

Aus Englands Textil- und Textilmaschinen-Industrie [Schluss]

Autor(en): **R.H.**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **54 (1947)**

Heft 2

PDF erstellt am: **12.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-676994>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Linie bewegte, zumal auf den Wollauktionen in Australien, Neuseeland, Südafrika und Großbritannien, die erstmals nach dem Kriege im September 1946 einsetzten, die massiven Käufe für französische Rechnung an erster Stelle figurierten. Allerdings sollen die Qualitäten nicht ganz befriedigend sein, denn nach französischen Angaben wurde die beste Wolle von anderer Seite „abgeschöpft“.

Wiederbeginn

Die Kammwollindustrie, der aktivste Zweig der französischen Wollindustrie, verzeichnete wegen Materialmangels anfangs 1945 einen fast völligen Stillstand. Von 24 Unternehmungen standen damals bloß drei im Betrieb. Die mittlere Monatsproduktion war von 5250 t (1958) auf 400 t im April 1945 gefallen, erreichte aber schon 4284 t im Oktober 1945, Kohlen- und Strommangel drückte sie auf 3006 t im Dezember 1945 herab. Für Mai und Oktober 1946 wurden als provisorische Resultate bereits 5373 bzw. 6290 t angegeben.

Nach den Erhebungen des französischen Volkswirtschaftsministeriums (Ministère de l'Economie nationale) vom Sommer 1945 wurde die Leistungsfähigkeit der Wollindustrie damals mit 170 000 t Wollgespinsten und 130 000 t Wollgeweben jährlich berechnet. Diese Leistungsfähigkeit wird heute bei weitem noch nicht voll ausgenutzt. Verschiedene Faktoren sind daran schuld, vornehmlich jedoch der reduzierte Ertrag der Arbeitskräfte. Wie die technische Ausnützung aussah, zeigt folgende Tabelle, die sich auf Ende Juli 1946 bezieht.

	Betriebsfähig	im Betrieb	Ausnützung
Kammgarnspindeln	1 899 574	1 367 393	72 %
Kardierspindeln	838 038	690 148	82 %
Webstühle	45 296	23 650	52 %
Arbeitskräfte		105 554	

Die Spinnerei von Kammwolle, die vornehmlich auf Nordfrankreich und das Elsaß konzentriert ist, nahm ihre Arbeit, von fast völligem Stillstand aus, im Februar 1945 wieder auf. Bereits im dritten Quartal 1945 setzte ein rapider Aufschwung ein, der im folgenden Winter allerdings durch stockende Kammwollbelieferung behindert war. Die Entwicklung wird durch die folgenden Zahlen charakterisiert:

Spinnerei von Kammwolle, in Tonnen

	1938*	Februar 1945	November 1945	Februar 1946	Juli 1946
Maschinengut	4846	73	3672	3023	3819
Garnproduktion		—	2929	2875	3648

Im September 1946 überschritt die Garnproduktion 4000 t.

In der Spinnerei von Kardierwolle war die Lage weniger katastrophal gewesen. Dieser Industriezweig ist geographisch weniger konzentriert, war außerdem zu einem großen Teil in der bis 1942 „unbesetzt“ gewesenen Zone gelegen, wo die Lager weniger dem Zugriff der Deutschen zugänglich waren. Auch hatte man diesen Industriezweig wegen Regierungsbestellungen mehr geschont. Die Wiederankurbelung begann hier somit von einem höheren Produktionsniveau und ergab folgendes Bild:

Spinnerei von Kardierwolle, in Tonnen

	1938*	Januar 1945	Oktober 1945	Dezember 1945	Juli 1946
Maschinengut	5957	1791	4340	3532	4654
Garnproduktion		1700	3098	2689	4287

Die Webereien, die entweder nur Kammwolle, nur Kardierwolle, oder beide Garnkategorien zugleich verwenden, verzeichneten den größten Tiefstand ihrer Produktion anfangs 1945, da nur 31% der Webstühle im Betrieb standen. Die folgenden Zahlen weisen auf die seit damals erreichte Zunahme der Produktion.

Wollweberei

	1938*	Januar 1945	November 1945	Dez. 1945	Juli 1946
Maschinengut	7322	1544	3959	3390	5037
Produktion von Kleidungsstoffen in 1000 m		1900	3243	2897	6147

Trotzdem die gesamte Produktion der Wollindustrie den Anforderungen des heimischen Marktes noch nicht genügt, wurde aus Devisenrücksichten (die sich bei den Wollankäufen im Auslande auswirken) die Ausfuhr bereits aufgenommen. Aus dem gleichen Grunde wird sie nach Möglichkeit gefördert. Allerdings bewegt sie sich, wie aus den Gesamttatsachen heraus nicht anders zu erwarten ist, noch weit unter dem Vorkriegsniveau.

Daß die französische Wollindustrie noch recht entwicklungsfähig ist, beweisen die Projekte, die im Zusammenhange mit dem Wirtschaftsplan Monnet (1947 bis 1950) aufgestellt wurden. Dieser Plan sieht bereits für Ende 1947 eine Ueberschreitung der französischen Wollgespinstproduktion von 20 Prozent über das Vorkriegsniveau (1938 100 000 t) vor. Ende 1950 soll diese Zunahme 40 Prozent betragen.

-G. B.-

* = Monatsmittel

Aus Englands Textil- und Textilmaschinen-Industrie

(Schluß)

Von London aus ging unsere letzte Exkursion am 8. Oktober nach Birmingham und von dort wiederum auf einer der prächtigen, breiten Ueberlandstraßen nach dem etwa 40 englische Meilen entfernten Stourbridge, wo die Firma Richard Thomas & Baldwins Ltd. ein großes Eisen- und Blech-Walz- und Stanzwerk betreibt. Die Erzeugnisse dieser Firma, isolierte Eisenbleche für den Motoren- und Transformatorenbau, haben auch in der schweizerischen elektrotechnischen Industrie einen guten Ruf. Sie arbeitet dabei nach zwei verschiedenen Isolierverfahren: dem Aufbrennen von Kaolin, das mit Wasser und einem geeigneten Bindemittel vermischt wird, und dem Einbrennen von Lack. Mit der erstern Arbeit waren in der Fabrik etwa 60 deutsche Kriegsgefangene, einstige Angehörige der Waffen SS beschäftigt. Sie sahen alle sehr gut aus, erwähnten, daß sie über nichts zu klagen hätten, hofften aber sehnsüchtig darauf, ihre Kleidungen mit den beiden Buchstaben PW bald ablegen zu dürfen und in die Heimat zurückkehren zu können. Beim Einbrennbad, einer recht schmutzigen Be-

schäftigung, sangen die jungen Mädchen fröhliche Lieder, wobei die Arbeit ganz nett im Takt von statten ging.

Im Stanzwerk, einer langgestreckten, großen hellen Halle reiht sich Maschine an Maschine, fast alle von Mädchen oder jungen Frauen bedient. Mit großer Fertigkeit legten sie die dünnen Blechscheiben unter das Stanzwerk, das durch einen Schutzkorb derart gesichert ist, daß es erst in Tätigkeit gesetzt werden kann, wenn die Arbeiterinnen die Hände zurückgezogen haben. Das monotone tramp-tramp der Maschinen vermischte sich mit der Fröhlichkeit und dem Gesang der jugendlichen Arbeiterinnen, die alle in praktische „Overalls“ gekleidet waren.

Beim Gang von Maschine zu Maschine, und es mögen wohl an die 100 gewesen sein, von denen jede in der Minute 20—25 Förmchen ausstanzte, was bei 100 Maschinen je Minute 2000—2500 oder 120 000—150 000 je Stunde ausmacht, erhielt man einen Begriff von der Leistungsfähigkeit dieses Werkes. Wir hörten, daß der Betrieb, in dem über 1000 Arbeiter und Angestellte tätig

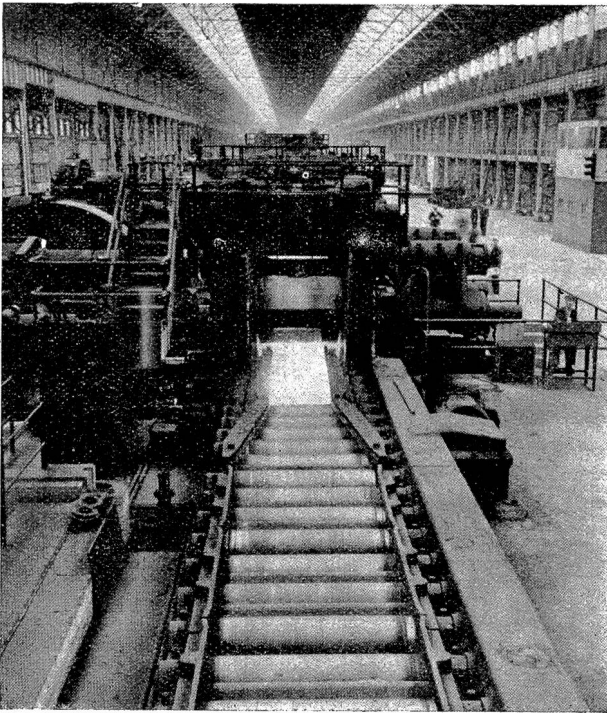


Abb. 11. Eisenwalzwerk (Richard Thomas & Baldwin Ltd., Stourbridge)

sind, auf lange Sicht mit Aufträgen aus dem In- und Auslande beschäftigt ist.

In einer ebenso hellen und geräumigen Halle waren die Werkzeugmaschinen untergebracht, auf denen geschultes männliches Personal alle im Betrieb erforderlichen Maschinenbestandteile und die Matrizen für die Stanzmaschinen herstellt.

Als Gäste der königlichen Regierung wurden wir auch zu einigen offiziellen Empfängen eingeladen, so auf dem Arbeitsministerium in St. James Square und bei der Handelskammer. Auf dem Arbeitsministerium wurde uns ein Ueberblick in das von der Labour-Regierung geplante und zum Teil bereits in der Durchführung begriffene Programm der Reorganisation der englischen Baumwollindustrie geboten; auf dem „Board of Trade“ die Notwendigkeit der Exportförderung geschildert.

Unsere Leser dürften jedenfalls die von der Regierung ergriffenen Maßnahmen zur Reorganisation der englischen Baumwollindustrie besonders interessieren. Wir werden daher gelegentlich in einem besonderen Artikel noch auf einzelne Untersuchungsergebnisse der von der Regierung eingesetzten Cotton Industry Working Party, mit deren Vorsitz Sir George Schuster betraut war, und deren Rapport uns noch kurz vor der Abreise übergeben worden ist, zurückkommen. Vorerst sei erwähnt, daß seither in manchen Fabriken mit den von der Regierung geförderten Schulungszentren für Jugendliche ein erster großer Schritt getan worden ist.

In diesen Schulungszentren — die sich bisher sehr gut bewährt haben — werden junge, eben der Schule entlassene Mädchen und Knaben im Alter von 14 Jahren theoretisch und praktisch als Nachwuchskräfte der Baumwoll-Spinnerei und -Weberei ausgebildet. Die Ausbildungszeit in der Weberei ist in vier Etappen gegliedert, von denen die ersten beiden, während welchen die jungen Anfänger in die elementaren Arbeiten in den Vorwerken und am Webstuhl eingeführt werden, je sechs Wochen umfassen. Dann folgt während drei Monaten die Ausbildung als Weberlehrling. Nachher wird ihnen ein einfacher Stuhl mit Taffet-Trittvorrichtung zur selbständigen Bedienung übergeben und, je nach Eignung und

Fähigkeiten, nach gewissen Zeiten ein zweiter und ein dritter Stuhl mit Schaftmaschine. Nach 10 bis 12 Monaten sollen die jungen Leute praktisch derart ausgebildet sein, daß sie selbständig vier Webstühle bedienen können. Dann werden sie aus der Schulungsabteilung, die jede Firma in einem besondern Raum unterbringen muß, herausgenommen und der Weberei zugeteilt. Während dieser Schulungszeit darf kein Wert auf die Produktion, sondern ausschließlich auf die gründliche Ausbildung gelegt werden. Um diesen Mädchen und Knaben den Uebergang von der Schule in das berufliche Leben zu erleichtern, dauert die Arbeitszeit während den ersten Monaten nur 5½ Stunden, von 9—12 und von 2—4½ Uhr, wofür sie eine bescheidene, wöchentliche Entschädigung erhalten.

In ähnlicher Weise werden gute junge Weber und Weberinnen im Alter von 18 Jahren an in Schulungskursen von mehrmonatiger Dauer zu sogenannten „Supervisoren“ oder Vorarbeitern ausgebildet. In diesen Kursen werden außer den allgemeinen Berufskennntnissen das Verantwortungsbewußtsein und die Fähigkeiten, mit Arbeitern umzugehen, entwickelt und gefördert. Gleichartige Kurse werden seit dem letzten Jahr auch in der Maschinen- und Metallindustrie, der Möbelindustrie usw. durchgeführt. Die jungen Leute erhalten während ihrer Ausbildungszeit je nach Alter und je nach dem sie zu Hause oder bei fremden Leuten wohnen, eine wöchentliche Entschädigung. Sie schwankt von 17/- bis 62/- für Mädchen von 18 bis 20 und mehr Jahren und beträgt für junge Burschen im gleichen Alter 19/- bis 75/-.

Die Labourregierung betrachtet diese Schulungs- und Umschulungskurse als eine fundamentale Notwendigkeit um einen raschen und reibungslosen Uebergang von der Kriegs- zur Friedensindustrie zu verwirklichen und die Produktion auf allen Gebieten zu steigern.

Die Abbildungen 12 bis 14 vermitteln einige Einblicke in solche Weberei-Trainings-Zentren in Manchester. Abb. 12 zeigt eine Klasse von 7 Mädchen, die im Frühjahr 1945 aus der Schule entlassen worden sind und nun den ersten Unterricht für ihre künftige berufliche Tätigkeit erhalten; Abb. 13 einen Ausschnitt aus einem Schulungsraum mit 8 einfachen Webstühlen und Abb. 14 einen jungen Weber, der nach 10monatiger Ausbildungszeit als „first-class workman“ im praktischen Webereibetrieb selbständig 4 Stühle bedient.

Allgemeine Beobachtungen und Betrachtungen. Eine solche Reise regt immer zu Betrachtungen und Vergleichen an. Wir möchten daher noch einige Beobachtungen allgemeiner Art kurz streifen.

Die Arbeitsintensivität ist in England ganz entschieden weniger ausgeprägt als bei uns. Der Angestellte auf dem Bureau und der Arbeiter in der Fabrik erfüllen ihre Aufgaben und Pflichten wohl ebenso gewissenhaft wie bei uns, aber man nimmt es dabei viel gemächlicher und ruhiger. Man läßt sich Zeit. Dies wurde uns sowohl von Engländern wie Schweizern bestätigt. Als eine sehr



Abb. 12. Elementar-Unterricht im Trainings-Zentrum

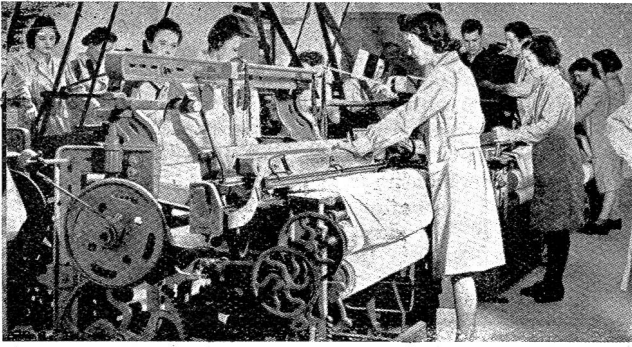


Abb. 13. Ausbildung am Webstuhl

erfreuliche Erscheinung ist uns in allen Betrieben der freundliche Verkehr zwischen Vorgesetzten und Untergebenen aufgefallen. Ueberall herrschte ein kameradschaftlicher „Team-Geist“, ein gewisses Zusammengehörigkeitsgefühl freier, unabhängiger Menschen. Dieser Geist wird jedenfalls sehr stark dadurch gefördert, daß die Großbetriebe durchwegs eigene Sportplätze haben, wo sich am Wochenende Angestellte und Arbeiter bei Spiel und Sport auf dem grünen Rasen treffen. Einen solch prächtigen Spielplatz einer Baumwollspinnerei zeigt die Abb. 15. Ueber die Arbeitszeit sei noch erwähnt, daß in vielen Betrieben die Fünf-Tage-Woche mit 45 Arbeitsstunden eingeführt ist, deren allgemeine Verwirklichung erstrebt wird. Ueberrascht waren unsere englischen Freunde, wenn wir erwähnten, daß bei uns auch die Direktoren und technischen Leiter beim festgesetzten Arbeitsbeginn, sei es nun um 7 oder 8 Uhr morgens an ihren Posten seien.

Die Beleuchtung in den Fabriken und auch die öffentliche Beleuchtung scheint nach unseren Begriffen nicht nur spärlich, sondern auch veraltet zu sein. Veraltet, weil in Städten wie London und Manchester vielfach noch Gasbeleuchtung anzutreffen ist und die Nebenstraßen der großen Hauptverkehrsadern nur auf weite Distanzen beleuchtet sind.

Bei der Betrachtung der Schaufenster in den verschiedenen Städten fiel uns allgemein deren trockene Nüchternheit auf. Die Auslagen waren meist überladen, oft sogar recht plump. Eleganten und wirklich vornehm gestalteten Schaufenster-Auslagen sind wir in London nirgends begegnet. Manchester und Leeds scheinen in dieser Hinsicht der Hauptstadt voraus zu sein, indem dort bei Mode- und Kleidergeschäften hin und wieder geschmackvolle und etwa durch Blumen freundlich bereicherte Auslagen zu sehen waren. Gute Schaufenster-Dekorateur hätten in England wohl ein reiches Wirkungsfeld.

Auf den zahlreichen Autofahrten über Land haben wir beobachtet, daß England sehr arm an Obstbäumen ist. Es hat schöne alte Eichen und Buchen, in den Dörfern



Abb. 14. Junger 4 Stuhl-Weber in englischer Baumwoll-Weberei

auch prächtige Kastanien-Alleen und etwa schöne Nußbäume. Der Frühlingszauber unserer blühenden Obstbäume und der reiche Herbstsegen derselben dürfte aber der großen Mehrheit des englischen Volkes unbekannt sein.

In den vornehmen Hotels haben, englischer Art gemäß, alle Zimmer ein abgetrenntes Badezimmer. Darin ist uns eine wirklich praktische Neuerung — heizbare Röhren-Handtuchständer — aufgefallen. Als Mangelerscheinung des Krieges sind die klein gewordenen Servietten zu erwähnen.

Dank einer freundlichen Einladung von Herrn G. E. Suter, Direktor des Londoner Sitzes der Firma Stünzi Söhne AG., hatten wir auch Gelegenheit ein englisches Landhaus kennen zu lernen. Man fühlt sich rasch heimlich in einem solchen Haus. Im Winter brennt und knattert im offenen „Cheminée“ der Wohnstube das harzige Holz und im Sommer reicht der Blick weit über den eigenen Garten in die ruhige Landschaft hinaus. Eine typische englische Eigenart ist es, daß alle diese Einfamilien-Landhäuser ohne Keller erstellt werden. Die Hausfrauen können daher keine Wintervorräte an Gemüse, Kartoffeln, eingemachten Früchten, Obst, Holz und Kohlen anlegen. In einem angebauten Schopf auf der Rückseite des Hauses, wo man das Gartengeschirr und das Velo unter-

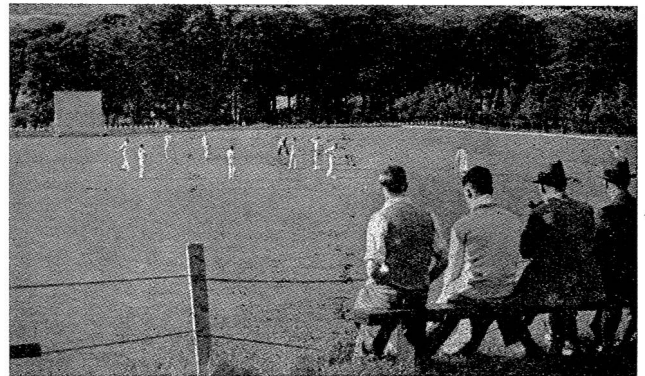


Abb. 15. Spielplatz einer Baumwollspinnerei

bringt, hat man für kleinere Vorräte einigen Raum. Andere Länder, andere Gebräuche und Sitten.

Und nun noch die Heimreise. Am 9. Oktober verabschiedeten wir uns im Londoner Airways-House von unseren Gastgebern. In Croyden kurze Paß- und Zollkontrolle. Punkt 12.40, genau nach Fahrplan, rollte die von Flugkapitän Heitmaneck gesteuerte Maschine HB-ICI der Swissair über die Piste. Als zweiter Pilot amte Hr. Herzog und als Bordfunker Hr. Breitenmoser. Rasch ging es in die Höhe, der Sonne, dem Licht und dem Kontinent entgegen. Eine knappe halbe Stunde später waren wir schon über dem Kanal, sahen zur Linken die englische Küste verschwinden, unter uns das leichtbewegte, blaugrün schillernde Wasser, vor uns im Osten wallende Wolken und über uns den blauen Himmel. Wieder prächtige Sicht auf die Küste Frankreichs und auf die Stadt Boulogne. Bald nachher schwebten wir in ruhigem Fluge in einer Höhe von 2200 m über einem geballten Wolkenmeer.

Ob ich als alter Ballonflieger und Mitglied des Schweizer Aero-Club einen Besuch in der Führerkabine machen dürfe, fragte ich die freundliche Stewardess. Ob ich meinen Mitgliedausweis bei mir hätte, lautete die Gegenfrage von Flugkapitän Heitmaneck. Und darauf dann die Antwort, ich sei freundlichst eingeladen zu kommen. Sofort wurde mir der Reserve-Sitz angeboten, eine Routenkarte in die Hand gegeben, bei Sicht in die Tiefe der Standort kundgetan und mancherlei von Blindflug und Radiopeilung mitgeteilt. Als ich mich nach fast 1 1/2 Stunden dan-

kend von den Herren verabschiedete, näherten wir uns schon der Schweizergrenze. Ich war während dieser Zeit allerdings um meinen Lunch gekommen, dafür aber um ein Flugerlebnis reicher geworden, das mich an jene Zeit erinnerte, wo ich mit den Pionieren Mittelholzer und Comte zu Anfang der 20er Jahre am Doppelsteuer oder in einfacher, offener Maschine saß und manch schönen Flug über der Stadt und dem See genoß.

Herrlich schön war der Abschluß unserer Reise: Der Tiefflug über dem Schwarzwald, dem Rhein, den netten Dörfern und den in herbstlicher Farbenpracht prangenden Fluren und Wäldern der Heimat.

Gebührende und lobende Anerkennung verdient die Organisation und die Durchführung unserer Reise. Für nichts mußte man besorgt sein. Alles war von den Herren und Damen der „Low countries and Swiss Section“ des Foreign Office vortrefflich „eingefädelt“ und von den Be-

amten des Central Office of Information wurde es ebenso vortrefflich durchgeführt. Wenn man Wünsche hatte, die sich noch in das Programm einreihen ließen, so wurden sofort alle Hebel in Bewegung gesetzt, um dieselben erfüllen zu können. Und damit man nicht nur mit täglichen Betriebsbesichtigungen beansprucht war, wurden wir in London und Leeds auch gastfreundlich ins Theater, in London überdies noch zu einem Empfang des Westeuropäischen Informations Dept. des Foreign Office eingeladen, wobei wir das Vergnügen hatten, auch einige Herren der Schweizerischen Gesandtschaft kennen zu lernen.

Der Berichterstatter möchte daher auch an dieser Stelle nochmals all den Damen und Herren des „Foreign Office“ und des „Central Office of Information“ seinen herzlichsten Dank für alle ihre Bemühungen abstatten. Sollte es ihm je vergönnt sein, nochmals nach London zu kommen, so wird er mit Vergnügen in Nr. 12-15 Carlton-House Ter. und 70, Victoria Street vorsprechen. R.H.

Probleme der deutschen Textilwirtschaft

Der Industrieplan für Deutschland hatte die nahezu volle Beschäftigung der Textilindustrie vorgesehen das heißt, es war ein Leistungsumfang angestrebt, der auf der Verarbeitungsseite einen Bedarf von 10 kg je Kopf der Bevölkerung (einschließlich 2 kg für Export) zubilligte und auf der Erzeugungsseite die Produktion von sogenannten chemischen Fasern, also Zellwolle und Kunstseide in Höhe von 186 000 t jährlich gestattete. Bei einer Bevölkerungsziffer von rund 70 Millionen wären jährlich 700 000 t Spinnstoffe, davon 186 000 t Kunstfasern, zu verarbeiten: Die Differenz von 514 000 t wäre in Baumwolle, Wolle usw., kurz gesagt in natürlichen Fasern, bereitzustellen, das heißt im wesentlichen einzuführen. Unter Zugrundelegung einer Gesamteinfuhr von 3 Milliarden RM. wie sie der Industrieplan vorsah, wovon 1 Milliarde RM. für die industrielle Einfuhr verfügbar seien. Der Devisenbedarf für die notwendigen Einfuhren von rund 514 000 t Spinnstoff beläuft sich, wenn Preise und Währungsrelationen des Jahres 1938 zugrundegelegt werden, bei vorsichtigster Schätzung auf 1,2 Milliarden RM. Ist es anzunehmen, daß der Rest von 300 Mill. RM für den Bedarf der übrigen Industrien ausreichen soll?

Wie sieht es nun in der verarbeitenden Industrie aus, also der Spinnerei, Weberei, Wirkerei, Ausrüstung und Konfektionsindustrie. Erhebungen in den drei westlichen Zonen sind uns noch nicht lückenlos zugänglich. Es kann aber erwartet werden, daß eingetretene Kriegsschäden durch die Möglichkeiten der Mehrschichtenarbeit ausgeglichen werden — ein Faktum, das der Textilindustrie eine besondere Anpassungsfähigkeit an die jeweiligen Produktionsanforderungen, vor vielen anderen Industriezweigen ermöglicht.

Trotzdem muß mit einem erheblichen Ersatzbedarf an Maschinen gerechnet werden. Hierfür sind folgende Gründe maßgebend:

1. Kriegsverluste, für die eine Ersatzleistung zu erhoffen ist, da ja auch die total ausgebombten Betriebe (und ihre Belegschaften!) eine Arbeitsmöglichkeit anstreben;
2. laufende Ueberholung des Maschinenparks, der in den letzten Jahrzehnten überbeansprucht wurde;
3. Ersatzbedarf der Betriebe, die in den Gründerjahren (für die Textilindustrie um die Jahrhundertwende) entstanden sind und nun eine Ueberholung dringend brauchen.

Aus der russischen Zone fehlen Unterlagen so gut wie völlig. Mit Bestürzung hörte man von einem verstärkten Abbau auch der ganz und gar nicht „rüstungsverdächtigen“ Textilindustrie. (Leider besagen neuerdings auch Nachrichten aus der französischen Zone, daß über 20% des vorhandenen Textilmaschinenparks abtransportiert werden.)

Uebersichtlicher sind die Verhältnisse in der textilen Rohstoffindustrie, d. h. der Erzeugung von Zellwolle und Kunstseide. Von einer Gesamtproduktion, deren Spitze bei 330 000 Jahres-t Zellwolle und etwa 100 000 Jahres-t Kunstseide, also 430 000 t Faserstoff lag, entfielen, gemessen an der Kapazität der einzelnen Betriebe, auf die vier Besatzungszonen (ohne polnisch verwaltete Ostgebiete usw.) etwa 370 000 Jahres-t. Hiervon müssen vorläufig aus unserer Betrachtung ausscheiden: ein Anteil von 160 000 Jahres-t Zellwolle und 20 000 Jahres-t Kunstseide, zusammen 180 000 Jahres-t, deren Erzeugung in der Ostzone möglich war, die nun aber wahrscheinlich wegen Demontage der Betriebe ausfallen. (Man kann heute für die russische Besatzungszone mit einer Jahres-Kunstfasererzeugung von 50 000 bis maximal 80 000 t rechnen.) Der größte Teil der demontierten Anlagen soll in Rußland zur Aufstellung gelangen, was man als positives Zeichen für die Bewertung der Zellwolle und Kunstseide im Lande der großen natürlichen Rohstoffvorkommen ansehen kann. — Es verbleiben also in den Westzonen Kapazitäten von insgesamt 190 000 Jahres-t, in der Ostzone von etwa 50 000 Jahres-t, für Restdeutschland insgesamt 240 000 Jahres-t.

Die im Industrieplan vorgesehene Kapazität von 186 000 Jahres-t wird trotzdem nicht ohne weiteres erreichbar sein, weil durch Zerstörungen bedingte Kapazitätsminderungen vorliegen. Weiter würde eine Aufrechterhaltung der wirtschaftlichen Zonengrenzen keine befriedigende Lösung der Rohstofffragen, also kein Erreichen der Höchstkapazität, möglich machen. Wer aber mit der Struktur der chemischen Fasererzeugung vertraut ist, wird wissen, daß aus allgemein wirtschaftlichen Gesichtspunkten (aus Gründen der Rentabilität, wie auch aus Qualitätsrücksichten) eine Anlage nur dann „richtig“ arbeitet, wenn die Vollbeschäftigung der gesamten Apparaturen gewährleistet ist.

Wie denkt der Textilarbeiter über Zellwolle und Kunstseide? Hierzu nur einige Tatsachen:

Die Erzeugung an Zellwolle und Kunstseide ist in den USA bis Ende 1945 auf 330 000 Jahrs-t gestiegen, trotz des Vorhandenseins aller natürlichen Rohstoffe.

Württemberg, bekannt als das Land höchstwertiger Textilien, legte dem Länderrat eine Denkschrift vor, in der die besondere Bedeutung dieser Faser hervorgehoben und vor allem darauf hingewiesen wird, daß Zellwolle nicht „Ersatz“ für Baumwolle und Wolle, sondern eine vollwertige Faser ist, die, richtig eingesetzt, ihren Platz neben den Naturfasern beibehalten wird. Die Denkschrift weist darauf hin, daß diese Produktion im eigensten Interesse stark gefördert werden muß.