

Stermann, Walter

Article — Digitized Version

Die holzverarbeitende Industrie in Österreich

Wirtschaftsdienst

Suggested Citation: Stermann, Walter (1959) : Die holzverarbeitende Industrie in Österreich, Wirtschaftsdienst, ISSN 0043-6275, Verlag Weltarchiv, Hamburg, Vol. 39, Iss. 4, pp. 211-216

This Version is available at:

<https://hdl.handle.net/10419/132785>

Standard-Nutzungsbedingungen:

Die Dokumente auf EconStor dürfen zu eigenen wissenschaftlichen Zwecken und zum Privatgebrauch gespeichert und kopiert werden.

Sie dürfen die Dokumente nicht für öffentliche oder kommerzielle Zwecke vervielfältigen, öffentlich ausstellen, öffentlich zugänglich machen, vertreiben oder anderweitig nutzen.

Sofern die Verfasser die Dokumente unter Open-Content-Lizenzen (insbesondere CC-Lizenzen) zur Verfügung gestellt haben sollten, gelten abweichend von diesen Nutzungsbedingungen die in der dort genannten Lizenz gewährten Nutzungsrechte.

Terms of use:

Documents in EconStor may be saved and copied for your personal and scholarly purposes.

You are not to copy documents for public or commercial purposes, to exhibit the documents publicly, to make them publicly available on the internet, or to distribute or otherwise use the documents in public.

If the documents have been made available under an Open Content Licence (especially Creative Commons Licences), you may exercise further usage rights as specified in the indicated licence.

Aufschlußbereich für die technischen Notwendigkeiten einer Fertigungsstraße in der Spanplattenfertigung möge die folgende kurze Schilderung des Fertigungsablaufes sein: Die aus der Presse kommenden Platten werden auf eine Palette gestapelt und mit dieser auf eine Hebebühne transportiert. Die oberste Platte betätigt beim Anheben der Bühne am höchsten Punkt einen Endschalter. Ein Einschubgerät erfaßt dann die jeweils oberste Platte und führt sie durch ein Metallsuchgerät. Tritt ein Metallteilchen auf, schaltet sich das Einschubgerät ab, die Platte wird automatisch seitlich entnommen. Einwandfreie Platten laufen der Vierseiten-Besäumsäge zu, werden zunächst durch einen Anschlag zur Abstandsregulierung gestoppt, dann von einer Transportwalze erfaßt und unter automatischer Besäumung aller vier Seiten durch die Maschine transportiert. Dann läuft sie zu den Zylinder-

schleifmaschinen. Zwischendurch ändert sich nun die Plattenstärke. Das Transportsystem reagiert darauf. In einer automatischen, in die Straße eingebauten Wendevorrichtung wird die Platte während des Wendens auf Oberflächengüte geprüft. Die Platten laufen schließlich wieder auf eine Hebebühne, die — aufgelöst durch einen von der anfahrens Platte berührten Endschalter — laufend um eine Plattenstärke absinkt. Das Ganze wird von einer elektrischen Zentralsteueranlage beherrscht und koordiniert.

*

In den vorstehenden Betrachtungen konnten selbstverständlich nur einige wenige Ausschnitte aus dem weiten Gebiet der Holzbearbeitungsmaschinenteknik gebracht werden, denn der Rahmen einer solchen Betrachtung gestattet nur das Herausgreifen einiger technischer Problemstellungen und ihrer Lösungen.

Die Holzverarbeitende Industrie in Österreich

Dr. Walter Stermann, Wien

Was unter dem Begriff der Holzverarbeitenden Industrie zusammengefaßt wird, hat durchaus nicht den homogenen Charakter anderer Industriezweige wie etwa der verwandten Sägeindustrie, bei der zwischen den einzelnen Betrieben nur Unterschiede hinsichtlich der Größe bestehen, nicht aber so weitgehende entwicklungsmäßig und strukturell bedingte Unterschiede, wie sie die Holzverarbeitende Industrie aufweist. Der die Industrie betreuende Fachverband der Handelskammerorganisation zählt nicht weniger als 25 Berufsgruppen auf, und auch diese können sachlich untergruppiert oder logisch umgruppiert werden. Schon dieser Umstand zeigt die mannigfache Gliederung dieses Industriezweiges auf, der kaum als wirtschaftliche Einheit betrachtet werden kann.

DIFFERENZIERUNG UND VERFLECHTUNG

Strukturell reicht die Differenzierung vom kleinen, noch nach handwerklichen Prinzipien geführten Betrieb mit einigen wenigen Arbeitskräften bis zum durchrationalisierten, nach den letzten technischen und betriebswirtschaftlichen Erkenntnissen geführten Unternehmen. Ganz allgemein kann jedoch gesagt werden, daß das handwerkliche Prinzip stark vorherrscht, nicht nur bei den kleinen Unternehmungen, sondern auch z. B. in einem größeren Teil der Möbelindustrie. Industrielle Erzeugungsmethoden finden sich vorwiegend in der relativ jungen Faserplattenindustrie und in der erst im letzten Jahrzehnt modernisierten Furnier- und Sperrholzindustrie.

Gemeinsam ist allen Sparten des Industriezweiges, daß sie den gleichen Grundstoff Holz verwenden, wenn auch in den verschiedensten Formen, vom Rundholz, das der Sperr- und Spanplattenindustrie als Rohmaterial dient, über das Schnittholz der Möbelindustrie bis zum Sägeabfall der Kistenindustrie und der Faserplattenindustrie. Hier liegt das gemeinsame Interesse an einer gleichmäßigen und möglichst preisgünstigen Versorgung mit diesem Grundmaterial.

Darüber hinaus geht es um die gemeinsame Verteidigung der Stellung des Holzes als Werkstoff für jene traditionellen Verwendungszwecke, bei denen die synthetischen Stoffe eine sehr fühlbar gewordene Konkurrenz darstellen. Die Wahrung und Erweckung des „Holzbewußtseins“ beim Konsumenten ist das Ziel von Werbeaktionen verschiedener Art, die von der Industrie gemeinsam veranstaltet werden, um den Begriff des Holzes als edlen und lebendigen Werkstoff gegenüber dem Kunststoff beim Publikum zu verankern. Diese Werbeaktionen für das Holz erhielten den Charakter einer internationalen Kampagne, indem in den wichtigsten europäischen Holzimportländern wie der Bundesrepublik, Frankreich, Italien, den Beneluxländern und der Schweiz Werbezentren errichtet wurden, die mit Österreich und den anderen Partnern dieser Aktion zusammenarbeiten.

Trotz der Unterschiedlichkeiten im Fertigungsprozeß und in der Entwicklung der einzelnen Sparten besteht zum Teil eine starke wirtschaftliche Verflechtung in der Form, daß die eine als Vorindustrie das Material für die nachgelagerte weiterverarbeitende Industrie erzeugt, wie dies etwa bei der Furnier-, Sperrholz- und Faserplattenindustrie auf der einen und der Möbelindustrie auf der anderen Seite der Fall ist. Diese Verflechtung läßt sich bis in Details verfolgen: Die Kalkulation etwa der Rahmen- und Leistenindustrie wird nicht unwesentlich beeinflusst von Qualität und Preis der von der anderen Holzverarbeitenden Industrie erzeugten Pinsel. Andererseits wirkt der Konkurrenzkampf innerhalb des Industriezweiges in zwei Richtungen: einmal zwischen den Werken der gleichen Sparte und dann zwischen den verschiedenen Sparten. So ist der Sperrplatte in den letzten Jahren eine sehr starke Konkurrenz in der Spanplatte entstanden, und die Faserplattenindustrie versucht, in immer weitere der traditionellen Verwendungsgebiete der Furnier- und der Sperrplatte einzudringen.

MOBELINDUSTRIE

Mit 7 600 Arbeitskräften und damit fast 40 % der in der gesamten Holzverarbeitenden Industrie Beschäftigten ist die Möbelindustrie der größte Industriezweig auf diesem Sektor. In ihr herrschen die kleinen und mittleren Betriebe vor. Von den 1958 gezählten etwa 130 Betrieben hatten nur 20 mehr als 100 Arbeitskräfte, Großbetriebe mit mehr als 1 000 Beschäftigten fehlen überhaupt. Mehr als die Hälfte aber haben 50 und weniger Arbeitskräfte. Diese Struktur ergibt sich aus den besonderen Verhältnissen der Möbelindustrie, die praktisch vom Ausland isoliert ist, da sie einerseits durch hohe Zölle und Importrestriktionen vor der ausländischen Konkurrenz weitgehend geschützt ist, ihr andererseits aber auch die Märkte des Auslandes durch die gleichen handelspolitischen Schranken der anderen Erzeugerländer praktisch verschlossen sind. Der innere Markt aber ist zu klein, um die Aufnahme von Serienproduktionen zu gestatten. Dazu kommt noch, daß nach Meinung der Erzeuger der Geschmack der österreichischen Konsumenten sehr differenziert und anspruchsvoll ist. (Dieses Argument ist allerdings insofern nur teilweise richtig, als auch die Serienfertigung Variationen in Furnierung und Verzierung zuläßt und überdies bei der großen Anzahl der Betriebe die Herstellung der gleichen Möbelart durch mehrere Fabriken dem Verbraucher noch genügend Auswahlmöglichkeiten bieten würde.) Trotzdem bleibt die Frage der Typenbereinigung für die Möbelindustrie gerade im Hinblick auf einen gemeinsamen europäischen Markt von besonderer Wichtigkeit, da die bisherige Isolierung dann bald beendet und die ausländische Konkurrenz in Österreich wirksam werden würde. Dabei dürften die europäischen Möbelindustrien mit Ausnahme Westdeutschlands allerdings keine sehr ernste Konkurrenz darstellen, da sie einerseits in ihren strukturellen Voraussetzungen auch nicht günstiger liegen als die österreichische Industrie, andererseits aber ihre Produktionen dem österreichischen Verbraucher geschmacklich nicht zusagen. Hingegen kommen die westdeutschen Betriebe mit ihren Erzeugnissen hier sehr wohl den österreichischen Wünschen entgegen, während sie in ihrer maschinellen Ausrüstung und in ihren Produktionsmethoden den österreichischen Fabriken überlegen sind.

Gegenwärtig ist die Kapazität der österreichischen Werke weitgehend durch den Inlandsverbrauch ausgelastet. Die Absatzentwicklung nach dem Kriege vollzog sich ähnlich der in Westdeutschland. Der starke Nachholbedarf der ersten Nachkriegsjahre ließ die Produktionsziffern gegenüber der Vorkriegszeit ansteigen, durch die vermehrten Haushalts- und Familiengründungen im Zuge der Erhöhung des Lebensstandards und der verstärkten Wohnbautätigkeit wuchs die Nachfrage. Seit etwa 1954 hat die Erzeugung von Büro- und Schulmöbeln, aber auch von kompletten Zimmer- und Kücheneinrichtungen jedoch nur wenig zugenommen, die Herstellung von Einzelmöbeln, vor allem von Polstermöbeln, ist dagegen nach wie vor im starken Ansteigen und hat sich seit 1954 mehr als verdoppelt. Dieser Trend läßt darauf

schließen, daß auch in Zukunft, eine gleichbleibende wirtschaftliche Entwicklung vorausgesetzt, zwar für vollständige Einrichtungen noch gewisse Expansionsmöglichkeiten bestehen werden, der Schwerpunkt der Produktionsausweitung jedoch bei den Einzelmöbeln, besonders bei gepolsterten Sitzmöbeln, liegen wird.

Die österreichische Möbelindustrie ist in ihrer maschinellen Ausstattung und in ihren Produktionsmethoden nicht auf der Höhe der letzten Entwicklung, was in der Isolierung gegenüber dem Ausland begründet ist. Der Inlandsbedarf gestattet die volle Ausnutzung der vorhandenen Kapazitäten, bisher zwang keine ausländische Konkurrenz zu weitergehenden Rationalisierungsmaßnahmen. Dieser Zustand der Abkapselung nach außen ist jedoch in der Zeit der europäischen Integrationsbestrebungen nicht länger haltbar, und die Möbelindustrie hat die Konsequenzen aus dieser Entwicklung gezogen. Die einzelnen Werke waren dabei vor die Entscheidung gestellt, entweder ihre Betriebe zu modernisieren und auf Serienproduktion umzustellen oder aber sich auf die Herstellung einzelner Qualitätsmöbel zu spezialisieren und damit den individuellen Geschmackswünschen auf einem großen Markt nachzukommen. Im ersteren Fall ist eine Typenbereinigung notwendig, die den Einsatz von Spezialmaschinen, Arbeitsstraßen und eventuell auch Fließbändern, eine Steigerung der Produktivität und die Konzentration auf einige wenige in Qualität, Geschmack und Preis möglichst günstige Modelle ermöglicht. Im anderen Fall bleibt der mehr handwerkliche Charakter des Betriebes weitgehend erhalten. Die Außenhandelsverflechtung der Möbelindustrie ist unter den geschilderten Umständen sehr gering, sie beträgt beim Export 0,9 % und beim Import 4,8 % der Produktion. Dabei überwiegt die Einfuhr bei weitem die Ausfuhr, wobei allerdings die statistischen Importziffern nicht nach Möbeln aus Holz und solchen aus anderem Material unterscheiden. Im Jahre 1957 wurde für 30,1 Mill. S ein- und für 5,8 Mill. S ausgeführt, die entsprechenden Zahlen der ersten drei Quartale 1958 sind 10 Mill. und 4,5 Mill. S.

Die in den Betrieben investierten Mittel waren seit Kriegsende im Verhältnis zum Umsatz ziemlich gering. Wenn auch Angaben hierüber nicht vorliegen, so wird die jährliche Investitionsrate der letzten Jahre mit 17 bis 20 Mill. S angenommen. Die Investitionen erfolgten, da ERP-Kredite in nennenswerter Weise nicht herangezogen wurden, vorwiegend durch Eigenfinanzierung, die wohl auch in Zukunft die wichtigste Finanzierungsart bleiben wird.

SPERR- UND SPANPLATTENERZEUGUNG

Gegenüber der jungen, das Holz in technisch weitgehend veränderter Form verarbeitenden Faserplattenindustrie stellt die Sperrplattenerzeugung in Österreich mehr das traditionelle Moment dar. Tatsächlich war hier vor etwa sechs bis acht Jahren die Fertigung auch in den Industriebetrieben noch sehr stark von der handwerklichen Tradition geprägt. Erst von ungefähr diesem Zeitpunkt an setzte — auch unter dem Einfluß einer mächtigen ausländischen Konkurrenz auf Drittmärkten — eine sehr weitgehende Modernisierung ein, die dem Zug der letzten

technischen Entwicklung folgte. Durch umfangreiche Investitionen wurde der Maschinenpark weitgehend erneuert und erweitert, es wurden z. B. Messermaschinen eingesetzt, die mit Schnitzzahlen bis zu 36 das Doppelte der Vorkriegsmaschinen leisten. Man ging zum Leistungslohn über und rationalisierte durchgreifend. Der Wert der in den 10 Sperrholzplattenwerken vorgenommenen Investitionen dieser Periode kann mit etwa 200 Mill. S angenommen werden, wovon etwa 130 Mill. S auf die drei größten Werke entfallen.

Die jährliche Kapazität dieser 10 Werke beträgt ca. 60 000 cbm, etwa ein Zehntel der westdeutschen Werke, entspricht also unter Berücksichtigung der Bevölkerungsziffern etwa der deutschen Kapazität. Die jährliche Produktion beläuft sich gegenwärtig auf etwa 47 000 cbm, die Kapazitätsausnutzung beträgt also rd. 80 %; rd. 35 000 cbm entfallen auf die drei größten Werke. Etwa 85 % der Produktion nimmt das Inland auf, 15 % gehen in den Export. Der Wert dieser Exporte, die vorwiegend aus teureren Qualitätsprodukten bestehen, betrug in den ersten neun Monaten des Jahres 1958 42,8 Mill. S an Edelfurnieren und 22,8 Mill. S an Paneelplatten.

Die günstige Konjunkturlage der letzten Jahre hat auch in der Sperrplattenerzeugung den Zug nach dem feineren und teureren Material gebracht. Die Wünsche der Konsumenten sind gestiegen, hochwertige Qualität ist mehr gefragt als billige, und auch die Abnahmevorschriften sind strenger geworden. Der Übergang der weiterverarbeitenden Möbelindustrie auf Serienfertigung für einige ihrer Erzeugnisse brachte für die Plattenerzeuger die Forderung nach Bereitstellung von Holzsorten mit einheitlicher Maserung, die ohne nennenswerten Abfall eine kontinuierliche Verarbeitung ermöglichen. Daraus ergab sich die stärkere Heranziehung der Eiche als Rohstoff. Trotzdem ist die traditionelle Stellung der Buche für die Erzeugung von Paneel-(Tischler-)Platten erhalten geblieben. Während bei dieser letzteren die längsfurnierte Ausführung nach wie vor besonders für die Erzeugung von Küchenmöbeln verwendet wird, zeigt sich bei der querfurnierten immer stärker die Tendenz, sie durch die Spanplatte zu ersetzen.

Ein weiteres Verwendungsgebiet hat sich die Sperrplatte in der Produktion glatter Türen erschlossen. Die einst ausschließlich verwendete Füllungstür wird immer mehr durch die glatte Sperrholztür verdrängt. Vor ungefähr vier Jahren haben die österreichischen Sperrholzfabriken die Erzeugung von glatten Türen in Serienproduktion aufgenommen, heute decken sie damit etwa die Hälfte des österreichischen Türenbedarfs (130 000 von 250 000 Türen jährlich). Dieses Verhältnis von 1 : 1 ist zwar noch ziemlich weit von dem in der Bundesrepublik und in den skandinavischen Ländern bestehenden Verhältnis entfernt, wo schon der größte Teil der produzierten Türen aus glatten Türen besteht, doch dürfte die Entwicklung auch in Österreich in der gleichen Richtung gehen.

Eine starke Konkurrenz ist der Sperrplatte in der Spanplatte entstanden, die in den letzten acht Jahren von Mitteleuropa ausgehend eine weitgehende Ver-

Unfall-
Haftpflicht-
Kraftverkehrs-
Feuer-
Betriebsunterbrechungs-
Einbruchdiebstahl-
Beratungs-
Glas-
Leitungswasser-
Sturm-
Versicherungen.

**DEUTSCHE SACHVERSICHERUNG
EIGENHILFE**

AKTIENGESELLSCHAFT

HAMBURG 1 · STEINSTR. 27 · RUF: 321013

breitung in der Erzeugung von Massenmöbeln gefunden hat. Die Bundesrepublik, Österreich und die Schweiz haben hier die Entwicklungsarbeiten geleistet und die Holzverarbeitenden Industrien der USA, der Sowjetunion und Schwedens beraten.

Die Herstellung der Spanplatte gestattet die Anwendung automatischer Produktionsmethoden in Fluß und Strängen, wodurch völlige Gleichheit in der Ausführung erreicht wird. Die Spanplatte hat die Vorteile einer durchaus glatten Oberfläche, der Verzugsfreiheit, da sie ganz ausgetrocknet ist und nicht wie das lebendige Holz nach der Verarbeitung noch „arbeitet“, der Quellungsfreiheit und der gleichen Kantenbearbeitbarkeit wie das Vollholz. Die Verwendung der Spanplatte mit aufgelegter Furnierplatte erreicht eine Mittellage, die qualitativ gleich gut ist wie die Decklagen. Damit dürfte das Massenmöbel in Vollbau der Vergangenheit angehören und durch die Spanplatte mit Furnieraufgabe ersetzt werden.

Der Konsum hat sich sehr stark ausgeweitet, und zwar nicht nur relativ auf Kosten der bisherigen Bauweise mit Schnittholz, sondern auch absolut. Dabei sind die Qualitätsansprüche an die österreichische Spanplatte höher als in den anderen Produktionsländern.

Gegenwärtig erreicht die jährliche Erzeugung etwa 45 000 cbm, doch ist im Hinblick auf die beinahe stürmische Entwicklung der neuen Bauweise ein starkes Ansteigen dieser Produktionsziffern zu erwarten. Da der Inlandsmarkt die vorhandenen Erzeugungskapazitäten noch mühelos aufnimmt, sind die Exporte an Spanplatten gegenwärtig noch unbedeutend.

HOLZFASERPLATTENPRODUKTION

In die recht lebhaft entwickelte Entwicklung, die die Faserplattenerzeugung in Europa seit der Errichtung der ersten Fabrik in Schweden im Jahre 1928 genommen hatte, schaltete sich Österreich 1937 mit der Aufnahme dieser Produktion ein. Die Kriegs- und Nachkriegsjahre brachten diese Entwicklung jedoch zum Stillstand.

Erst im Jahre 1950 konnte die österreichische Faserplattenindustrie wieder beginnen, den technischen Vorsprung der anderen Produktionsländer aufzuholen. Die Eigenmittel der Unternehmungen reichten zur Finanzierung der notwendigen umfangreichen Investitionen keineswegs aus, und es mußten daher ERP-Kredite in größerem Umfang in Anspruch genommen werden. Mit Hilfe dieser Investitionen gelang es, die Produktionsstätten auf den letzten technischen Stand zu bringen.

Heute bestehen vier Werke (von denen ein Isolierbauplattenwerk gegenwärtig stillgelegt ist), und zwar eines für Hartfaserplatten, zwei für Isolierbauplatten und ein gemischter Betrieb. 1958 erzeugten diese Werke 36 500 t Hartplatten (1957: 34 000 t) und 12 900 t Isolierbauplatten (1957: 15 000 t). Der Verbrauch pro Kopf stieg 1958 auf 5 kg, während er 1950 1,77 kg betrug. Er liegt damit ziemlich weit über dem Durchschnitt der westeuropäischen Verbrauchsländer. Pro Kopf-Quoten von ungefähr 20 kg, wie sie unter völlig anderen klimatischen und baulichen Voraussetzungen in den nordischen Ländern erreicht werden, sind in Österreich trotz intensiver Marktbearbeitung wohl nicht zu erzielen. Trotzdem zeigen die steigenden Umsatzziffern im Inland, daß die Bemühungen der Industrie, unter Ausnutzung der günstigen Konjunkturlage, vor allem auch auf dem Bausektor, ihren Erzeugnissen immer weitere Verwendungszwecke zu erschließen, von Erfolg begleitet waren. Eine recht unterschiedliche Entwicklung zeigt sich hier jedoch bei Hartplatten und bei Isolierbauplatten.

Die Hartplattenverkäufe im Inland konnten in den letzten sechs Jahren auf weit mehr als das Doppelte erhöht werden. Damit ist die vorhandene Kapazität zu etwa 83 % ausgenutzt, was durch eine intensive Bearbeitung des Marktes in Form eines technischen Beratungsdienstes und der Erschließung weiterer Verbrauchergruppen, besonders für die verschiedenen Arten der veredelten Platten, erreicht wurde, die — neben den normalen Spezial- und Extrahartfaserplatten mit der natürlichen holzartigen Oberfläche — bereits mehr als ein Viertel der Gesamtproduktion darstellen. In mannigfachen Farbgebungen und Oberflächenformen und in mehr als 150 Variationen werden Fußbodenplatten, Deckschicht- und Farbtonplatten, Prägeplatten mit dekorativer Oberfläche, Emailplatten und Hartplatten mit abreib-, säure- und hitzebeständiger Kunstharzoberfläche auf den Markt gebracht. Diese Vielfalt des Sortiments dürfte kaum von einem anderen Produktionsland übertroffen werden.

Weit weniger günstig ist trotz anhaltend guter Konjunkturlage auf dem Bausektor die Entwicklung der Isolierbauplatte. Auch hier nehmen die oberflächenveredelten Erzeugnisse einen immer breiteren Raum

ein. Außer der normalen Standardplatte in den üblichen Stärken von 8, 10 und 13 mm werden Deckschichtplatten, Bitumenplatten, Facettenplatten und Akustikplatten in verschiedenen Formen, gelocht und gerillt, und in verschiedenen Farbdeckschichten für eine große Anzahl von Verwendungszwecken erzeugt. Trotzdem ist es nicht gelungen, den Inlandsabsatz in ähnlicher Weise wie bei den Hartplatten zu steigern. Die Erhöhung in den letzten sechs Jahren betrug nur etwas mehr als 10 %. Um so mehr ist die steigende Produktion auf die ausländischen Märkte angewiesen, auf denen etwa zwei Drittel der Erzeugung abgesetzt werden müssen. Damit sind die Isolierbauplatten in ungleich größerem Ausmaß als die Hartplatten, die nur zu etwa einem Viertel ins Ausland verkauft werden, exportabhängig, wobei zu bemerken ist, daß die internationalen Exportmärkte gerade für dieses Produkt starken Schwankungen ausgesetzt sind.

Tatsächlich zeigt die Ausfuhrentwicklung der letzten Jahre kein sehr erfreuliches Bild. Einerseits macht sich die Konkurrenz der nordischen Staaten, die den Vorteil niedrigerer Rohstoff- und Energiekosten mit günstigeren Frachttarifen in den meisten in Betracht kommenden Relationen verbindet und die den Überschub ihrer über die Bedarfsmöglichkeiten ausgebauten Kapazitäten unter allen Umständen abzusetzen wünscht, immer stärker fühlbar. Zum anderen stellen die von den Importländern zum Schutz ihrer nationalen Erzeugung errichteten Zollmauern — in Europa liegen die Zölle zwischen 10 und 35 % — ein schwer zu überwindendes Hindernis dar. Im Jahre 1958 ging der Export von Hartplatten um 2 500 t oder fast 35 % zurück, was durch die Erhöhung des Inlandsumsatzes ausgeglichen werden konnte. Hingegen konnte der Exportrückgang bei Isolierbauplatten nicht durch eine Ausweitung des Absatzes im Inland kompensiert werden, und es kam deshalb zu der erwähnten Produktionseinschränkung. Trotz der im letzten Jahr erfolgten Stilllegung des Isolierplattenwerkes konnte die Kapazität der arbeitenden Werke bei dieser Plattenart nur zu 80 % ausgenutzt werden.

Was die Versorgung der Industrie mit Roh- und Hilfsstoffen anlangt, so steht das als Rohmaterial dienende Sägeabfallholz (Spreissel) in ausreichendem Maße zur Verfügung. Auch die benötigten Chemikalien, vor allem Kolophonium, werden fast ausschließlich im Inland gekauft.

Die durch die Investitionen erreichte Produktionsausweitung und Rationalisierung erlaubte es, die Inlandspreise für Hartfaserplatten trotz der Kostensteigerungen der letzten Jahre — die Preise für Sägeabfallholz stiegen entgegen der allgemeinen Entwicklung auf dem Holzmarkt in den letzten drei Jahren auf das Doppelte, auch die Energie- und Lohnkosten erfuhren laufend Erhöhungen — seit 1951 stabil zu halten, während die Situation auf den Exportmärkten ohnehin Preissteigerungen nicht gestattete. Auch die Inlandspreise für Isolierbauplatten wurden nur sehr zögernd und in kleinem Umfang den erhöhten Produktionskosten angepaßt. Freilich können die Isolierbauplattenerzeuger mit den sinkenden Exporterlösen ihre Kosten nicht mehr decken und sind angesichts

der Unmöglichkeit, trotz aller Bemühungen eine Erweiterung des Inlandsumsatzes zu erreichen, in eine recht unangenehme Kostenschere geraten.

HOLZHAUS- UND HALLENINDUSTRIE

Eine wesentlich unterschiedliche Situation gegenüber den bisher beschriebenen Sparten der Holzverarbeitenden Industrie besteht strukturell bei den Herstellern von Holzbauteilen, die vorgefertigte Holzhäuser und genormte Bauteile wie Türen, Fenster, Wandelemente und Dachkonstruktionen erzeugen.

Die Betriebe dieser Sparte waren während des Krieges größtenteils vollständig modernisiert, auf Serienproduktion umgestellt und in ihrer Kapazität stark erweitert worden, um den ihnen laufend erteilten großen Kriegsaufträgen nachkommen zu können. Dies hatte zur Folge, daß nach Kriegsende eine weit überhöhte Kapazität vorhanden war, die bei den Betrieben im Durchschnitt nicht einmal zur Hälfte ausgenutzt werden konnte. Eine Reihe von Unternehmungen mußte unter diesen Umständen liquidieren, die anderen versuchten so gut wie möglich eine Anpassung, indem sie das bisher auf die Produktion weniger Typen in großen Serien ausgerichtete Programm auf ein erweitertes Sortiment mit möglichst großer Elastizität umstellten. So entstanden viele gemischte Betriebe, die zwar den Vorteil einer raschen Anpassung ihrer Erzeugung an die jeweils wechselnden Bedürfnisse des Marktes für sich haben, die jedoch auf diese Art ihre vorhandenen Kapazitäten nie rationell einsetzen können. Zum Teil behalf man sich auch damit, daß vorhandene Einrichtungen, Erfahrungen und Organisationsformen durch Ausweichen auf andere Sparten besser ausgenutzt wurden, wozu die ständig gute Konjunkturlage auf dem Wohnbausektor Gelegenheit bot. Ein Teil des angestammten Fachpersonals konnte dabei weiter verwendet werden, andere Arbeitskräfte wurden ausgetauscht.

Es lag natürlich nahe, die für den klein gewordenen Inlandsmarkt zu großen Kapazitäten durch eine Forcierung des Exportes besser auszunutzen. Diesem Bestreben stellten sich jedoch mannigfache Hindernisse entgegen, die in Einfuhrrestriktionen und hohen Zöllen der betreffenden Importländer und in der frachttarifarisch ungünstigen Lage Österreichs gegenüber diesen Ländern begründet sind.

In den ersten Nachkriegsjahren waren wegen des großen Nachholbedarfs gute Exportmöglichkeiten für Holzhäuser gegeben, ohne daß die Preisfrage dabei ein besonderes Hindernis dargestellt hätte. Tatsächlich erreichten die Ausfuhren in diesen Jahren beachtliche Ziffern. Die letzten Jahre zeigen jedoch ein merkliches Nachlassen des Ausfuhrvolumens, was nicht nur in preislichen Schwierigkeiten begründet ist, sondern auch in Schwierigkeiten, die sich aus der Finanzierung dieser Lieferungen ergeben. Die Importländer, in die die zu liefernden Holzhäuser vorwiegend im Rahmen von Regierungsprogrammen eingeführt werden, fordern lange Zahlungsziele bis zu 10 Jahren. Österreich besitzt gegenwärtig noch keine Kreditorganisation, die in befriedigender Weise solche langfristigen Finanzierungen durchführen könnte, die natürlich über die eigenen Möglichkeiten der ohnehin kapitalmäßig schlecht ausgestatteten Lieferbetriebe gehen und die auch im Rahmen der üblichen Bankkredite nicht unterzubringen sind. So gehen oft Aufträge an die nordische Konkurrenz verloren, die über günstigere Kalkulations- und Finanzierungsmöglichkeiten verfügt.

Erst im Jahre 1958 hat der Holzhauserport im Rahmen der amerikanischen ICA-Lieferungen wieder eine stärkere Belebung erfahren, wobei 500 komplett eingerichtete Holzhäuser nach Griechenland und nach anderen Entwicklungsländern geliefert wurden. Größere Anschlußaufträge sind bereits in Fertigung.

Einer starken Ausbreitung des Holzhausbaus in Österreich standen zuerst gewisse Schwierigkeiten baubehördlicher Art entgegen, die inzwischen durch Verhandlungen der Erzeuger mit den maßgebenden Stellen bereinigt wurden. Eine weitgehende Normung soll ferner die Verwendung des Holzes im Hausbau erleichtern. Von den Bauelementen sind die Dachkonstruktionen in Österreich im allgemeinen noch nicht genormt, wenn auch eine solche Normung für den sozialen Wohnungsbau aus preislichen Gründen schon weitgehend angewandt wird. Alle übrigen Bauteile werden bereits genormt erzeugt.

Es ist verständlich, daß unter den dargelegten Verhältnissen die Investitionen der Werke seit Kriegsende nur sehr geringfügig waren und nicht der Rationalisierung oder Kapazitätsausweitung dienen, sondern nur die Erleichterung der notwendigen Umstellungen

MAX GRÜNHUT

GEGRÜNDET 1891

SPEDITION UND COMMISSION

IATA LUFTFRACHTAGENT

HAMBURG · BREMEN · FRANKFURT · ROTTERDAM

zum Ziel hatten. Im übrigen sind die Betriebe in ihrer während des Krieges erneuerten maschinellen Ausrüstung auch heute noch ziemlich auf der Höhe, da die technische Entwicklung auf diesem Gebiet seither nicht umwälzend war.

Von den anderen Zweigen der Holzverarbeitenden Industrie sei hier noch kurz auf zwei sehr exportintensive Sparten hingewiesen. Die eine ist die Kistenindustrie, die mit einer jährlichen Kapazität von etwa 60 000 cbm fast ausschließlich auf den Verkauf ins Ausland angewiesen ist. Die Erzeugungsbetriebe sind grundsätzlich den großen Sägewerken angeschlossen,

und es hängt von der jeweils bestehenden Preissituation auf den Exportmärkten ab, ob diese Sägewerke ihr Abfallholz (Kürzungen und Seitenware) zu Kisten verarbeiten oder es unverarbeitet verkaufen.

Unter den Erzeugern von Turn- und Sportgeräten aus Holz nimmt die Gruppe der Skihersteller insofern einen besonderen Platz ein, als sie ihre sprunghaft ansteigende Produktion außerordentlich leicht im Ausland absetzen kann, wozu neben der Güte dieser Produktion zweifellos die internationale Stellung Österreichs im Skisport nicht unwesentlich beiträgt. Der jährliche Export beträgt hier rd. 7 bis 8 Mill. S.

Größenordnung und Wirtschaftlichkeit in der Montanindustrie

Karl. P. Vietz, Essen

Mit einer annähernd gleichen Zahl großer und kleiner bzw. mittlerer Mitgliedsfirmen der westdeutschen Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie zeigt sich das marktwirtschaftliche Wunschbild einer Arbeitsteilung zwischen Groß und Klein ebenso wie die gesellschaftspolitische Forderung nach einer möglichst großen Zahl von selbständigen Betrieben erfüllt. Daß sich gerade in diesem Wirtschaftszweig große und kleine Unternehmen — in der Zahl — die Waage halten, mag vielleicht deshalb überraschen, weil die Kritik an den Großunternehmen viel öfter und lauter zu vernehmen ist als Hinweise auf die Abstufung der Größenordnungen und weil zum anderen die Wachstumsgesetze der Montanunternehmen gewisse Zwangsläufigkeiten in sich tragen, die ohne weiteres Hinzutun zum Großbetrieb führen.

STANDORTVORTEILE

Die Zwangsläufigkeiten üben ihren Einfluß nicht nur auf die Investitionsprogramme bestehender Unternehmen aus. Man kann ihnen auch bei der Neugründung von Werken nicht enttrinnen. Die Kalkulation der Verkaufspreise beginnt in der Eisen- und Stahlindustrie noch ausgeprägter als in jeder anderen Produktion schon bei der Wahl des Platzes, auf dem Stahl erzeugt werden soll.

Hüttenwerke entstehen nach alter Regel entweder auf Kohlenvorkommen (Ruhr) oder auf Erzlagerstätten (Lothringen, Peine-Salzgitter). Sie haben dann in den Kosten den Standortvorteil der Brennstoffe oder des Erzes für sich. Im Industrialisierungszeitalter sind Hüttenwerke nur dort errichtet worden, wo einer der beiden Rohstoffe „vor der Tür lag“ und damit ein Ausgleich für die Frachtkosten des anderen gegeben war. Je ferner die Gebiete aber liegen, aus denen die Stoffe herangeholt werden müssen, weil die näher liegenden Vorkommen für die Befriedigung des wachsenden Stahlbedarfs nicht ausreichen, desto stärkeren Einfluß gewinnen die Transportkosten auf die Wettbewerbsbedingungen. Wenn Erz und Kohle auf Hochseefrachtern ohne Umschlag auf Binnenverkehrsmittel in Cornigliano bei Genua, YJmuiden bei Amsterdam, Dünkirchen oder Bremen so billig zusammenkommen wie irgendwo in einem Erz- oder Kohlenrevier, läßt

sich auch an diesen Plätzen konkurrenzfähiger Stahl erzeugen. Aber auch hier ist der Standort von der Natur, d. h. durch die frachtgünstige Lage vorbestimmt. Es hieße jedoch, einen falschen Schluß aus dem Hinzukommen eines dritten Standortvorteiles ziehen, wollte man in jedem besseren Hafen günstige Bedingungen für die Errichtung von Eisen- und Stahlwerken erkennen. Die Frachtgunst muß auch für den Absatz gegeben sein. Zwar stellt sich, wie die Erfahrung zeigt, ein Verbraucherkreis sehr bald ein. Aber warum sollte ein Land oder ein Gebiet, das mit Rohstoffen für andere Industriezweige reich gesegnet ist, gerade Hüttenwerke bauen?

Baumwolle, Milchprodukte, Holz oder Kaffee sind keine geringeren Wohlstandsquellen als Erz und Kohle. Ob man die Wahl zwischen Sisalkulturen oder Stahlwerken zu treffen hat, hängt vom Boden und Klima, von der Bevölkerungsdichte, der wirtschaftlichen Grundstruktur und nicht so sehr vom Zivilisationsgrad eines Landes ab. Wo dem Stahl — wie man es gelegentlich in den Rohstoffländern beobachten kann — als einem vermeintlichen Unterpfand nationalen Ansehens oder politischer Macht der Vorzug gegeben wird, kommt der Wettbewerb zu kurz. In der Rangordnung der Nationen liegt kein Unterschied zwischen der Bundesrepublik Deutschland mit 24 Mill. t und etwa Argentinien mit 200 000 t jährlicher Rohstahlerzeugung, zwischen Luxemburg mit 3,5 Mill. t und Griechenland mit keiner Stahlerzeugung. Die klassischen Stahlreviere haben sich, auf Kohle oder Erz gestützt, aus der harten Not unzureichender Ernährungsbasen und Beschäftigungsmöglichkeiten entwickelt. Ihre Schöpfer griffen zum Nächstliegenden, um der wachsenden, in den herkömmlichen Berufen nicht mehr unterzubringenden Bevölkerung Arbeit und Brot zu geben, und sie schufen mit dem Stahl immer wieder neue Existenzmöglichkeiten.

BESITZVERBUND

Die Zwangsläufigkeit der Standortwahl, die wenigstens im freien Spiel des Wettbewerbs den Ausschlag gibt, setzt sich in der Gestaltung der Struktur der Werke selbst fort. Die Rohstoffe müssen unter den günstigsten Kostenbedingungen herangeführt, aber