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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 74 (1967)

Heft: 1

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: 08.12.2025

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

In den einzelnen Industriegruppen hat sich die Produktion unterschiedlich entwickelt. Der Produktionsindex der chemischen Industrie lag wohl um rund 20 % höher als im 3. Quartal 1965. Diese hohe Zuwachsrate darf aber keinen Anlaß zu Illusionen geben; denn im 3. Quartal 1965 war die Produktion der chemischen Industrie ausgesprochen tief. Gegenüber dem 2. Quartal 1966 ist nur eine Zunahme um rund 1,5 % zu verzeichnen. Das gleiche gilt für die Uhrenindustrie, die gegenüber dem 3. Quartal 1965 eine Zunahme um rund 9 % verzeichnete, gegenüber dem 2. Quartal 1966 aber eine Abnahme um beinahe 7 %. Die Maschinen- und Apparateindustrie erzielte gegenüber dem 3. Quartal 1965 eine Produktionsausweitung um nur noch 1 %, gegenüber dem 2. Quartal 1966 jedoch eine beträchtliche Verminderung. Der Anstieg gegenüber dem enasprechenden Vorjahresquartal betrug bei der Papierindustrie rund 14 %, bei der Leder- und Kautschukindustrie rund 2 % und beim graphischen Gewerbe rund 1 %. Zur Gruppe mit Produktionseinbußen gehören vor allem jene Industrien, die der Baubranche nahestehen, aber auch die Textilindustrie und die Nahrungs-, Genußmittel- und Getränkeindustrie.

Schon seit Monaten sprechen einige Wirtschaftspublizisten von einem sich neu anbahnenden Konjunkturaufschwung. Auch die Gewerkschaftskorrespondenz schrieb kürzlich von «Auftriebstendenzen in der Beschäftigungslage». Der Index der industriellen Produktion zeigt aber eindeutig, daß im 3. Quartal 1966 kein neuer Konjunkturaufschwung, sondern eine deutliche Verlangsamung der industriellen Geschäftstätigkeit eingetreten ist.

Rationeller Einsatz der Arbeitskräfte

«Der Export ist das Huhn, das die größten Eier legt, und es ist belanglos, ob es hie und da etwas mehr als seine Portion frißt.» Diese Worte wurden vom Präsidenten des Zentralverbandes Schweizerischer Arbeitgeber-Organisationen, Dr. A. Dubois, anläßlich einer Tagung der Schweizerischen Gesellschaft für Betriebswissenschaften geprägt. Er hat damit in prägnanter Form ausgedrückt, daß die Exportindustrie für unser Land lebenswichtig sei und daß deshalb alles vermieden werden müsse, was unsere Exportfähigkeit auf die Dauer beeinträchtigen könnte. Dazu gehört auch, daß der Exportindustrie die von ihr benötigten Arbeitskräfte unbedingt zuerkannt werden müssen. Sache der Industrie ist es sodann, diese Arbeitskräfte möglichst zweckmäßig einzusetzen. An der genannten Tagung wurde auf die damit zusammenhängenden Probleme hingewiesen und gefordert, daß alle Möglichkeiten zur rationellen Verwendung der verfügbaren Arbeitskräfte auszuschöpfen seien. Die persönlichen Fähigkeiten der einzelnen Mitarbeiter müssen durch geeignete Ausbildungswege bestmöglich entwickelt werden. Der beste Mann muß an den besten Platz gestellt werden, wobei auf eine optimale Gruppierung der Mitarbeiter in einem arbeitsfähigen Team Rücksicht zu nehmen ist. Die wenigen Möglichkeiten, inländische Arbeitskraftreserven (Frauen, Pensionierte, Invalide) auszuschöpfen, müssen systematisch und den Gegegebenheiten entsprechend wahrgenommen werden. Durch gute Personalführung und Betreuung und durch Schaffung eines angenehmen Betriebsklimas ist der Leistungswille zu wecken und zu steigern. Alle Arbeitsabläufe sind bestmöglichst zu rationalisieren und zweckmäßig auszugestalten, wobei die Arbeitskräfte vermehrt mit technischen Hilfsmitteln zu versehen sind. Jeder Leerlauf und alle wenig ertragbringenden Aktivitäten sind auszuscheiden. Den Problemen der Standardisierung, Normierung und Sortimentsbereinigung muß fortlaufend größte Beachtung geschenkt werden. Gewiß sind alle diese Forderungen für den aufgeschlossenen Unternehmer selbstverständlich. Trotzdem ist es wichtig, immer wieder daran erinnert zu werden und nicht nachzulassen im Aufspüren von neuen Möglichkeiten zum rationellen Einsatz der Arbeitskräfte.

Dr. P. Strasser

Industrielle Nachrichten

Fortschrittliche Schweizer Textilbetriebe

Anmerkung der Redaktion: In Fortsetzung der in den Heften 11/1966 und 12/1966 der «Mitteilungen über Textilindustrie» begonnenen Berichte über Schweizer Textilbetriebe, die anläßlich der VST-Studienreise besucht wurden, werden in der Januar-Nummer die Firmen Stoffel A.-G., Mels; St.-Galler Feinwebereien A.-G., Werk Schmerikon; Textilveredlungs A.-G., Netstal, und Handschin & Ronus AG, Liestal, besprochen.

Stoffel A.-G.

Drei wichtige Werke der Stoffel-Unternehmungen konnten besichtigt werden:

Stoffel A.-G., Mels

(Baumwollspinnerei mit 45 000 Spindeln; Garnfärberei; zentralisiertes Weberei-Vorwerk und Zwirnerei)

St.-Galler Feinwebereien A.-G., Werk Schmerikon

(Neue Automaten-Rohweberei mit 500 Maschinen; Altbau mit älteren Webautomaten und Hilfsbetrieben)

Textilveredlungs A.-G., Netstal

(Gewebe-Ausrüstung mit Bleicherei, Stückfärberei, Appretur und Druckerei)

Diese drei modernen Betriebe führen den vertikalen Aufbau der Stoffel-Unternehmungen von der Spinnerei bis zur Ausrüstung sinnfällig vor Augen. In der Baumwollindustrie der Schweiz ist der vollstufige Aufbau von Unternehmungen eher eine Seltenheit. Bei den Stoffel-Unternehmungen ist er in weitestgehender Form verwirklicht. Zu dieser Frage bemerkte der Internationale Verband der Baumwollindustrie an der Jahrestagung 1965: «Das IFCATI stellt fest, daß eine vertikale, mehrstufige Unternehmensstruktur unter gleichzeitiger Konzentration zur Großunternehmung den modernen Erfordernissen besser zu genügen scheint, wobei zwar für die kleinere oder auch einstufige Unternehmung weiterhin gute Aussichten bestehen, vorausgesetzt, daß sich diese spezialisiert.»

Stoffel A.-G., Mels

In den Jahren 1875 bis 1877 wurden die heute noch bestehenden Hochbauten für eine Spinnerei und Weberei erstellt. 1920 erwarb die Firma Stoffel & Co., St. Gallen, das Werk. Seither wurden die Fabrikationsanlagen laufend modernisiert. Bereits Ende der zwanziger Jahre wurden sämtliche 450 Webstühle automatisiert. Die Produktivität stand schon damals auf beachtlicher Stufe.

1946, 1948 und 1949 konnte in einem weiteren Um- und Ausbauprogramm ein Websaal mit neuen Vollautomaten eingerichtet werden, und die Hilfsbetriebe wie auch die Aufenthaltsräume für das Personal wurden erneuert. Außerdem baute die Firma damals schon eine eigene Garnfärberei für Kardenband, Kreuzspulen und Kettbäume.

In den Jahren 1957 und 1958 setzte eine weitere Umstellungs- und Rationalisierungsperiode ein, die erst Ende 1965 ihren vorläufigen Abschluß fand, indem durch den Einsatz neuester Maschinen die Produktivität bedeutend gesteigert und das Personal von früher 700 auf 470 Personen reduziert werden konnte. Davon sind 57 % Schweizer und 43 % Ausländer.

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
Höhere Bundessteuern in Aussicht
Verlangsamung der industriellen Geschäftstätigkeit
Rationeller Einsatz der Arbeitskräfte

Industrielle Nachrichten
Fortschrittliche Schweizer Textilbetriebe

Kritisch beobachtet — kritisch kommentiert
Wer befiehlt wem?

Betriebswirtschaftliche Spalte
Kapazitätsplanung in der Weberei

Spinnerei, Weberei
Riemenantriebe an Textilmaschinen
Kettenantriebe in der Textilindustrie

Mode
Schweizer Modewochen

Personelles
Max E. Isler, 60jährig
Ein Rücktritt

Tagungen
Strukturprobleme der schweizerischen Textilindustrie
Symposium «Hochveredlung 1967»
1967 wieder Chemiefasertagung in Dornbirn
XVI. Ungarische Textiltechnische Konferenz

Vereinsnachrichten
Wattwil:
Rückblick auf 1966 — Ausblick auf 1967
Hilfsmeisterkurs für Zwirnerei
Strukturprobleme der schweizerischen Textilindustrie

Zürich:
Neujahrsgruß
Unterrichtskurse: Strukturprobleme der schweizerischen Textilindustrie

Kritisch beobachtet — Kritisch kommentiert

Wer befiehlt wem?

Normalerweise diktiert der Kunde dem Verkäufer und Produzenten, wie er seine Ware will. Anders zum Beispiel die Autofirma Citroën. Deren Geschäftsdoktrin lautet: «Unsere Modelle werden die tatsächlichen Bedürfnisse des Publikums befriedigen — weit mehr als seinem Geschmack entsprechen. Unsere Expansion wird stetig andauern — der Nachfrage jedoch nicht auf dem Fuß folgen.» Man wirft der Firma Citroën oft vor, sie sei eine «starrköpfige» Firma, der Geschmack des Publikums sei ihr «gleichgültig», sie habe statt Autos «häßliche Entlein» gebaut usf. Die Firma antwortet auf solche Vorwürfe, daß es für sie angesichts der amerikanischen Konkurrenz auf dem Markte nur eine Alternative gebe: entweder der Konkurrenz nacheilen mit dem Risiko, dem Ueberangebot nicht mehr folgen zu können, oder ein Eigenleben führen. Citroën hat sich zu letzterem entschlossen, so daß weder der Kaufmann noch der Stilist eine entscheidende Rolle spielt, sondern die Zukunft der Firma allein vom Ingenieur- und Forschungsbüro abhängt.

Ein Eigenleben führen kann aber nur, wer mit bahnbrechenden Neuerungen und Fortschritten aufwartet, wer ohnehin in der einen oder anderen Beziehung an der Spitze marschiert. Das ist und wird immer eine Minderheit sein. Für die große Masse der Betriebe gilt aber nach wie vor der Satz, daß der Kunde König ist. Ja, diese Regel gilt je länger, desto mehr. Produktion von Nachfrage ist heute das Hauptthema jedes Betriebs. Es geht dabei um die Umwandlung von Kaufkraft in Kaufwilligkeit, um das Aufspüren neuer Wünsche der Verbraucher, um das Anbieten von Waren, die dem Geschmack und den Ansprüchen der Kunden immer besser gerecht werden. Vor allem geht es um den Lebensgenuß und die Bequemlichkeit. «Bequemlichkeit ist Trumpf für seine Majestät den kleinen Mann als Kunden. Am liebsten möchte er, daß ihm wie im Schlaraffenland die gebratenen Tauben in den Mund fliegen, und er wäre glücklich, wenn ihm jemand auch noch das Mundaufmachen und das Kauen abnehmen könnte.» So schreibt ein bekannter Soziologe. Mit anderen Worten: der Kunde und Verbraucher will heute verwöhnt und umworben werden; dafür sitzt ihm das Geld lockerer in der Tasche als früher. Ein so hervorragender Kenner der Psyche der großen Masse wie Gottlieb Duttweiler sagte einmal: «Der kleine Mann ist heute großzügiger als die Oberschicht.» Das Geld wird heute tatsächlich leichter ausgegeben — aber davon profitieren nur jene Betriebe, die sich darauf einstellen und die sich damit abfinden, daß es heute der Kunde und Abnehmer ist, der mit seinen Ansprüchen und Wünschen die Wirtschaft beherrscht. Nicht was der Betrieb als gutes Produkt betrachtet, zählt, sondern was auf dem Markt schlanken Absatz findet. Der Kunde hat immer recht. Auch wenn er nicht «recht» hat. Denn er zahlt. Und wer zahlt befiehlt.

Spectator

Die Spinnerei

Bei einem totalen Rohstoffverbrauch von ca. 1500 Tonnen jährlich, wovon ca. 1000 Tonnen Baumwolle und 500 Tonnen Synthetiks, werden nur *gekämmte Garne* in einer Durchschnittsnummer von ca. Ne 65 hergestellt.

90 % des Baumwollverbrauchs bestehen aus Langstapel für den Nummernbereich Ne 40—105, während ein kleines Sortiment Mittelstapel für die Nummern Ne 30—60 benötigt wird. Dieser Produktionssektor umfaßt 34 000 Spindeln, während 11 000 Spindeln für Mischgarne vorgesehen sind.

Eine umfangreiche *Reorganisation der Spinnerei wurde in den Jahren 1964 und 1965 durchgeführt.* Die Karden wurden auf Ganzstahlgarnituren umgebaut. Die gesamten Vorwerke, Kämmerei, Strecken und Flyer wurden erneuert. In der Ringspinnerei ging man auf Doppelriemchen-Streckwerke über. Die Vorgarnspulen wurden auf 14 Zoll vergrößert. Der Ringspinnerei ist eine *Versuchsspinnerei* angegliedert, und das Labor wurde neuzeitlich ausgebaut.

Die ganze Spinnereiproduktion wird mittels einer Transportanlage einem *Zentralmagazin* mit teilweise *automatischer Lagerbuchhaltung* zugeführt, die die Produktion erfaßt und nachher die benötigten Garne an die verschiedenen Verbrauchsstellen weiterbefördert. Die *Produktion* der eigenen Spinnerei deckt ca. 60 % des Eigenbedarfes; der Rest wird von anderen Spinnereien zugekauft.

Der ganze Betrieb läuft im Dreischichtenbetrieb. Durch die getroffenen Rationalisierungsmaßnahmen konnte ca. die Hälfte des Personals pro 1000 Spindeln eingespart werden.

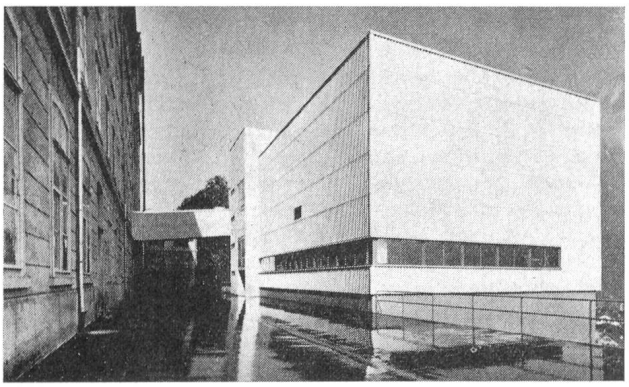
Die Weberei-Vorwerke

In der Umstellungsperiode 1964/65 mußten aus Raummangel die Webautomaten aus dem Werk Mels entfernt und in anderen Betrieben der Stoffel AG aufgestellt werden.

In den gutunterhaltenen älteren Sälen der früheren Weberei ist eine äußerst *moderne Kreuzspulerei* eingerichtet worden. 600 Spindeln (12 Maschinen) Schlafhorst «Autoconer» und 500 Spulstellen nach herkömmlichem Prinzip spulen monatlich in zwei und drei Schichten mit einer ungefähren Durchschnittsnummer von Ne 60 200 000 kg Garn. Die automatische Kreuzspulmaschine entlastet die Spulerin von vielen Arbeiten, wie z. B. Beseitigung des Fadenbruchs, Wiederanknüpfen eines Spinnkopses usw. Sämtliche Garne für die Herstellung von hochklassigen Texti-

lien werden mit elektronischen Fadenreinigern USTER AUTOMATIC gereinigt.

Da die Nachfrage nach gezwirnten Garnen im Laufe der letzten Jahre allgemein bedeutend zugenommen hat, entschloß sich die Firma zur Anschaffung einer *eigenen Zwirnerei.*



Das Unternehmen gab im Interesse einer besseren Arbeitstechnik der einetagigen Doppeldrahtmaschine den Vorzug. Heute stehen sieben einstufige Maschinen System Hamel mit einer Mettler-Fachmaschine im Einsatz. Mit diesen 980 Spindeln werden bei einer Durchschnitts-Nr. von Ne 53/2 monatlich ca. 20 000 kg Zwirn in Baumwolle und Mischungen in drei Schichten produziert.

In der *Walzenzettlerei* wird auf zwei fahrbaren Breitzettelmaschinen mit je zwei Zettelgattern System Schlafhorst gezettelt. Pro Jahr werden gegen 1 200 000 kg Garn gezettelt.

In der *Schlichterei* steht seit über sechs Jahren eine Sucker-Hochleistungs-Schlichtmaschine mit neun Zylindern im Einsatz. Im Zweischichtenbetrieb werden pro Jahr 12 000 000 m Kette aller Nummern geschlichtet.

Die *Verteilung* der gespulten, gezwirnten und geschlichteten Garne und Ketten *in die verschiedenen Betriebe der Stoffel AG* geschieht mit eigenen Fahrzeugen unter Verwendung schonender Transportgeräte.

Die Stoffel AG hat mit dem der Spinnerei und Garnfärberei angegliederten *großen Zentral-Webereivorwerk einen neuen Weg beschritten.* Auf diese Weise lassen sich neuzeitliche teure Maschinenanlagen rationell auslasten und eine Spezialisierung des Bedienungspersonals erreichen.

Die Garnfärberei

Weitere Fortschritte der Veredlung in der Textilindustrie und Qualitätssteigerung sowie vermehrte Wirtschaftlichkeit lassen sich nur mit modernen Apparaten und Maschinen erreichen. Zudem sind heute auch die Erfordernisse eines rationellen Materialdurchlaufes mit möglichst kurzen Warenläufen von größter Wichtigkeit. Aus solchen betriebstechnischen Gründen hat die Firma Stoffel die Garnfärberei in Mels trotz dem steil abfallenden Gelände so nahe wie möglich an die Spinnerei und das Maschinen- und Kesselhaus herangebaut. Das zu verarbeitende Material, nämlich Kreuzspulen, Kardenband und Kettbäume, gelangt über eine kurze Brücke vom Spinnereigebäude auf den obersten Boden der Färberei, der als Lager ausgebaut ist. Von hier aus erfolgt der Transport über einen Lift in die einzelnen übereinanderliegenden Arbeitsräume. Die Kreuzspulen und Kettbäume gelangen in die Färberei, die Kardenbandkannen in die Wicklerei, die direkt unter dem Lager liegt. In der *Wicklerei wird das Kardenband* auf Färbebäume aufgewickelt. Vier Bäume werden gemeinsam auf dem Materialträger zusammengestellt und gelangen über eine vollautomatische Krananlage, ohne Personenbegleitung, in die darunterliegende Färberei. Ueber dieselbe Krananlage wird die gefärbte Kardenbandpartie wieder in den Wickelraum zurückgeführt, dort auf dem Kardenbandtrockner getrocknet und über den Lift wieder in den Lagerraum gebracht.

Einen noch kürzeren Weg durchlaufen die *Kreuzspulen.* Sie gelangen vom Lagerraum direkt in die Färberei, werden dort auf die Materialträger aufgesteckt, in den Färbeapparaten behandelt, im Drucktrockner getrocknet und anschließend über den Lift in den Lagerraum zurück und in die Spulerei geführt.

Auf gleicher Höhe wie die Färberei befinden sich das *Betriebslabor,* das Färbereileiterbüro, Registratur, Garderoben mit Bädern und ein freundlicher Aufenthaltsraum.

Das Kellergeschoß unter der Färberei ist als *Maschinenraum,* in welchem sämtliche Apparate, Hilfseinrichtungen, Installationen, Lüftungsaggregate, Pumpen, Kompressoren usw. aufgestellt sind, ausgebaut.

Besondere Aufmerksamkeit wurde der Lagerung und der Zufuhr der Chemikalien und Farbstoffe gewidmet. Die lichte Höhe des Färbereiraumes von 8 Metern ermöglichte es, neben den Färbeapparaten Zwischenpodeste einzuziehen. Auf diesen Podesten liegen der *Kommandoraum,* die *Farbküche* und die *Chemikalienlager.* Die flüssigen Chemikalien sind in entsprechenden Konzentrationen angesetzt und in Tanks eingelagert. Von diesen fließen sie über Meßzylinder und Meßuhren in die Farbküche. Das ungenaue und umständliche Abmessen der Flüssigkeiten mit Meßgefäßen ist dadurch ausgeschaltet.

Die Forderung nach höchster Betriebssicherheit und der Wunsch nach automatisch gesteuerten Bleich- und Färbevorgängen führten zur Anschaffung der *Färbeapparate «Duomat».* Die *zentrale Ueberwachung der Färberei* garantiert eine gleichbleibende Qualität der Produktion, weil die einzelnen Arbeitsprozesse nicht mehr von Hand, sondern über eine Programmkarte gesteuert werden. Um den Betrieb möglichst übersichtlich zu gestalten, wurden die Steuer- und Kommandoeinrichtungen aus der Färberei herausgenommen und in einen speziellen *Kommandoraum,* der über der Färberei liegt, eingebaut. In der Färberei selbst befinden sich deshalb keine gelernten Färber mehr, sondern nur noch ein Hilfsarbeiter, der die Materialträger in die Färbe- und Trockenapparate ein- und ausführt. Der verantwortliche Färber ist in der Farbküche und im Kommandoraum tätig. Von dort aus überwacht er mit Hilfe des Leuchtbildes auf dem *Steuerpult* sämtliche Prozesse und Arbeitsabläufe, welche fortlaufend von der Programmkarte ausgelöst werden. Das Leuchtschaltbild zeigt sämtliche Funktionen des Färbeapparates und gibt Auskunft über deren Durchführung. Es ist deshalb möglich, daß ein Färber mehrere Apparate zentral überwachen kann. Diese *Automatisierung* war die Voraussetzung für die erreichte erhebliche Personaleinsparung.

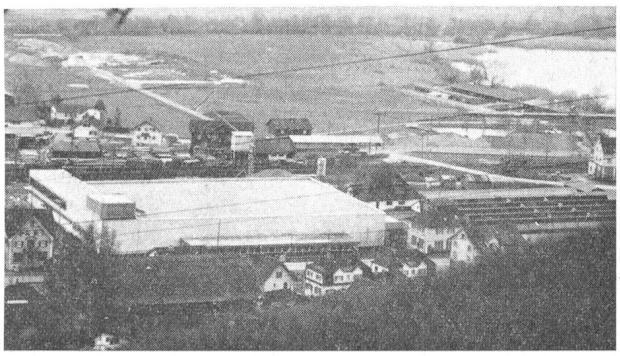
St.-Galler Feinwebereien A.-G., Werk Schmerikon

Der Betrieb Schmerikon wurde 1907 gegründet. Aehnlich wie im Werk Mels erfuhren schon Ende der zwanziger Jahre die damals 300 Feingewebestühle eine Automatisierung mittels Anbauautomaten. Die auf Feingewebe eingestellte Weberei bekam die Krise der Jahre 1933—1936 zu spüren und nachdem sich die Lage ab 1938 zu verbessern schien, suchte man die Produktionsmöglichkeiten durch Aenderung des Fabrikationsprogrammes zu verbessern. Dies erforderte einen neuen Maschinenpark. Deshalb wurden die 300 älteren Maschinen in den Jahren 1941/42 durch 250 neue Webautomaten ersetzt. Neben den bekannten Feingeweben konnten nun hauptsächlich Hemdenpopeline, Regenmantelstoffe, Farbbandstoffe und technische Gewebe hergestellt werden.

Dieses Sortiment bildete die Grundlage für das Werk Schmerikon, das innerhalb der Gruppe verschiedene weitere Wandlungen mitmachte. Durch Verkauf der kleineren Webereien Schönengrund und Eschenbach Ende der fünfziger Jahre begann die Idee der Zentralisation der Produktion Gestalt anzunehmen. Eine gründliche Studie über die *Zusammenfassung der verstreuten Produktionsstätten* führte zur Erkenntnis, daß auf dem eigenen freien Gelände beim Betrieb Schmerikon genügend Raum vorhanden sei, um dort die *Webereiproduktion der Firma zu konzentrieren.*

In einer ersten Bauetappe wurde 1963/64 dem aus dem Jahre 1907 bestehenden Fabrikbau eine *neue Webereihalle* angegliedert. Diese Halle fügt sich in ihrer äußeren Schlichtheit und zweckmäßigen Bauweise als fensterarmer Bau harmonisch in die Gegend ein. Das Innere des 7 m hohen, riesigen *Websaales* von 3416 m² und mit über 300 Vollautomaten macht einen überwältigenden Eindruck. Mit diesem Bau wurde eine in jeder Beziehung neuzeitliche und vorbildliche Produktionsstätte geschaffen. Die Klimatisierung erfolgt durch größenmäßig imponierende Ventilatoren für Ab- und Zuluft. Die umgewälzte Luftmenge beträgt 330 000 m³/h.

Eine sehr zweckmäßig und sauber ausgestattete *Kantine* für zirka 80 Personen bietet einen Ausblick auf die Na-



turschönheiten der nahen St.-Galler und Glarner Alpen. Jede Abteilung der verschiedenen Garderoberäume verfügt über eigene Duschen. Aus allen Personaleinrichtungen geht hervor, daß auf das Wohl der Belegschaft größter Wert gelegt wird.

Zusammen mit dem Altbau verfügt das Werk Schmerikon gegenwärtig über 500 Webautomaten, und erzeugt im dreischichtigen Betrieb jährlich rund 12 000 000 Meter Gewebe aller Art und Breiten.

Im Werk Schmerikon sind (anschließend der Schußspulerei, der Hilfsbetriebe, der Warenkontrolle mit Spedition und den Betriebsbüros) total 240 Personen beschäftigt, von denen zirka 45 % Ausländer sind.

Textilveredlungs A.-G., Netstal

Die Textilveredlungs A.-G. ist von der Firma Stoffel A.-G. in den Jahren 1947—1949 zum heutigen modernen Veredlungsbetrieb ausgebaut worden. Im alten Trakt war früher die Seidendruckerei Grasser, die sog. Rappenfabrik, untergebracht.

Entscheidend für den Aufbau dieses großen Veredlungsbetriebes im Glarnerland waren hauptsächlich die großen vorhandenen *Wassermengen,* die für das Bleichen, Färben, Drucken und Ausrüsten benötigt werden. Zwei Grundwasserbrunnen fördern zirka 550 m³/Std. Der Verbrauch im Betrieb beträgt 300—400 m³/Std.

Die Textilverdlungs A.-G. gehört zu den größten Ausrüstbetrieben der Schweiz. Jährlich werden rund 12 Mio Meter Rohware veredelt. Die *Produktion* verteilt sich auf vier Hauptgruppen: Hemden-, Blusen- und Kleiderstoffe, Regenmantelstoffe, Taschentücher und technische Gewebe. Der ursprünglich reine Baumwollveredlungsbetrieb wurde, der großen Nachfrage nach synthetischen Faserstoffen wegen, für Ausrüstungen von Baumwoll-Synthetik-Mischgeweben erweitert.

Das vielseitige und modische Produktionsprogramm erfordert einen modernen *Maschinenpark.* Speziell zu erwähnen sind die kont. Breitbleichanlage, die kont. Färbeanlage, teilautomatisierte Jigger, kont. Breitwaschmaschine, Mercerisiermaschine, vollautomat. Trommeltrockner, Hochleistungsspannrahmen mit modernen Meß- und Steuergeräten für Feuchtigkeit, Schrumpfung, Geschwindigkeit, Temperatur und fadengerade Steuerungen, Sanforisiermaschine und Kalander.

Eindrucksvoll ist der Ausbau des Kellergeschosses. Hier sind *sämtliche Installationen,* annähernd 60 km Rohrleitungen und zirka 70 km Elektrokabel leicht zugänglich untergebracht.

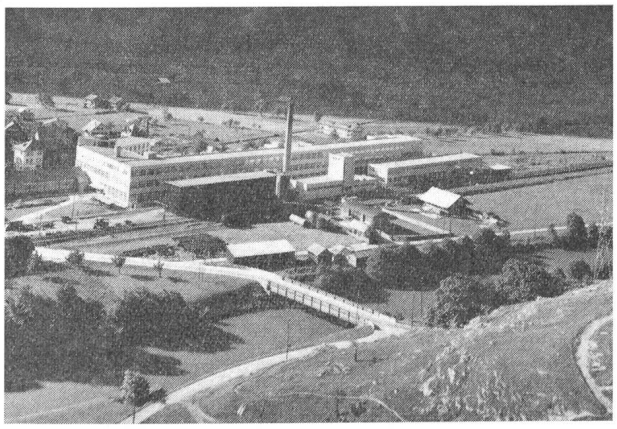
Der vielseitige Maschinenpark der Abteilungen Sengerei, Strangbleicherei, Jigger- und Haspelfärberei, Kontinuefärberei, Dämpferei, Wäscherei, Appretur, Farbküche, Filmdruckerei, Schablonenmacherei, Labors und Kontrollen wird von der eigenen, guteingerichteten *mechanischen Werkstätte* gepflegt.

Im *Betriebslabor* werden neue Verfahren der Ausrüstung sowie sämtliche Musterfärbungen und Nuanceeinstellungen rezeptiert. Die schwierigen chemischen Fabrikationsprozesse werden fortlaufend analysiert und geprüft. Im Betriebslabor stehen die wichtigsten Produktionsmaschinen in Versuchsgröße zur Verfügung.

Im *physikalisch-technologischen Prüflabor* prüft man laufend die Produktionspartien auf die Gebrauchstüchtigkeit und Eignung der Trageigenschaften der verschiedenen Artikel. Diese Prüfungen sind unerläßlich bei hochveredelten Stoffen wie bügelfreie Hemden- und Blusenstoffe (Splendesto), wasserabstoßende Ausrüstungen für Regenmantelstoffe (Aquaperl) sowie knitterecht- und andere Spezialausrüstungen auf den verschiedensten Qualitäten vom Feingewebe aus reiner Baumwolle bis zum Mischgewebe. Das letztere wird unter dem Namen «blendclub» verkauft.

Die *Filmdruckerei* ist ein weiteres Spezialgebiet der Stoffveredlung, das in Netstal gepflegt wird. In großen, hellen Sälen werden die weltbekannten «Stoffeli» gedruckt. Ferner werden Kleider- und Dekorationsstoffe sowie weitere Artikel in verschiedenster Dessinierung und Kolorierung hergestellt.

In den letzten zehn Jahren wurde der gesamte *Personalbestand* von 397 Personen auf 355 Personen reduziert. Dies war möglich durch außerordentlich große Investitionen an Maschinen und Apparaten. Die *Produktivitätssteigerung* pro Arbeitskraft und Jahr beträgt zirka 9000 m. Eines der schwierigsten Probleme ist auch hier das der



Nachwuchsgewinnung. Die Textilveredlungs A.-G. scheut keine Mühe und Kosten (Betriebsbesichtigungen durch Schulen, Behörden und Vereine, Schnupperlehren etc.), um junge, geeignete Leute für die Textilindustrie zu interessieren und zu gewinnen.

Die Stoffel-Gruppe

Zu Beginn der sechziger Jahre umfaßten die Stoffel-Unternehmen das Stammhaus in St. Gallen mit oberster Leitung, Zentralverwaltung und Verkauf im In- und Ausland, die Spinnerei, Weberei und Garnfärberei in Mels, die St.-Galler Feinwebereien A.-G. mit Fabriken in Lich-

tensteig, Schmerikon und Elgg sowie die Ausrüsterei und Druckerei in Netstal.

Durch die handelspolitische Entwicklung der letzten Jahre in Europa, vor allem durch die Entstehung größerer Märkte, stellten sich auch der Stoffel-Gruppe neue Probleme. Ein großer Markt mit wirtschaftlicher Freizügigkeit, befreit von handelspolitischen Hemmnissen, bedeutet stärkeren Wettbewerb und erfordert größere Anstrengungen. Deshalb verband sich Stoffel mit zwei andern europäischen Firmen 1960 zu einer Forschungsgemeinschaft der Triatex A.-G., Zürich.

Auf die Gegebenheiten, auf welche eine Unternehmung von mittlerer Größe in einem europäischen Markte stoßen wird, antwortete Stoffel ferner mit der Einführung und der werblichen Unterstützung von Markenartikel. Dem «Stoffels-Tüechli» wurden an die Seite gestellt: der Regenmantelstoff Stoffels Aquaperl, der Hemdenstoff Stoffels splendesto und in neuester Zeit die Mischgewebe Stoffels blendclub.

All dieses Streben zeigt aber auch die Beschränktheit der Möglichkeiten einer europäischen Textilfirma. War eine lose Verbindung auf dem Gebiete der Forschung noch möglich, so stellten sich ähnlichen Bestrebungen auf dem Gebiete des Marketings, der Administration und der technischen Fortentwicklung Hindernisse entgegen, deren Beseitigung auf dem Weg der vertraglichen Verbindung zwischen mehreren Interessenten mit sehr großen Schwierigkeiten verknüpft war. Diesen Schwierigkeiten begegnete die Firma Stoffel damit, daß sie der größten Textilfirma der Welt, Burlington Industries Inc., Greensboro/N.C., USA, eine Minderheitsbeteiligung an der Stoffel A.-G. einräumte, ergänzt durch eine Vereinbarung, die eine intensive Zusammenarbeit auf allen Gebieten der Produktion, des Verkaufs, der Produktentwicklung, der Administration usw. vorsieht. Die enge Verbindung mit dem neuen Partner führte zum Austritt von Stoffel aus der Triatex A.-G.

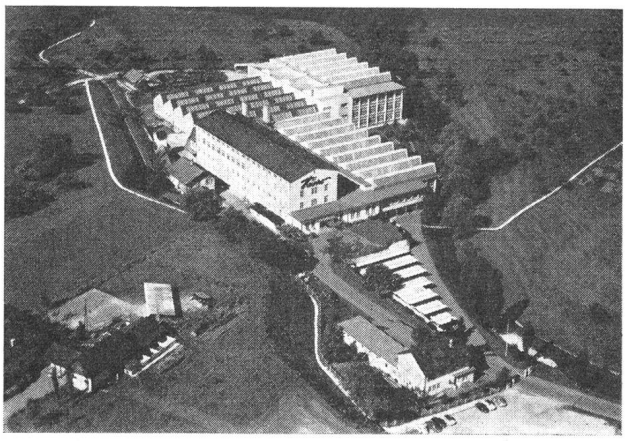
Das Unternehmen, das 1954 noch einen Personalbestand von 2000 Leuten in allen Betrieben aufwies, arbeitet heute bei erheblich gesteigertem Ausstoß mit 1450 Personen. Die drei beschriebenen Werke zeigen, daß in erstaunenerregendem Umfange Mittel investiert und Rationalisierungsanstrengungen unternommen worden sind und laufend unternommen werden. *So bereiten sich die Stoffel-Unternehmungen auf den kommenden großen europäischen Markt vor. Sie werden ihm als eine straff geordnete, konzentrierte und integrierte Organisation und mit den neuesten Mitteln der Fabrikation, der Administration und des Marketings begegnen.*

Handschin & Ronus AG, Liestal (HANRO)

Großbetrieb der Wirkerei- und Strickereiindustrie

Die Marke «HANRO» — entstanden aus den beiden Namen Handschin und Ronus — ist in der Damenbekleidung zu einem festen Begriff geworden, wie es derer nicht viele gibt. Es verbinden sich damit Vorstellungen wie hochqualitativ, bequem, praktisch und modegerecht. Die Marke HANRO hat nicht wenig zur allgemeinen Verbreitung und zum Aufschwung der Trikotoberbekleidung beigetragen. Die Wirkerei- und Strickereiindustrie hat nämlich, im Gegensatz zu anderen Sparten des Textil- und Bekleidungssektors, in den letzten zehn Jahren einen deutlichen Aufschwung erlebt.

Die Firma Handschin & Ronus gehört gemäß Fabrikstatistik zur Wirkerei- und Strickereiindustrie. Diese ist ihrerseits wieder eine Untergruppe des Hauptzweiges «Bekleidungsindustrie». Während die durchschnittliche Betriebsgröße in der Wirkerei- und Strickereiindustrie 54 Personen beträgt, beschäftigt die Firma Handschin & Ronus über 1000 Arbeitskräfte. Der Betrieb in Liestal weist einen Bestand von 800 Personen auf, die Näherei-filiale in Basel — gegründet 1938 — einen solchen von 100, und die 1963 angegliederte Tochtergesellschaft His & Co., Murgenthal, beschäftigt rund 200 Personen. Mit ihren insgesamt 1100 Beschäftigten macht die Firma rund 9 % der ganzen Strickereiindustrie aus. HANRO ist nicht nur der bedeutendste Betrieb der schweizerischen Maschenindustrie, sondern auch ihr weitaus größter Exporteur. HANRO ist sogar der größte Exporteur der ganzen schweizerischen Bekleidungsindustrie.



Aus einem Familiengewerbe hervorgehend, ist die Firma 1884 entstanden. Seit 1898 ist sie im «Benzbur» in Liestal niedergelassen. Von ihrer Gründung an ist die Firma bis zum heutigen Tag eine reine Familienunternehmung geblieben.

Wenn man bedenkt, daß es in der ganzen Wirkerei- und Strickereiindustrie nur drei Betriebe mit über 400 Arbeitern gibt, erkennt man, wie sehr die Firma HANRO in ihrem Sektor ein Großbetrieb ist. Die Aufrechterhaltung einer derart umfangreichen Produktion und die Sicherung eines so enormen Exportes stellen ganz besondere Anforderungen und bringen spezifisch großbetriebliche Probleme mit sich. Insbesondere muß trotz der Größe der Firma deren Beweglichkeit gewahrt werden können.

Die Création als Ausgangspunkt

Die schöpferische Idee zu finden, die dem Produkt auf dem Markte immer wieder den Absatz schafft, ist die Aufgabe der «Création». Die Création als betriebliche Funktion umfaßt nicht nur den schöpferischen Bereich, sondern ist auch die eigentliche Konstruktionsabteilung des Betriebes, in welcher sowohl die eigenen Stoff-(Strick-)Muster als auch alle Modelle entwickelt werden. Aufmerksames Verfolgen der internationalen Modetendenzen und ihre Abwandlung auf Trikot sind Voraussetzung für den erfolgreichen Absatz. Im Unterschied zu anderen Industriezweigen muß bei HANRO zweimal im Jahr das ganze Sortiment, d. h. die Kollektionen, neu herausgebracht werden. Die Mitarbeit an der Entwicklung der Prototypen bis zur Produktionsreife ist eine faszinierende, aber zugleich auch nervenanspannende Tätigkeit, die an alle Mitwirkenden höchste Ansprüche an Phantasie und Beweglichkeit stellt.

Differenziertes Fabrikationsprogramm

Unter der einzigen Marke HANRO werden aus natürlichen und synthetischen Fasern hergestellt: gewirkte und gestrickte Kleider, Costumes, Mäntel, Pullover, Slacks, Nachthemden, Lisseuses, Pyjamas, Unterröcke für Damen, ferner gewirkte und gestrickte Unterbekleidung für Damen, Herren und Kinder. Die Aufnahme der Fabrikation gestrickter Oberbekleidung geht in die dreißiger Jahre zurück. Eine lange Entwicklung in enger Zusammenarbeit mit der Maschinenindustrie führte damals zum Bau von Rundstrickmaschinen, die den Anforderungen zur Herstel-

lung des heute weltbekannten HANRO-Strickstoffes gerecht wurden. Diese Pionierleistung hat zur allgemeinen Verbreitung der heute wegen ihrer angenehmen Trageigenschaften beliebten Trikotmode beigetragen.

Der Betrieb und seine Einrichtung

Die gesamte überbaute Fabrikationsfläche, inkl. Zweigbetriebe, beträgt ca. 25 000 m². Verschiedene Bauetappen trugen der stürmischen Entwicklung Rechnung. Zuschneiderei und Näherei sollten in den gleichen Fabrikationssälen Platz finden und möglichst viel Tageslicht erhalten, was die Ausbildung der Dächer als Shed bedingte. Die Näherei mußte überdies das Aufstellen von gegen 30 m langen Transportbändern erlauben. Im Rohstofflager mit der anschließenden Spulerei waren alle Maßnahmen zu treffen, um die palettierte Anlieferung und Lagerung von Garnen und Halbfabrikaten zu ermöglichen.

Fast alle Arbeitsräume sind voll klimatisiert, die Kühlung erfolgt mittels Grundwasser. Dieses wird über Nacht in einem Reservoir von 500 000 l gespeichert, da die Grundwasserfassung bei Vollausbau den Spitzenbedarf nicht direkt decken kann. Die Gliederung des Betriebes in Herstellung von Halbfabrikaten und Verarbeitung zu Fertigfabrikaten stellt hinsichtlich der Klimatisierung ganz verschiedene Anforderungen. Während für die Herstellung der Halbfabrikate ausschließlich höhere Feuchtigkeiten erforderlich sind, genügt für die Fertigfabrikate eine Komfortfeuchtigkeit.

Der Maschinenpark entspricht dem neuesten Stand der Technik. In engem Kontakt mit den Maschinenherstellern werden z. T. sogar Prototypen ausprobiert.

Für den Unterhalt der gesamten Anlagen werden eine gut eingerichtete, betriebseigene mechanische Werkstatt und Schlosserei, eine elektrische Installationsabteilung, Schreinerei, Malerei, Garage und Gärtnerei unterhalten.

Der Produktionsprozeß

Dieser umfaßt zwei Stufen: 1. die Strickerei, d. h. die Stoffherstellung, welche ein Fabrikationsprozeß im Sinne der engeren Textilindustrie ist, und 2. die Konfektion, welche eine der Bekleidungsindustrie zugehörige Fabrikation darstellt.

a) *Die Strickerei:*

Hier werden abgepaßte Körperteile oder Stoff am Meter auf modernsten Flach- und Rundstrickmaschinen gestrickt. Dazu gehört auch die Vorbereitung (Spulen) des vorwiegend aus schweizerischen Spinnereien stammenden Garnes. Dank dem Einsatz neuester Maschinen konnte in diesen Abteilungen eine weitgehende Rationalisierung verwirklicht werden, kann doch eine einzelne Arbeitskraft in der Spulerei bis zu 40 Spindeln, in der Strickerei bis zu 8 Maschinen bedienen.

b) *Konfektionsabteilungen:*

Die gestrickten Teile werden nach einer Vorbehandlung zugeschnitten und zusammengenäht. Das dehnbare Material bedingt den Einsatz von ausgeklügelten Spezialnähmaschinen, die eine elastische, haltbare Naht gewährleisten. Es gibt aber auch viele Arbeitsgänge, die besser und schöner von Hand ausgeführt werden. Darin liegt auch der Erfolg der mit großer Sorgfalt angefertigten und mit gepflegten Details versehenen Produkte. Der Rationalisierung der Arbeitskräfte in den Konfektionsabteilungen sind aus diesen Gründen enge Grenzen gesetzt.

Die Produktion erfolgt nicht auf Lager, sondern nur auf Bestellung, mit Ausnahme der Standardartikel. Daher ist eine äußerst kurzfristige Planung und Disposition notwendig. Für die Arbeitsvorbereitung muß der Betrieb unmittelbar nach erfolgtem Ordereingang raschmöglichst zu analytischen Unterlagen kommen. Deshalb wird eine *elektronische Datenverarbeitungsanlage* eingesetzt. Zur Hauptsache ermittelt sie den Material- und Zutatenbedarf sowie die zeitliche Belastung nach Abteilungen und Arbeitsoperationen. Die elektronische Datenverarbeitung erledigt daneben vorläufig buchhalterische und statistische Arbeiten. Später soll sie als integriertes Planungsinstrument eingesetzt werden.

Weltweiter Absatz

Die modische Struktur der HANRO-Produkte bedingt den Verkauf — unter Umgehung des Großhandels — direkt an den Detailhandel im In- und Ausland. Die Schweiz ist mit der Hälfte an der ganzen Produktion Hauptabnehmer von HANRO-Produkten. Der Exportanteil verteilt sich auf rund 30 Länder und damit auf alle Kontinente der Erde. HANRO ist der größte Exporteur der gesamten schweizerischen Wirkerei- und Strickerei- und sogar Bekleidungsindustrie zusammen. Die Firma leistet damit einen wesentlichen Beitrag an den schweizerischen Außenhandel und fördert mit ihrer Marke den guten Ruf schweizerischer Qualitätsprodukte.

Vorbildliche Nachwuchsförderung und Lehrlingsausbildung

Der systematischen Anlernung spezialisierter Arbeiten wird in eigenen Ausbildungsstätten größte Aufmerksamkeit geschenkt. Vor allem aber ist es möglich, verschiedene Lehrberufe zu erlernen, die nach erfolgreichem Abschluß der Lehre mit dem Eidgenössischen Fähigkeitsausweis ausgezeichnet werden. Bahnbrechend ist Handschin & Ronus besonders in der Ausbildung der Lehrtöchter im Berufe der «Konfektionsschneiderin für Trikotoberkleider» vorangegangen. Zu erwähnen ist hier das Bestehen einer eigentlichen Lehrtöchterabteilung, das heißt einer betriebsinternen praktischen Schule. Die jährlichen, erfolgreichen Lehrabschlüsse von durchschnittlich 20 Konfektionsschneiderinnen dokumentieren die Attraktivität und Notwendigkeit einer solchen Ausbildung, die den Aufstieg in verantwortungsvolle Posten innerhalb oder außerhalb des Betriebes gewährleisten. Die Lehrausbildung erstreckt sich auch auf die käufmännischen Berufe, die Mechaniker und die Maschinenstricker und -wirker. HANRO setzt sich damit aktiv für die Heranziehung eines eigenen Nachwuches ein und unterstützt damit auch die regionale Personalwerbung der basellandschaftlichen Textil- und Bekleidungsfirmen, die unter dem Losungswort «Textil hat Zukunft» verschiedene größere Nachwuchsaktionen unternommen haben.

Im Wettbewerb mit der Chemie

Beim Rundgang durch die Firma machen die großzügig gestalteten, auf das äußerste gepflegten und vollklimatisierten Säle und Fabrikationsräume einen bleibenden Eindruck. Der Ruf, der den HANRO-Produkten vorangeht, ist auch in den Gebäulichkeiten, Einrichtungen, Arbeitsplätzen und im Betriebsklima verwirklicht, so daß man sogar ohne die erwähnte Datenverarbeitungsanlage von einer vollständig integrierten Betriebsführung sprechen könnte. Man erkennt, daß der die Firma und ihre Produkte charakterisierende starke Leistungswille alle Bereiche nach einer einheitlichen Konzeption formt. Der bisherige Erfolg hat dieser Konzeption recht gegeben. Dabei ist zu bedenken, daß auf den Absatzmärkten eine außerordentlich scharfe inländische und ausländische Konkurrenz herrscht und daß die Firma Handschin & Ronus auf dem Arbeitsmarkt im Baselbiet gegen die gutverdienenden chemischen Großkonzerne zum Kampf antreten muß. Das gilt übrigens auch für die anderen Textil- und Bekleidungsfirmen des Kantons Baselland. Daß gerade hier, unter solchen Gegebenheiten, das Schlagwort «Textil hat Zukunft» zuerst verwendet wurde, spricht für sich selbst.

H. R.

Die Produktion von Zellulose- und Synthesefasern

Im Laufe des ersten Halbjahres 1966 wies die Weltproduktion von Zellulose- und Synthesefasern eine weitere Expansion auf.

Die Gesamtproduktion der nachstehend genannten hauptsächlichsten Länder und Gebiete, auf welche 85 % der Weltproduktion entfallen, zeitigte eine Zunahme um 9 %, die gleiche Expansionsrate wie in der ersten Hälfte 1965.

Produktion von Zellulose- und Synthesefasern und -garnen

(in 1000 Tonnen)

	Erstes Halbjahr				Prozentuale Zunahme
	1963	1964	1965	1966	1965/1966
Westeuropa	781,0	887,0	912,0	973,7	7
Vereinigte Staaten*	526,7	608,8	717,3	802,7	12
Japan	330,2	399,7	433,6	464,6	7
Sowjetunion	151,0	173,0	197,0	223,0	13
Zusammen	1788,9	2068,5	2259,9	2464,0	9

* Azetatfasern ausgenommen

Die durch das *Internationale Rayon- und Synthesefaserkomitee* in Paris veröffentlichten Zahlenangaben, die sich auf die Gesamtproduktion der westeuropäischen Länder, der Vereinigten Staaten und Japans beziehen und Halbjahresresultate darstellen, weisen im Vergleich zu den Resultaten im ersten Halbjahr 1965 auf eine sehr unterschiedliche Entwicklung der Konjunktur hin und ergeben bei den Zellulosefasern und -garnen eine Abnahme um 2 %, bei den Synthesefasern und -garnen eine Expansionsrate von 23 %, die somit höher war als jene in der gleichen Zeitspanne 1965 (20 %).

Die Produktion von endlosem Zellulosegarn hielt sich ungefähr auf dem gleichen Niveau wie während der ersten sechs Monate 1965.

Endloses Zellulosegarn

(in 1000 Tonnen)

	Erstes Halbjahr			
	1963	1964	1965	1966
Westeuropa	206	219	217	219
Vereinigte Staaten	156	172	187	182
Japan	66	68	69	70
Zusammen	428	459	473	471

Im Gegensatz zu obiger Entwicklung ergab sich bei der Produktion von Zellulosestapelfasern, im Vergleich zum gleichen Zeitraum des vorangegangenen Jahres, eine Kontraktion.

Zellulosestapelfasern

(in 1000 Tonnen)

	Erstes Halbjahr			
	1963	1964	1965	1966
Westeuropa	369	410	402	376
Vereinigte Staaten*	127	138	149	154
Japan	156	173	181	181
Zusammen	652	721	732	711

* Azetatfasern ausgenommen

Die Zunahme der Produktion von Synthesefasern und -garnen macht in allen Weltteilen weitere Fortschritte. Im Gegensatz zur Entwicklung im Vergleichshalbjahr 1965 ist der Rhythmus der Expansion in Europa höher (29 %) als in den Vereinigten Staaten (23 %) und in Japan (16 %).

Synthese-, Filament- und Stapelfasern bzw. Garn

(in 1000 Tonnen)

	Erstes Halbjahr			
	1963	1964	1965	1966
Westeuropa	206	258	293	379
Vereinigte Staaten	244	298	381	467
Japan	108	159	184	214
Zusammen	558	715	858	1060

Notizen aus der ungarischen Textilwirtschaft

B. Locher

Im Rahmen der Leichtindustrie Ungarns bildet die Textilwirtschaft eindeutig deren Rückgrat. Sie ist eine ihrer ältesten Branchen. Der Textilsektor allein beschäftigt heute ungefähr 140 000 Arbeitskräfte; die Gesamtzahl der Werktätigen in Ungarn beläuft sich schätzungsweise auf 1,3 Millionen. Die Textilindustrie Ungarns hat in verschiedener Hinsicht einen hohen Stand erreicht. Die Pro-Kopf-Rate in der Produktion und Verarbeitung der meisten Textilrohmaterialien — Baumwolle, Wolle, Synthesefasern — übertrifft, nach ungarischen Angaben, den Weltdurchschnitt beträchtlich.

In den letzten Jahren fand in der ungarischen Textilbranche eine durchgreifende Modernisierung statt. Neue Baumwollspinnereien wurden installiert und der Stand der Webautomaten erhöht. Auch der Druck- und Appretursektor erhielt einen Auftrieb. Der Wiederaufbau erfaßte sämtliche Zweige der Textilindustrie. Auch bei den synthetischen Fasern vollzog sich eine Kapazitätsausweitung.

Diese vielseitige Rekonstruktion der Textilindustrie einerseits und die konstante Steigerung des technischen Standards andererseits resultierten einen höheren Produktionszuwachs als geplant war. Der letzte Fünfjahrplan, 1961—1965, basierte auf der geschätzten Inland- und Auslandnachfrage, mit einer Produktionszunahme von 30 bis 32 %. Die tatsächliche Zuwachsrate betrug aber 34 %. Die nachstehende Tabelle zeigt die Entwicklung der ungarischen Textilindustrie in den letzten Jahren, wobei nur Produktions- und Exportdaten der wichtigsten Erzeugnisse genannt sind:

		Produktion	Export
		(in Mio m²)	
Baumwollgewebe	1938	146	8,8
	1960	238	103,3
	1965	324	138,0
Wollgewebe und synthetische Gewebe mit Wollcharakter	1938	19,6	0,3
	1960	31,4	6,0
	1965	35,1	9,0
Seidengewebe	1938	12,0	5,9
	1960	28,4	5,6
	1965	34,7	10,6
Strümpfe und Socken aus synthetischem Garn		(in Mio Paar)	
	1938	—	—
	1960	12,5	3,3
	1965	23,5	11,8

Textilmaschinen aus aller Welt

Der Bedarf der ungarischen Textilindustrie an Maschinenmaterial aus dem Ausland ist beträchtlich, obwohl die Maschinenindustrie des Landes verhältnismäßig weit fortgeschritten ist und zahlreiche Maschinen ausführt. «Tech-

noimpex», die ungarische Außenhandelsstelle für den Export und Import von Maschinen aller Art, hat unlängst, gemäß ungarischen Angaben, bei der Firma Saurer (Arbon) für 900 000 Franken Webereimaschinen gekauft. Bei der Firma Schweiter wurden Aufträge für automatische Kreuz- und Kammwickelmaschinen im Werte von rund 700 000 Franken getätigt. Aus Italien wurden von der Firma Tematex (Mailand) Spinnanlagen im Werte von 133 Mio Lire geliefert und von der Firma Sant' Andrea (Bologna) ähnliche Spinnereiausrüstungen im Werte von 340 Mio Lire. Aus Westdeutschland bezieht die «Technoimpex» alljährlich Textilmaschinen von der Firma Obermayer, Neustadt, deren Kosten sich um rund 1 Mio DM pro Jahr bewegen. Thermostabile Spannrahmen wurden von der Firma Krantz (Aachen) und Brückner (Leonberg bei Stuttgart) bezogen; diese Bestellungen beliefen sich wertmäßig auf rund 1 Mio DM.

In Nyergesújfalu (westlich Budapest) entstand in den letzten Jahren das Zentrum der Chemiefaserindustrie des Landes. Mit der Errichtung einer Fabrik zur Erzeugung von «Danulon» (Rayon) wurde der erste Schritt zur Entwicklung dieser Industrie unternommen. Die Lieferung dieser Fabrikeinrichtung besorgte Ostdeutschland. Dauernd wurden Kapazitätssteigerungen erzielt, so daß ab 1965 jährlich 2300 t Kunstfasern produziert werden können. Ein weiteres Werk zur Produktion von «Danulon» wurde in Westdeutschland in Auftrag gegeben. Dieses hat, laut ungarischen Quellen, die Produktion aufgenommen und stellt jährlich rund 1000 t «Danulon» her.

Die Firma Bentley (England) zählt ebenfalls zu den regelmäßigen Lieferunternehmen der ungarischen Textilindustrie. Die von dieser Firma letzthin bezogenen Wirkmaschinen stellten einen Wert von rund 200 000 £ dar.

Zwecks Förderung der Leinen- und Hanfindustrie hat «Technoimpex» schon etliche moderne Webmaschinen importiert, z. B. von der belgischen Firma Picanol. Die ersten der 20 schweren CM-CSB-Webautomaten wurden dieses Jahr in der Weberei in Ujszeged (Südostungarn) installiert.

Für den neuen Maschinenpark der Picanol-Automaten sind entsprechende Vorwerkmaschinen erforderlich. Bereits wurde mit ausländischen Unternehmen verhandelt, so auch mit den beiden schweizerischen Firmen Mettler und Schweiter, mit der italienischen Firma Savia und mit Gilbos (Belgien).

Handelsnachrichten

Lagebericht der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels

Die Beschäftigungslage in der *schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und im Handel* war im 3. Quartal 1966 je nach Industriezweig unterschiedlich, im großen und ganzen, abgesehen von der Zwirnerei, befriedigend. Zum Teil mußte eine gewisse Abnahme des Bestellungseinganges festgestellt werden. Die hauptsächlichsten Schwierigkeiten ergaben sich übereinstimmend wieder durch die behördlichen Maßnahmen im Personalsektor einerseits sowie die wachsenden Zollschranken gegenüber der EWG anderseits.

Die *Schappespinnereien* verzeichneten im Berichtsquartal einen saisonbedingten Produktionsrückgang, während im gleichen Zeitraum die Exportergebnisse noch leicht verbessert werden konnten. Dagegen mußte wieder eine merkliche Abnahme der Nachfrage in Kauf genommen werden.

Die Produktion in der *Chemiefaserindustrie,* gemessen an der Vorperiode, war unterschiedlich je nach Sparte. Sie ging erheblich zurück in Viskosegarnen für technische Verwendungszwecke und blieb unter Berücksichtigung der vorübergehenden Einschränkung wegen Ferien im allgemeinen unverändert. Im Export sind die Ablieferungen in Viskosekurzfasern und endlosen Viskosegarnen zurückgegangen. Die erhöhten Kapazitäten in Westeuropa für die Nylonerzeugung haben zu einem regeren Angebot und zu einer beachtenswerten Preisermäßigung geführt.

In der *Seidenzwirnerei* konnte nur das Geschäft mit der Nähseide einigermaßen befriedigen, während bei den Seiden- und synthetischen Garnen in der Berichtsperiode ein weiterer Rückgang sowohl bei den geleisteten Arbeitsstunden als auch in der Ausfuhr vermerkt werden mußte. Inzwischen hat sich der Bestellungseingang wieder wesentlich gebessert.

Trotz einer saisonbedingten Abschwächung des Geschäftes war im allgemeinen die Beschäftigung in der *Seidenbandindustrie* weiterhin gut, und auch die nächste Zukunft gibt — auf Grund des Auftragseinganges — keinen Anlaß zu Besorgnis. Hauptproblem bleibt die Beschaffung von Arbeitskräften.

Angesichts der Schwierigkeiten im Personalsektor sowie im Handel mit den EWG-Staaten erfreute sich die *Seidenstoffindustrie und der -großhandel* trotz allem auch im Berichtsquartal eines verhältnismäßig guten Geschäftsganges. Die Zahl der Webstuhlstunden wie auch die Gewebeproduktion waren zur Hauptsache aus Saisongründen rückläufig, die Produktivität dagegen konnte in den meisten Betrieben weiter verbessert werden. Der Bestellungseingang aus dem In- und Ausland verlief befriedigend, so daß der Orderbestand eher etwas höher war als vor Jahresfrist. Das Exportergebnis blieb dank höherer Ausfuhren nach den EFTA-Staaten befriedigend.

Die Lage der schweizerischen Baumwollindustrie

Trotz der Ferienzeit hat sich der Geschäftsgang in der Baumwollindustrie im *3. Quartal 1966* nicht wesentlich geändert.

In der *Spinnerei* war die Produktion gegenüber der entsprechenden Vorjahresperiode kleiner, hingegen hat der Auftragseingang gesamthaft betrachtet merklich zugenommen. Besonders auf dem Sektor der Feingarne hat die Nachfrage angezogen, wodurch sich die Preissituation befestigte und die Lager praktisch abgebaut werden konnten. Auf dem Sektor der kardierten Grobgarne trat keine spürbare Veränderung ein, weshalb die allgemeine Produktionseinschränkung für ein weiteres Halbjahr weitergeführt wird. Die Beschäftigung ist im Durchschnitt bis ins 1. Quartal 1967 sichergestellt.

In der *Baumwollzwirnerei* hat die Beschäftigungslage im 3. Quartal 1966 keine wesentliche Veränderung erfahren. Die kurzfristigen Aufträge stehen weiterhin im Vordergrund, was die Produktionsplanung erschwert. Der Auftragsvorrat Ende September 1966 gewährleistete die volle Ausnützung der Produktionskapazität für etwas mehr als drei Monate.

In der *Weberei* ist der Geschäftsgang von Firma zu Firma je nach Produktionsrichtung unterschiedlich. Während in der Grob- und Mittelfeinweberei der Auftragseingang auf gewissen Sektoren schleppend war, hielt die gute Nachfrage nach Feingeweben an, wobei namentlich die Mode dem Artikel Borkencrêpe, einer schweizerischen Spezialität, günstig gesinnt ist. Der Ordereingang der