige Textilveredlungsphysik treten. Der Referent wollte die Ueberzeugung vermitteln, daß für den Komplex Textilveredlung eine moderne Produktionstechnik nur im Rahmen einer hochwertigen Teamarbeit der Partner Faserchemie, Hilfsmittelchemie, Textiltechnologie und Produktionsmaschinen mit Erfolg verwirklicht werden kann. Die Möglichkeiten einer solchen Teamarbeit wurden an Beispielen interessanter und erfolgreicher Gemeinschaftsentwicklungen aus der letzten Zeit dargestellt. Schließlich kam Dr. Meier-Windhorst noch auf die Schnellfixierung von Geweben und Gewirken aus synthetischen Fasern zu sprechen, wobei er auf neue Wege der Farbfixierung in der Färberei und im Stoffdruck und auf Ergebnisse aus Grundlagenklärungen im Bereich von Waschverfahren hinwies.

Die Verarbeitung von Fasern unterwerfe das Material im modernen Verarbeitungsprozeß immer wieder vielfältigen Beanspruchungen, sagte Prof. Dr.-Ing. F. Schenkel, Reutlingen, in seinem Vortrag «Materialwerte und ihre Bedeutung». Deshalb sei es wichtig, möglichst viel über die Eigenschaften des einzusetzenden Materials zu wissen. Diese Eigenschaften werden in Meßgrößen, den Materialwerten, festgehalten. Der Referent behandelte die Materialwerte unter den verschiedensten Gesichtspunkten.

Zum aktuellen Thema «Geschwindigkeitsgrenzen beim Spinnen und Zwirnen» ließ sich Obering. H. Stein, Mönchengladbach, vernehmen. Der Versuch, beim Spinnen und