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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 68 (1961)

Heft: 1

Rubrik: Betriebswirtschaftliche Spalte

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: 16.07.2025

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

5 % über dem Volumen in derselben Produktionspanne 1959. Bei einfachen Baumwollfaden dagegen trat in der genannten Vergleichszeit ein Produktionsfall um 2 % ein. Die Erzeugung von doublierten Garnen hat sich in den ersten neun Monaten 1960 im Hinblick auf die ersten drei Vierteljahre 1959 um 10 % ausgeweitet.

Das ausgesprochen nasse Wetter bewirkte in den ersten drei Quartalen 1960 bei den Lieferungen von imprägnierten Bekleidungsartikeln einen Absatzanstieg um volle 57 % über dieselbe Zeit 1959. Bei Wolltextilien hingegen fiel die Produktion zwischen April und September um 3 % unter jene in denselben Monaten 1959.

Gemäß Aufzeichnungen des Wool Industry Bureau of Statistics (Statistisches Amt der Wollindustrie) stiegen die Lieferungen von gewebten Stoffen (ausgenommen Wolldecken) von Januar bis September 1960 um 2 % über das Ausmaß in der gleichen Zeit 1959. Im Absatz von Kammgarngeweben war gleichzeitig ein Zuwachs um 9 % und bei Wollgeweben ein solcher um 3 % zu verzeichnen.

Der Exportwert von britischen Wollerzeugnissen fiel im dritten Quartal 1960 um 3 % geringer aus als im zweiten Quartal und um volle 17 % gegenüber dem ersten Vierteljahr 1960. Was den Ausfuhrwert von Kammzug anbelangt, war dieser in den drei Monaten bis Ende September gegenüber dem zweiten Quartal um nicht weniger als 26 % rückläufig. Gleichzeitig war dagegen der Exportwert von gewebten Stoffen um 14 % gestiegen.

Der Baumwollterminmarkt in Liverpool

Die Liverpool Cotton Association, im Jahre 1882 gegründet, operierte bis zum Beginn des zweiten Weltkrieges als der wichtigste Baumwollterminmarkt außerhalb der Vereinigten Staaten. Nach der Lahmlegung dieser Organisation während des Krieges nahm die Vereinigung in der Folge erst im Jahre 1954 ihre Tätigkeit wieder auf. Aus dem Grunde der staatlichen Integration in der Festlegung der Baumwollpreise sieht sich die Liverpool Cotton Association in fast allen Baumwollproduktionsländern in ihrer Aktivität gehemmt. Der Umsatz in bezug auf US-Baumwolle im Rahmen des «Mixed»-Kontraktes für «American type cotton» sank auf ein sehr niedriges Niveau, wogegen der Umsatz bei Sudanbaumwolle sich selten vom Baisseniveau entfernte.

Im Juli 1960 schritt die Liverpool Cotton Association aus erwähnten Tatsachen heraus und im Zuge von Sparmaßnahmen zur Einschränkung ihrer langjährigen Börsentätigkeit. In den letzten Jahren operierte diese Vereinigung mit einem Jahresdefizit von rund 17 000 £, das jedoch durch Investitionen und Mieten ausgeglichen werden konnte.

Bei den jetzigen Absatzbedingungen von Baumwolle auf dem Weltmarkt scheinen bezüglich internationaler Terminmärkte wenig Aussichten zu bestehen. Es ist jedoch die Möglichkeit vorhanden, daß sich die Lage schon innerhalb der nächsten Jahre langsam ändern dürfte, nachdem die künstlichen Preisbedingungen, die heute herrschen, sowohl den Baumwollverarbeitungszweigen als auch den Baumwollproduzenten einige Schwierigkeiten verursachen. Anderseits macht sich auch der Druck nach einer Reduktion der Staatsintervention bezüglich Preisbildung in diversen Baumwollanbauländern bemerkbar. Die Liverpool Cotton Association wird ihren Bericht in einigen Wochen dem Verbandsausschuß unterbreiten.

Das Problem der Etikettierung

In einem kürzlichen Memorandum der Wholesale Textile Association (Textil-Grossistenvereinigung) an das Molony Committee on Consumer Protection (Konsumentenschutzkomitee, unter dem Vorsitz Molonys) bildeten Maße, Etikettierung und Anschrift sowie das Einlaufen und Abfärben von Bekleidungsartikeln den Gegenstand der Darlegungen. Hiezu sei erwähnt, daß die Mitglieder der Textil-Grossistenvereinigung durch den britischen Detailhandel pro Jahr Textilwaren im Gesamtwerte von mehr als 300 Mio £ absetzen.

Das Molonykomitee wurde im Jahre 1959 gebildet, um die Auswirkung des Gesetzes bezüglich Warenzeichen und Qualitätsbeschreibungen zwecks Schutz des Käuferpublikums zu überprüfen.

Wie wichtig die genaue Etikettierung von sämtlichen Bekleidungsartikeln ist, belegte die Association mit der Tatsache, daß in den meisten Fällen bei Textilien, die nicht den gewünschten Anforderungen genügten, nicht auf Produktionsfehler zu schließen ist, sondern auf Reklamationen aus mangelndem Wissen in bezug auf die Reinigung und auf das Bügeln zurückzuführen sind. Es wird aber von unzutreffenden Angaben auf den Etiketten, die keineswegs der Ware entsprechen, gewarnt. Die Anzahl der berechtigten Beanstandungen ist im Verhältnis zur Vielzahl der Erzeugnisse tatsächlich sehr gering. Viele Kunden erwarten selbst von billigeren Waren einen außergewöhnlich hohen Qualitätsstandard.

Im genannten Memorandum wurde auch eine Prüfung der schwedischen Etikettierungsmethode, bei welcher numerierte Gradierungen von Farbechtheiten bestimmend sind, als maßgebend erachtet. Die Verwendung der Drachenmarke des British Standard Institute auf Modetextilien oder Bekleidungsartikeln verursacht — gemäß der Grossistenvereinigung — mehr Nachteile als Vorteile, nachdem diese Marke, die nur auf ein Standardminimum hinweist, im konkurrenzintensiven Textilabsatzmarkt mit einem Maximalstandard verwechselt werden könnte.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Probleme der Mehrstellenarbeit

Von Hans Rüegg

Anmerkung der Redaktion: Nachfolgend werden die in Nummer 12/1960 der «Mitteilungen» angekündigten Referate von Dr. E. Wedekind und Dr. E. Oberhoff besprochen. Die Vorträge wurden an der Textiltechnischen Tagung in Aachen gehalten.

Als erster Referent sprach Dr. E. Wedekind über «Die Berücksichtigung des persönlichen Arbeiterleistungsgrades bei der Fertigungssteuerung in Spinnerei und Weberei».

Eine der Aufgaben der Fertigungssteuerung in der Textilindustrie ist die bei Mehrstellenarbeit mögliche Anpassung der zuzuteilenden Arbeitsplatzgröße an den persönlichen Leistungsgrad des Arbeiters oder der Arbeitergruppe eines Arbeitsplatzes. — Mit dieser Anpassung erreicht der Disponent die optimale technische Ergiebigkeit der Fertigung, die sowohl in der höchstmöglichen Ausbringung als auch in der zeitlich vollen Inanspruchnahme des Arbeiters seinen Ausdruck findet. Anhand von Modellfällen und Betriebsbeispielen wies der Vortragende mit Kurventafeln nach, daß eine lineare Abhängigkeit zwischen Leistungsgrad und Ausbringung aber nur dann besteht, wenn voll beeinflußbare Vorgabezeiten (Arbeiterzeiten der einzelnen Teilvorgänge des Arbeitsauftrages) vorliegen. Er führt ferner den Nachweis, daß sich diese Gesetzmäßigkeit nur auf die Vorgabezeit des Arbeiters, nicht aber auf die

Belegungszeit der Betriebsmittel bezieht. Letztere hat in der Regel immer einen großen Teil unbeeinflußbarer Zeitanteile (insbesondere die Nutzungshauptzeit), die die oben herausgestellte lineare Abhängigkeit zwischen Arbeiterleistungsgrad und Ausbringung stören. Zu beachten ist dabei aber, daß — selbst bei zeitgleicher Mehrstellenarbeit, bei der an allen Stellen gleiche Artikel gefertigt werden — bei Abweichung von der Normalleistung trotzdem keine Proportionalität zwischen persönlichem Leistungsgrad und Stellenzahl zu bestehen braucht, ja bei unbeeinflußbaren Belegungszeitanteilen gar nicht bestehen kann, wie nachstehendes Beispiel deutlich zeigt:

Normalfall: 100 % Leistungsgrad

$$\text{Stellenzahl } i = \frac{tM}{tA} = \frac{\text{Laufzeit} + \text{Arbeitszeit} + \text{Ueberlappung}}{\text{Arbeitszeit} + \text{Erholung}}$$

$$i = \frac{18+2+5}{2+0{,}5} = \underline{10 \text{ Stellen}}$$

$$\text{Nutzeffekt} = \frac{\text{Maschinenlaufzeit}}{\text{Maschinenlaufzeit} + \text{Maschinenstillstandszeit}}$$

$$= \frac{18}{25} = \underline{72\,\%}$$

Bei einem Leistungsgrad von 125 % ergibt sich folgendes Bild:

Annahme: Nur die Arbeitszeit und in geringer Weise auch die Ueberlappung werden von dieser Leistungssteigerung betroffen, die Erholung wird jetzt um so mehr voll beansprucht.

$$i = \frac{18 + \frac{2}{1{,}25} + 4{,}8}{\frac{2}{1{,}25} + 0{,}5} = \underline{11{,}6 \text{ Stellen}}$$

also nicht 12,5 Stellen

$$\text{Nutzeffekt} = \frac{18}{24{,}4} = \underline{73{,}7\,\%}$$

$10 \times 0{,}737 \times 11{,}6 = 85{,}5$ Leistungseinheiten

$10 \times 0{,}72 \times 10 = 72$ Leistungseinheiten

$$\text{Ausbringung} = \frac{85{,}5}{72} = \underline{119\,\%} \text{ und nicht } 125\,\%$$

Der Leistungsgrad hängt stark mit dem «arbeitstaktischen Verhalten» des Arbeiters zusammen. Das unterschiedliche Verhalten macht es z. B. unmöglich, die genaue Stillstandsüberlappung vorauszuberechnen. Daraus ergibt sich die Problematik bei der genauen Bildung von Plandaten (Sollnutzgrad der Betriebsmittel, technologische Standards, Planabweichung) für die Fertigungssteuerung und für die anzustrebende Planungsrechnung in der Textilindustrie.

Bei regelmäßig anfallender Mehrstellenarbeit, wie dies z. B. in der Metallindustrie der Fall ist, fällt das Kostenoptimum mit dem Ausnutzungsoptimum zusammen. Deshalb wurde dieser Punkt bei unregelmäßig anfallender Mehrstellenarbeit, wie dies in der Textilindustrie die Regel ist, gar nie genauer untersucht. Wie verschiedene Kurventafeln zeigten, fällt bei unregelmäßig anfallender Mehrstellenarbeit (also Textilindustrie) das Kostenoptimum nicht mit dem Ausnutzungsoptimum zusammen.

Dr. Wedekind vertritt weiter die Auffassung, daß der Zuschlag der sachlichen wie persönlichen Verteilzeit individuell zu den einzelnen Grundzeiten zugeschlagen werden soll. In der Theorie stimmt dies sicher, dürfte jedoch in der Praxis kaum Anwendung finden.

Als zweiter Referent sprach Dr. E. Oberhoff über «Mehrstellenarbeit und -entlöhnung».

Die Bezeichnung «Mehrstellenarbeit» geht über die bloße Aussage, daß ein Arbeiter an mehreren «Stellen» tätig sei, hinaus. Wesentliches Merkmal für Mehrstellenarbeit und -entlöhnung ist, daß Betriebsmittel-Nutzungszeiten vorhanden sind, die so weit automatisch ablaufen, daß der Arbeiter inzwischen eine andere Arbeit ausführen kann, ferner daß die Betriebsmittelzeit größer ist als die Arbeiterzeit und daß Arbeiterzeit und Betriebsmittelzeit getrennt und eindeutig erfaßt werden können. Bei der Anzahl der zur Bedienung zuzuteilenden Stellen ist zu beachten, daß es mehrere Optima gibt, nämlich das der Beanspruchung des Arbeiters, der Ausbringung, der Kosten und des Gewinnes. Welches Optimum im Einzelfall zu bevorzugen ist, hängt von verschiedenen Umständen ab, z. B. von Verfügbarkeit der Arbeitskräfte, von Lieferfristen, Preiskalkulation, Maschinenbestand u. a.

Für die Entlöhnung bei Mehrstellenarbeit gelten einige allgemein anerkannte Grundsätze; so ist zum Beispiel für die Entlöhnung nicht die Produktionsmenge, sondern das «Tun» des Arbeiters maßgebend. Das «Tun» des Arbeiters hängt nicht von der Stellenzahl ab; ein kleiner Arbeitsbereich kann mehr Verrichtungen und sonstige Beanspruchung erfordern als ein großer Arbeitsbereich. Ein größerer Arbeitsbereich erhöht auch nicht grundsätzlich den Arbeitswert des «Tuns» gegenüber einem kleineren Arbeitsbereich.

Gerade mit den Fragen der Rationalisierung und den damit sich ergebenden höheren Maschinenzuteilungen, sei es durch weitere Automatisierung als auch durch Richtigstellung einer Unterbelastung, haben sich in letzter Zeit da und dort irrige Auffassungen ergeben, die dahin gehen, der Arbeiter hätte bei einer Mehrausbringung Anrecht auf einen höheren Lohn. In diesem Falle müßte man sich fragen, wo die Automation in Zukunft hinführen würde, die durch solche Maßnahmen zwangsläufig gebremst werden müßte.

Dazu soll deutlich gesagt werden, daß ein Lohnzuschlag nur gerechtfertigt ist, wenn der Arbeitswert nachweisbar steigt. Es ist durchaus möglich, daß der Arbeitswert durch Mehrzuteilung von Automaten sinken kann, wenn z. B. vorher mit taktischem Rundgang (sprunghaft, Einsatzüberlegung) und nachher mit turnusmäßigem Rundgang (ohne Einsatzüberlegung) gearbeitet wird. Deshalb sind Arbeitsplatzbewertungen durchzuführen (wie dies in der Schweiz z. B. die ERFA-Gruppe der Seidenweberei und der Tuchfabriken sowie mehrere Einzelbetriebe bereits vorgenommen haben).

Einer Erhöhung der Stellenzahl durch Umstellung von Nichtautomaten auf Automaten wird der Arbeiter leichter Verständnis entgegenbringen. Schwieriger ist die Richtigstellung einer Unterbelastung als Fehler früherer Zeiten. Hier handelt es sich um ein psychologisches Problem, da der Arbeiter nun zum gleichen Lohn plötzlich mehr Arbeit leisten muß. In diesem Falle kann der Arbeiter nur aufgeklärt werden, wenn ihm seine Arbeitsbelastung klar vorgerechnet und er eventuell darauf aufmerksam gemacht werden kann, daß sein Kollege mit 4 Webstühlen z. B. höher belastet sein kann als er selbst mit 6 Webstühlen. Der Arbeiter muß wissen, daß bei einer Unterbelastung die Firma Lohn ohne Gegenleistung bezahlt.

Die Arbeitsplatzbelastung soll nach den bereits bekannten Zeitrechnungsmethoden ermittelt werden.

Bei der Berechnung der Erholungszeit als Bestandteil der Arbeitervorgabezeit vertritt der Referent die Auffassung, es sei nur eine Resterholungszeit zu rechnen, wenn dem Arbeiter nicht die voll berechnete Stellenzahl zugewiesen werden kann. Wenn die Berechnung z. B. 8,4 Stellen ergibt und nur 8 Stellen zugeteilt werden können, so sei die Erholung um die zeitliche Beanspruchung dieser 0,4 Stellen zu kürzen. In der Praxis wird dies jedoch kaum anwendbar sein, da z. B. in der Weberei erstens fast nie an einem Weberplatz stets die gleichen Artikel laufen, und zweitens weil die nur 8 Stellen eine Unterbelastung darstellen, auf die ohnehin eine Belastungsvergütung ausgerichtet werden muß. Ob diese Vergütung nun Erholungszeit oder Belastungsvergütung heißt, spielt keine Rolle; sicher ist, daß die Vorgabezeitrechnung durch diese Neuerung keine Erleichterung erfahren würde.

Erkenntnisse aus dem Betriebsvergleich der österreichischen Seidenwebereien

Von Dr. B. Amann

Vorbemerkung der Redaktion: Die österreichischen Seidenwebereien führen seit einiger Zeit einen Betriebsvergleich durch, aus dem der nachfolgende Artikel einige interessante Schlußfolgerungen zieht. Der österreichische Betriebsvergleich unter den Seidenwebereien ist methodisch gleich aufgebaut wie derjenige der schweizerischen Seidenwebereien, nachdem es erfreulicherweise gelungen war, mit dem Oesterreichischen Produktivitätszentrum in Wien, welches diesen Betriebsvergleich betreut, zu einer Einigung über das anzuwendende Verfahren zu gelangen. Die entsprechenden, gemeinsam erarbeiteten Richtlinien zur Produktivitätsmessung haben wir in Nummer 9/1959 der «Mitteilungen über Textilindustrie» publiziert.

Das Oesterreichische Produktivitätszentrum hat Ende September den nunmehr vierten Bericht über den Betriebsvergleich in den Seidenwebereien fertiggestellt. Bei der österreichischen Seidenindustrie handelt es sich um eine Branche, die drei Betriebsgruppen umfaßt, und zwar die sogenannten «Stapelbetriebe», die nur Stapelware wie Futterstoffe und Druckfond herstellen, ferner die «Modebetriebe» mit ausgesprochener Modeware und großen Kollektionen, und die «Mischbetriebe», die beide Arten der Erzeugung in ihren Webereien vereinigen. Die weitaus größte Gruppe sind die Mischbetriebe. Vergleiche von Betriebsdurchschnitten, also einer durchschnittlichen Produktivitätskennzahl, hätten bei der Verschiedenartigkeit der erzeugten Gewebe z. B. in Form des Gesamtarbeitsaufwandes je Meter Gewebe oder 1000 Schuß keine sinnvolle Aussage ergeben. Noch deutlicher wird diese Divergenz, wenn man in Betracht zieht, daß die mittleren Produktivitätskennzahlen zwischen den einzelnen Webstuhlgruppen im Verhältnis bis 1:5 und darüber differieren, von den Extremwerten ganz abgesehen. Außerdem sind die Mischbetriebe, was Größe und Art der Webstuhlgruppen betrifft, verschieden zusammengesetzt. Es mußten daher die einzelnen Webstuhlgruppen leistungsmäßig getrennt erfaßt werden. Sie wurden in acht Hauptgruppen bis zu zwölf Webstuhlgruppen zusammengefaßt, die wieder bis zu 100 Webstühle aufweisen. Die Webstuhlgruppen werden sowohl durch das Produktionsmittel wie auch durch die Art der Erzeugung bestimmt und festgelegt.

Eine Materialaufschlüsselung ergibt, daß die österreichische Seidenindustrie sich in der Hauptsache auf Kunstseidenrayon (16,5 %) und Zellwollgarne (29,9 %) stützt; der Anteil des synthetischen Materials beträgt 6,7 %, der reinen Seide 0,2 %, Baumwollgarne 0,8 %, sonstige Garne, Mischgarne usw. 0,9 %. In dem Bericht des Oesterreichischen Produktivitätszentrums wird über beachtliche Erfolge der beteiligten Betriebe bei der Steigerung der Produktivität referiert. So konnte in fünf Webstuhlgruppen eine Erhöhung des Produktivitätsindexes für das zweite Quartal 1960 zwischen 160,1 und 204,3 festgestellt werden (4. Quartal 1958 = 100). Wenn auch nur einige Gruppen diesen Produktivitätsfortschritt aufweisen, so können jedoch mehrere Gruppen mit einem Index zwischen 110 und 130 noch als günstig bezeichnet werden. Nur einzelne Gruppen fielen zurück und konnten — vorwiegend mangels ausreichender Beschäftigung — den Stand von 1958 bisher noch nicht wieder erreichen. Die zuletzt genannten Gruppen sind auch der Grund, warum die betrieblichen Gesamtdurchschnitte oft nicht den Erfolg erkennen lassen, der in einzelnen Gruppen erzielt werden konnte.

Die noch immer recht beachtlichen Unterschiede in der Maschinenleistung in manchen Betrieben zeigt nachstehendes Beispiel anhand dreier Webstuhlgruppen: Die Differenz zwischen der höchsten und niedrigsten Maschinenleistung je Stunde auf Basis einer durchschnittlichen Schußdichte je Stunde betrug bei der

Webstuhlgruppe	m/Webstuhlstunde
A	1,34
B	1,12
C	0,94

Es gilt hier also noch einiges aufzuholen, um den optimal möglichen Produktivitätsstandard zu erreichen. Es muß aber anerkannt werden, daß die Vergleichsbetriebe auch größte Anstrengungen machen. Im Rahmen der Auswertung wurden u. a. auch Untersuchungen über den Rückgang der Streuung sowohl der Arbeitsproduktivität als auch der Maschinenproduktivität angestellt. Bei der Berechnung der quadratischen Abweichung ergab sich, daß der Variationskoeffizient bei den beiden größten Hauptgruppen seit dem zweiten Halbjahr 1959 von 28,8 % auf 22,9 % bzw. von 26,8 % auf 24,5 % zurückgegangen ist. In einer graphischen Darstellung der Maschinenleistungen (4. Quartal 1958 bis 2. Quartal 1960) ist die Annäherung an das Gruppenoptimum noch deutlicher festzustellen. Jeder beteiligte Betrieb erhielt ein Diagrammblatt angefertigt, das die Entwicklung der einzelnen Webstuhlgruppen und des Gesamtdurchschnittes aufzeigt. Darüber hinaus gibt der Bericht des Oesterreichischen Produktivitätszentrums auch eigens ausgearbeitete Empfehlungen zur Messung und Beobachtung der Produktivitätsentwicklung unter Ausschaltung der Saisonschwankungen und einen Vorschlag zur Errechnung von Betriebsdurchschnitten zum Zwecke der Leistungsbeobachtung der Gesamtweberei unter Ausschaltung des Einflusses unterschiedlicher Beschäftigungsgrade der Webstuhlgruppen. Es werden auch die Ergebnisse von Untersuchungen besprochen, die sich auf den Zusammenhang zwischen Arbeitsproduktivität und Maschinenproduktivität beziehen; in Vergleichsdarstellungen wurden die Faktoren herausgestellt, die die Maschinenproduktivität beeinflussen. Die im allgemeinen günstige Entwicklung in der Maschinenleistung — dies ist um so mehr hervorzuheben, da der Trend zu einer noch intensiveren Qualitätskontrolle sich in letzter Zeit verstärkt — und die festgestellten Verbesserungen der Arbeitsproduktivität lassen den Schluß zu, daß die konsequent durchgeführten Betriebsvergleiche des Produktivitätszentrums ihren Zweck erfüllen und den Vergleichsbetrieben wertvolle Hinweise vermitteln, die mithelfen, das Leistungsniveau der Seidenindustrie zu heben und sie im großen Markt konkurrenzfähig zu erhalten.

Diese Bemühungen um die Steigerung der Produktivität sind aber auch aus anderen Gründen notwendig. Trotz der guten Beschäftigung kann die Ertragslage nicht im gleichen Maße als befriedigend bezeichnet werden. Die umfangreichen Investitionen, die zur Erhaltung der Konkurrenzfähigkeit aufgewendet werden müssen, übersteigen die Eigenfinanzierungsmöglichkeiten, und an der Verschuldung der österreichischen Textilindustrie, die an 1,2 Milliarden Schilling beträgt, hat auch die Seidenindustrie einen nicht unwesentlichen Anteil. Dazu kommt noch das Problem des Arbeitermangels, der eine volle Ausnützung aller Absatzmöglichkeiten und der Kapazitäten ernstlich behindert. Mit besonderem Ernst betrachtet die Seidenindustrie auch das Problem EWG — EFTA, das nach der letzten Entwicklung wenig Hoffnung auf eine Annäherung erkennen läßt, sondern sich eher immer mehr davon zu entfernen scheint. Die EWG und insbesondere die Deutsche Bundesrepublik sind aber für die österreichische Seidenindustrie nicht nur als Abnehmer für deren Produkte, sondern auch als Lieferant von Rohstoffen interessant, so daß hier ein eminentes Interesse besteht, dem Handel in beiden Richtungen einen Kanal offen zu halten.