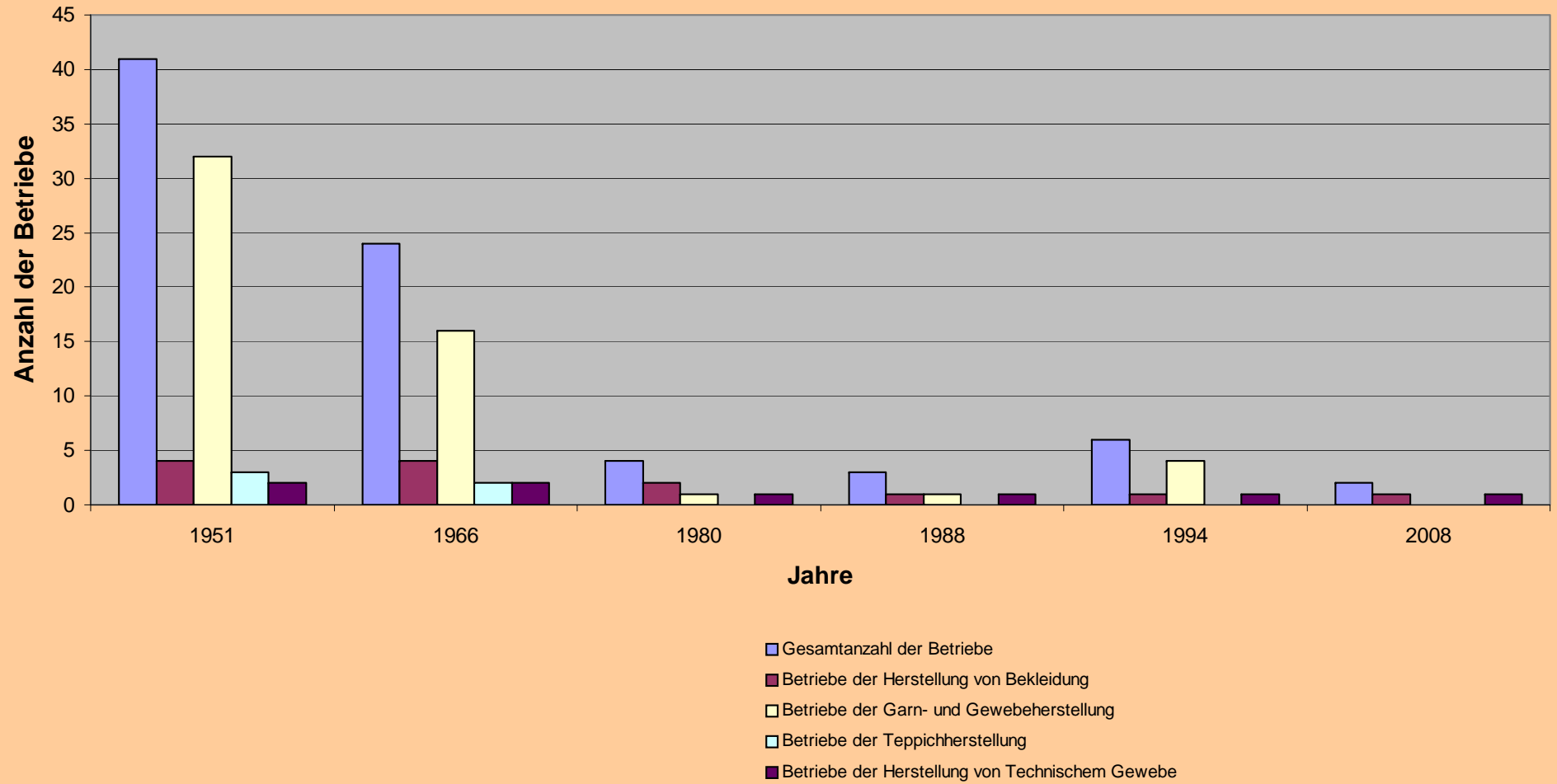


## 6. Anlagenverzeichnis

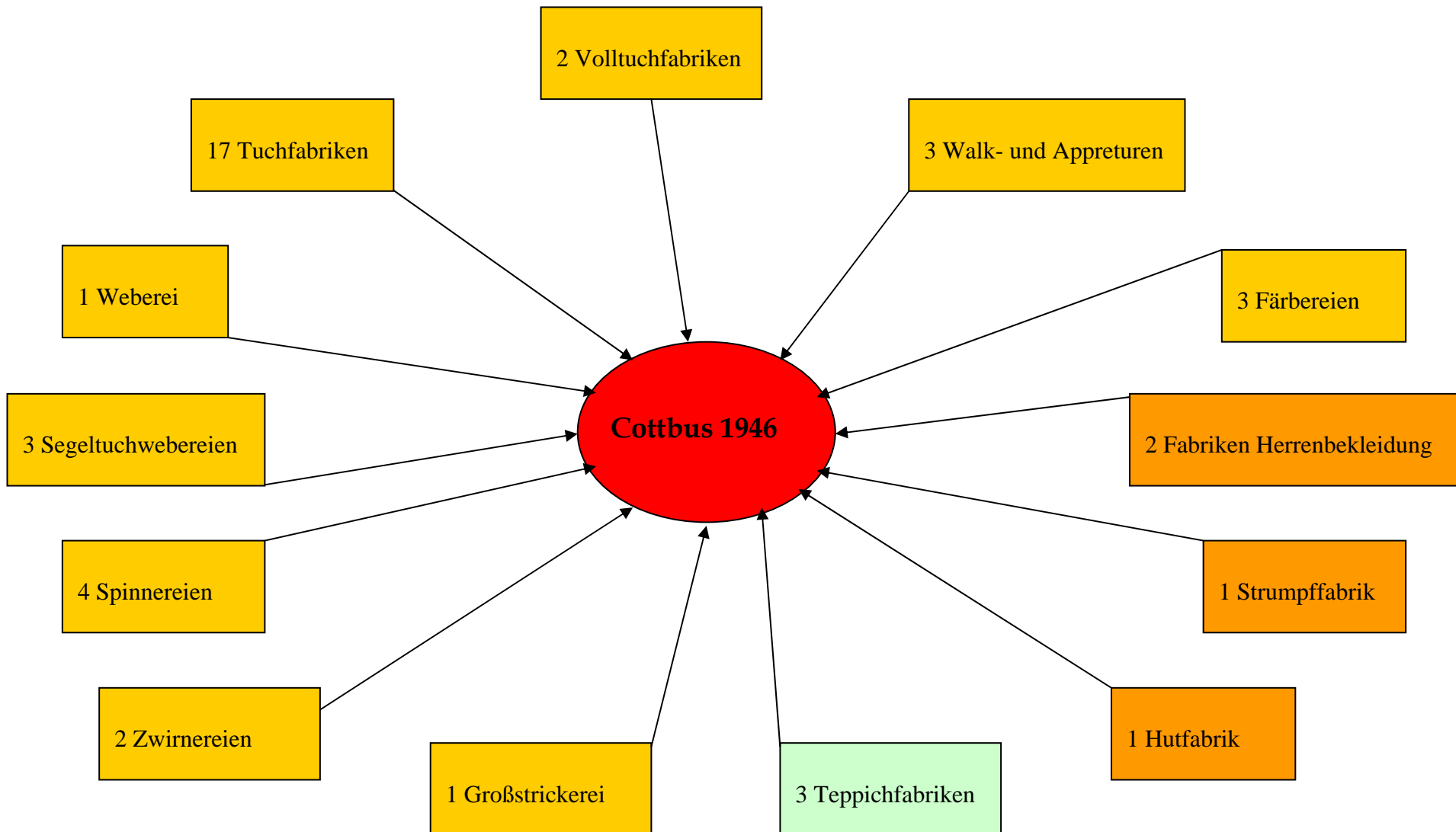
<b>Anlage</b>	<b>Inhaltsbeschreibung</b>	<b>Bemerkungen (Quelle)</b>
Anlage 1	Diagramm (Betriebe von 1946 – 2008)	div.Telefon- und Branchenbücher, IHK-Firmenregister
Anlage 2	Darstellung der Vielfalt von Branchen der Textilindustrie	Branchenbuch 1946
Anlage 3	Struktur der Firmen für Technisches Gewebe (1946-2008)	Amtsgericht Cottbus, div.Telefon- bzw. Branchenbücher, Internet: TEGE Planen & Zelte GmbH
Anlage 4	Zusammenstellung Fabriken bis 1968	ACOL-Broschüre, Amtsgericht Cottbus, div. Telefon- bzw.Branchenbücher
Anlage 5	Zusammenstellung Cottbuser Wolle am 05.04.1954	ACOL-Broschüre, Amtsgericht Cottbus, Zeitzeuge Herr Hernath
Anlage 6	Cottbuser Konfektionsbetriebe bis zur Übernahme in das TKC (1968)	ACOL-Broschüre, div. Telefon- bzw. Branchenbücher, Amtsgericht Cottbus
Anlage 7	Struktur der verstaatlichten Betriebe 1972	Amtsgericht Cottbus, Daten vom BLHA Potsdam
Anlage 8	Die Textilindustrie nach der Wende – von 1990 bis 2008 in Cottbus	Amtsgericht Cottbus, LR-Beiträge, IHK-Firmenregister
Anlage 9	Branchenbuch 1939	Stadtarchiv Cottbus
Anlage 10	Die Firma TEGE Planen & Zelte – gestern und heute	Internetseite von TEGE Planen & Zelte GmbH
Anlage 11	Die Firma Herfarth	Internet von LR und Märkischer Bote
Anlage 12	„Top Kreativ Cottbus“	Internet von ZDF
Anlage 13	Teppichfabrik Richard Otto	Internet und ACOL-Broschüre
Anlage 14	Knüpfung der Weltkugel	LR-Beitragssammlung vom Zeitzeugen Herrn Kurth
Anlage 15	Die Struktur der Teppichfabriken	ACOL-Broschüre, Amtsgericht Cottbus, div. Branchen-Telefonbücher,
Anlage 16	Insolvenz bei EMBO	Internet von LR
Anlage 17	Zu 2.1. Abschrift: Planungsunterlagen zum Bau TKC von 1969	
Anlage 18	Zu 1.5. Textile Fußbodenbeläge	

Anlage 19	Technologien Kamm- und Streichgarngewebeproduktion	
Anlage 20	Interessantes zur Smyrna-Teppichfabrik	Internet vom Stadtarchiv
Anlage 21	Chemiefaserproduktion 2004	
Anlage 22	Konzeption zur Neuprofilierung der Textil- und Bekleidungsindustrie 1969	

## Anlage: 1

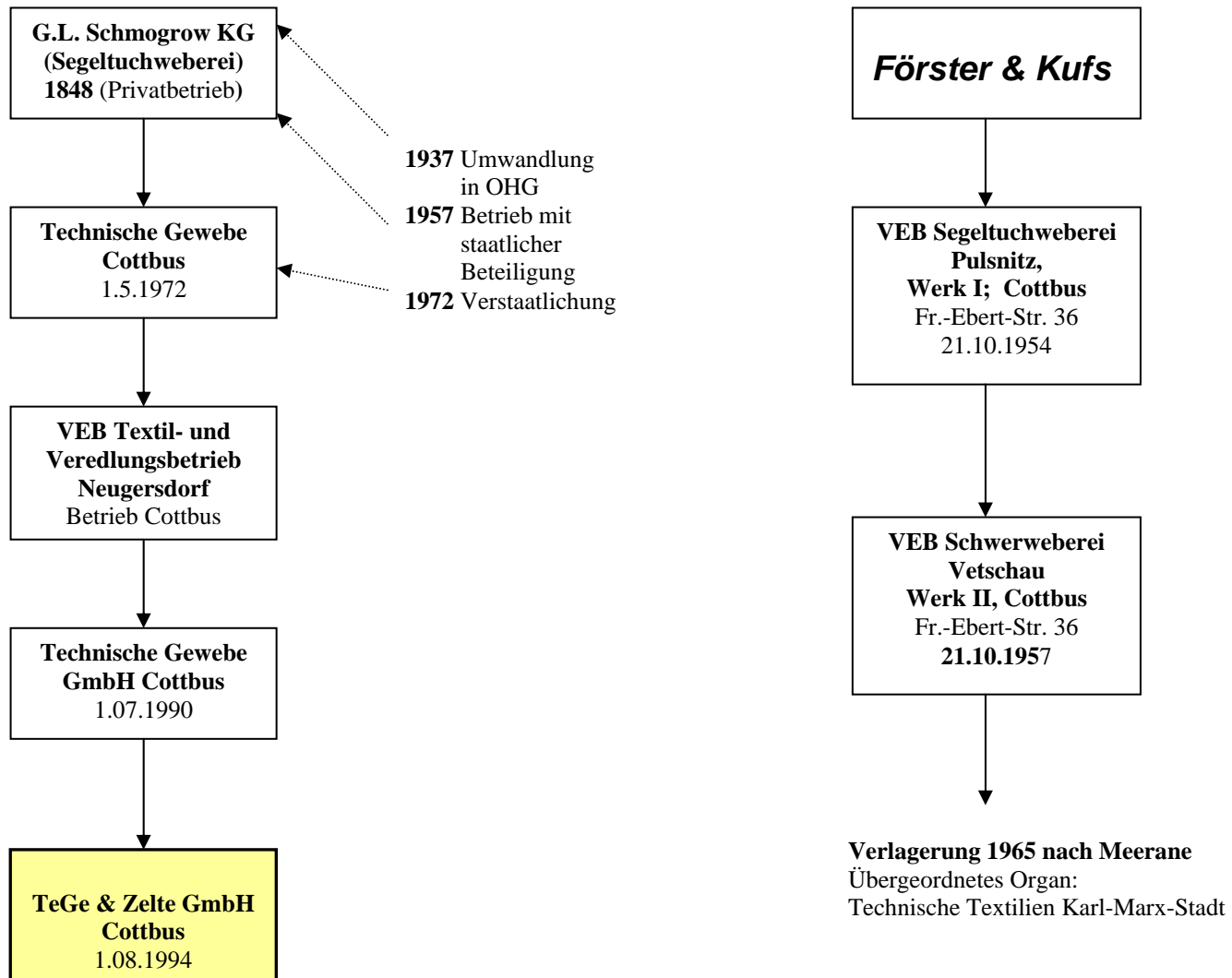
**Betriebe der Textilindustrie in Cottbus von 1951 bis 2008**

## Anlage 2:

**Die Landschaft der Textilindustrie lt. Branchenbuch für das Land Brandenburg 1946**

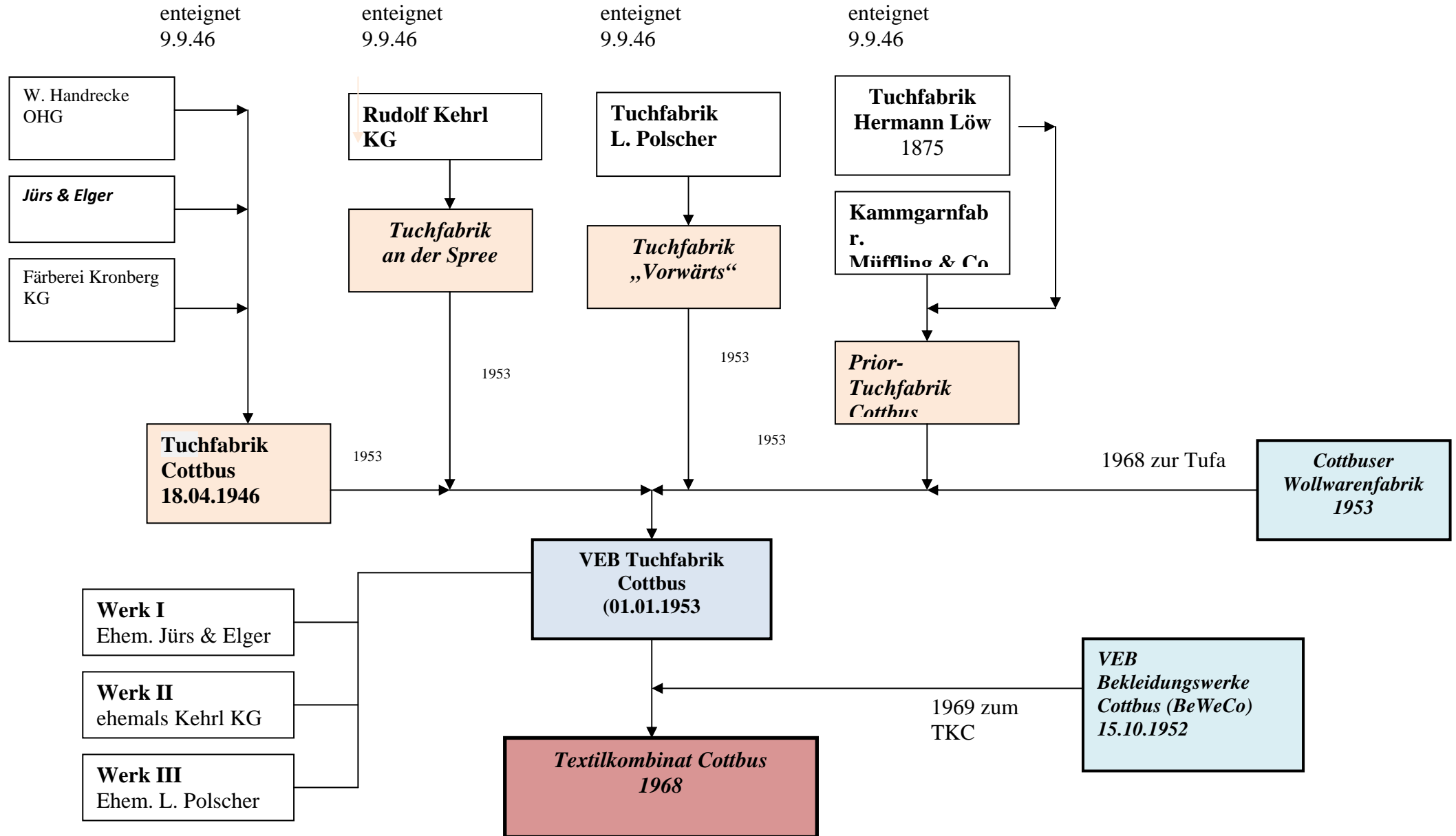
## Anlage 3:

## Struktur der Firmen für Technisches Gewebe von 1946 bis 2008



## Anlage 4:

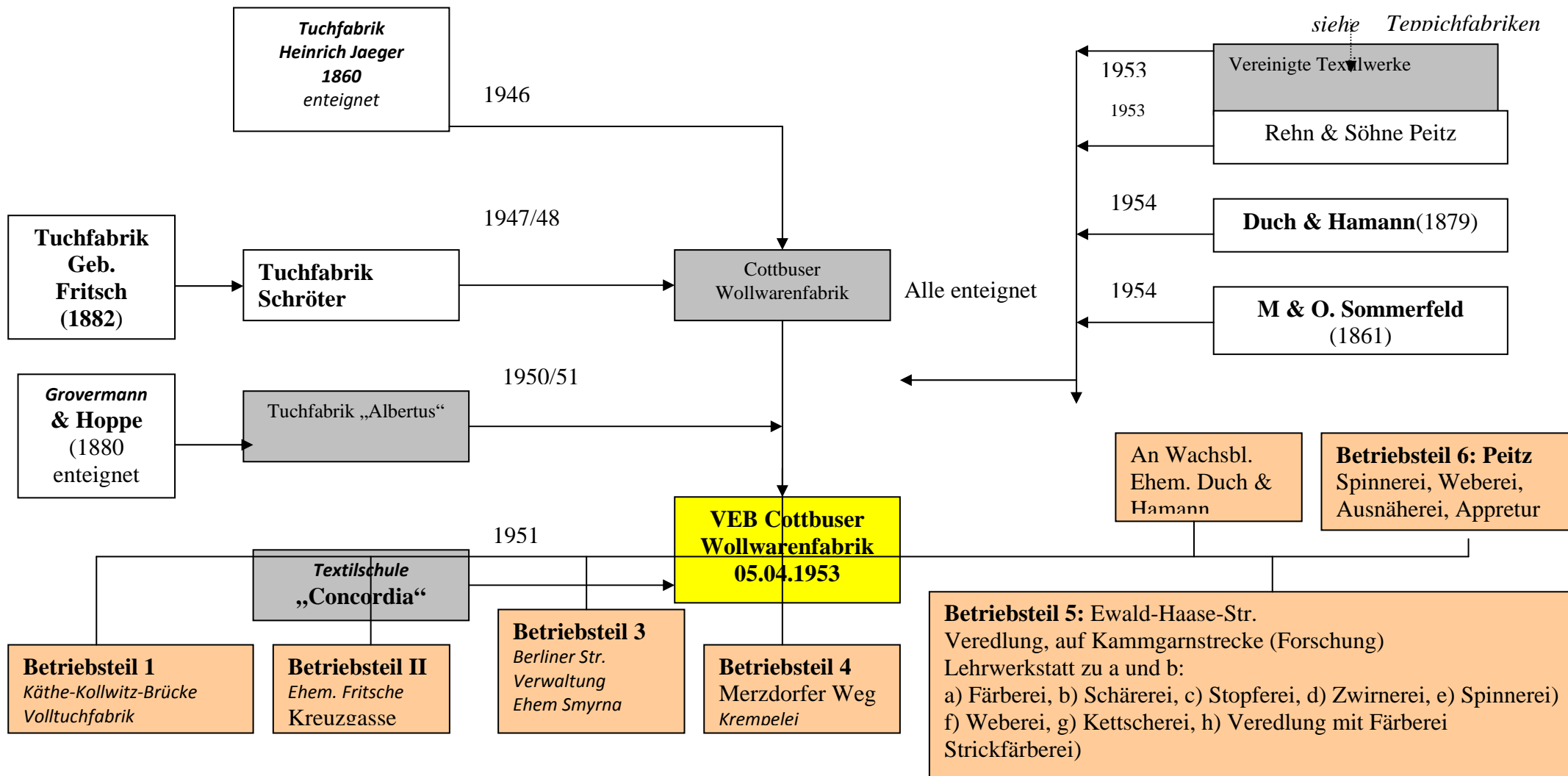
**Zusammenstellung von Cottbuser Fabriken der Textilindustrie bis zur Bildung des TKC**



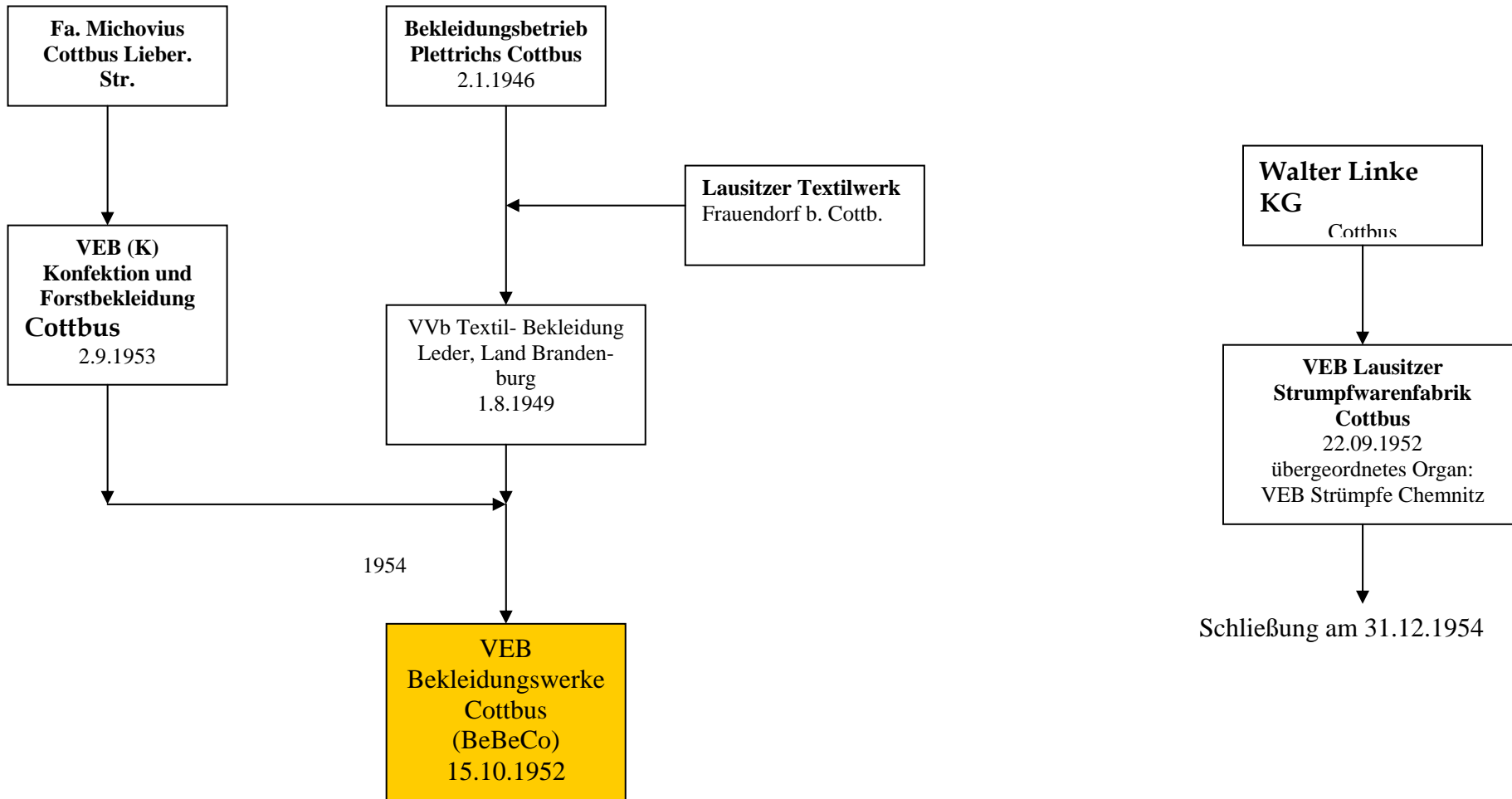
Anlage 5:

**Die Entstehung des VEB Cottbuser Wolle am 05.04.1953**

Betriebsteile 7 und 8 des VEB Wollwaren Cottbus wurden 1954 aufgelöst



## Anlage 6:

**Cottbuser Konfektionsbetriebe bis zur Übernahme in das TKC (1968)**



**Anlage 7: Strukturen der Textilindustrie ab 1973 einschließlich der Verstaatlichung bezirkswirtschaftsgeleiteter Betriebe**

1972 - lt. BLHA Postdam

aus dem Bezirkswirtschaftsrat

*Private und halbstaatliche*

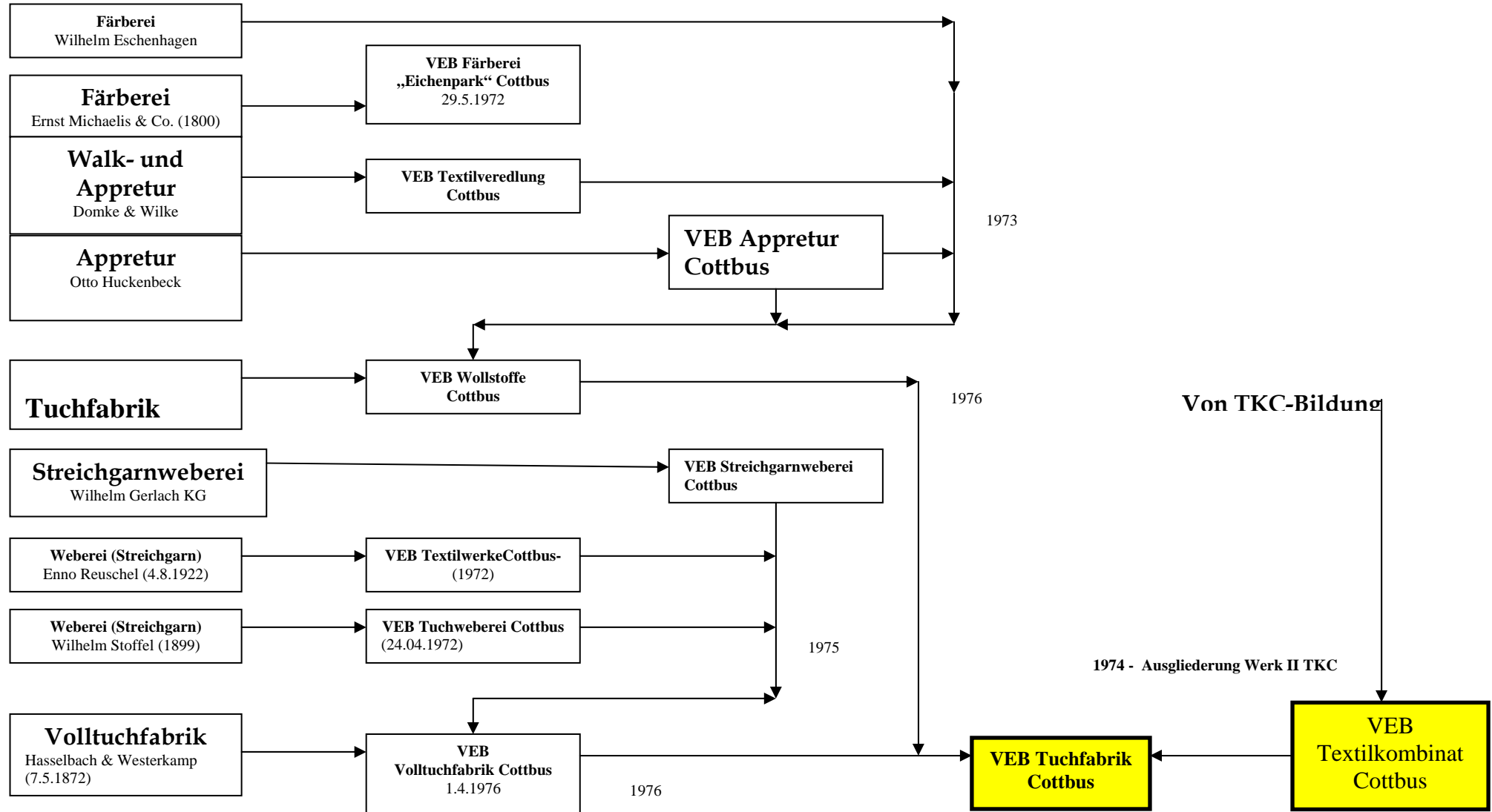
*halbstaatliche Betriebe*

*zu übernehmende Betriebe*

Betriebe (P bzw. HS)

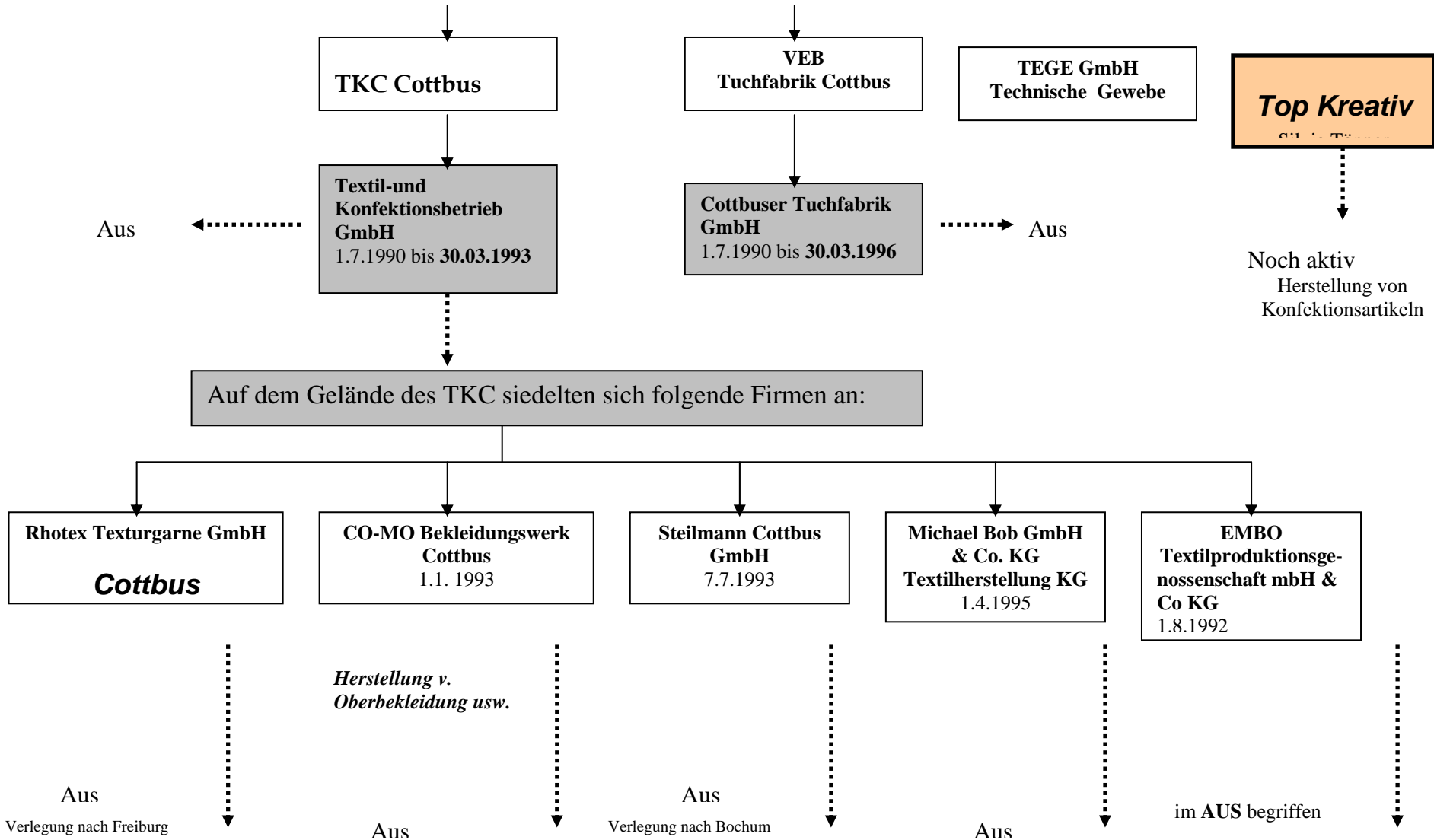
werden verstaatlicht

in den VEB Tuchfabrik Cottbus



Anlage 8:

Die Textilindustrie nach der Wende - von 1990 bis 2008 in Cottbus



## Anlage 9: Firmen der Textilindustrie 1935 in Cottbus

Quelle: Branchenbuch 1935 (Herrn Laube)

Merkm	bes. Merkm	lfd. Nr.	Firmenname	Adresse	Gründung	Arbeitskräfte	Bemerkung zur Produktion
TF	KG	1	Duch & Hamann	An der Wachsbleiche 1	1879	70	Neuheiten in Kammgarn, 1400 Spdl., 25 Webstühle, Walk- u. Appr., Dampf. 100 PS F. 2124, P. 17913
TF	KG	2	C:S. Elias	Ostrower Damm 1/3	1831		Inhaber, Georg Elias, gemusterte Kammgarnstoffe für Herren und Damen, 2500 Zwspdl., 98 Webst., Woll-, Garn- u. Stückfärb., Walk- u. Appr. Motorkr. 200 PS; F. 2482, TA Ernst Elias. P. 134503
TF		3	Gebrüder Fritsch	Kreuzgasse 2	1882	200	Neuheiten in Herren- und Damenstoffen, 2100 Spdl., 660 Zwspdl., 56 mech., 4 Handwebest., Walk- u. Appr., Dampfkr. 100, elektr. 200 PS; F. 3041/42. TA. Fritsch Tuch, P. 11078
TF	KG	4	Grovermann & Hoppe	Ewald-Haase-Str. 12/13	1880	500	Feine Kammgarnstoffe für Herren-Damenbekleidung, 4000 Spdl., 155 Webst., Walk- u. Appr., Dampfkr. 200, elektr. 100 PS; F. 4455/56. P. 17771
TF	KG	5	Grünebaum & Kaufmann	Parzellenstr. 1/2	1876	420	(Postfach 47) Kammgarn-Herrenstoffe, 3000 Zwspdl., 169 Webst., Garnfärberei, Walk- u. Appr., Dampfkr. 220, elektr. 280 PS; Feine Kammgarnstoffe für Herren-Damenbekleidung, 4000 Spdl., 155 Webst., Walk- u. Appr., Dampfkr. 200, elektr. 100 PS; F. 4455/56. P. 17771, F. 2651/52, TA Grünebaum, P. 681 25.
TF		6	Wilhelm Handrecke	Parzellenstr. 5	1865	200	Inh. Franz u. Kurt H. u. Wilh. Jr., Neuheiten in Herren- und Damenstoffen, 2000 Spdl., 1500 Zwspdl., 60 Webst., Walk- u. Appr., Dampfkr. 150, elektr. 110 PS; F. 3023. P. 94978.
TF		7	Hasselbach & Westerkamp	Ostrower Str. 15	1868	400	Saison-Neuheiten in Herrenkleiderstoffen, Spez. Mantelstoffe, kompl. Fabr. 3000 Spdl., 85 Webst., Dampf- u. elektr. Kraft; F. 2796, TA Hawetuch. P. 4671.
TF		8	Heinrich Jaeger	An der Jägerbrücke 1	1866		Herren- u. Damenstoffe, kompl. Fabr.; F 2428. P 126204.
TF		9	Jürss & Elger	Ostrower Damm 17/18	1888	200	Neuheiten in Tuchen und Buckskins, 1600 Spdl., 1200 Zwspdl., 44 Webst., Eig. Appr., Dampfkreis. 400 PS; F. 2767, P. 134721

TF	ST	10	Albert Jung	An der Jägerbrücke 2	1900	160	(Postfach 45) Streichgarn-Neuheiten, 37 Webst.; F. 3032. TA. Tuchjung. P. 136727.
TF	StKG	11	Rudolph Kehrl	Parzellenstr. 10	1861	350	Betrieb I: Parzellenstr. , Betrieb II Pücklerstr. 55; Inh. Hans u. Rud. Ludwig Kehrl, Streichgarn- und Kammgarnstoffe für Damen und Herren, Uniformstoffe, 3600 Spdl., 1275 Zwspdl., Walk- u. Appr., Dampf- u. elektr. Kraft; F. 3243/44 TA Kehrl. P. 1808
	TL	12	Rich. Schwanert Nachf.		1856		unterhält ein Lager in gebrauchten u. neuen Textilmaschinen
	JF	13	Rudolf Fendius	Burgstr. 25			Webgeschirr-, Webeblatt-, und Jacquard- Fabrik
TF		14	Kind & Koppe	Bautzener Str. 47	1895		Inh. Fröhlich u. Pfuhl, Neuheiten in besseren Herrenstoffen, 25 Webst.; F. 4801, TA Tuchkind. P.628.
TF	STKG	15	Hermann Löw Priorfabrik		1875		Streichgarn- und Kammgarnstoffe., 4600 Spdl, Web. u.. Färb.; F. 2214, P. 163344.
TF		16	Carl Loll, Tuchfabrik GmbH	Ostrower Str. 14	1897		zur Zeit stillgelegt!
TF	KG	17	J.J: Marx	Ostrower Damm 9			Kammgarnstoffe; F. 3309, TA. Tuchfabrik Marx, Hauptbetrieb in Lambrecht
TF		18	L. Polscher	Parzellenstr. 93/94	1880		kompl. Fabr.; F. 2243, P. 26806
TF		19	Enno Reuschel	Cottbus-Madlow, Eis-Stat. Kiekebusch	1920	86	Tuchfabrik und Bouretteweberei Damentuche und Bouretteseide, 1200 Zwspdl., 90 mechan. u. 2 Handwebst., elektr. Kraft 50 PS, 100 Motoren F. 2719, P. 126414.
TF	STKG	20	M. & O. Sommerfeld GmbH	Weberstr. 12	1861		(Postfach 65) Herrenmodewaren in Kammgarn- und Streichgarn kompl. Fabr. ; F. 2648/49 TA Tuchfabrik Sommerfeld, P 5390
TF	KG	21	Textor & Prochatschek	Pücklerstr. 55	1884		Inh. Eisler, Herrenstoffe, Uni-Kammgarne, Eig. Appr., auch Tuchversand; F. 2037, TA Textor, P. 133948

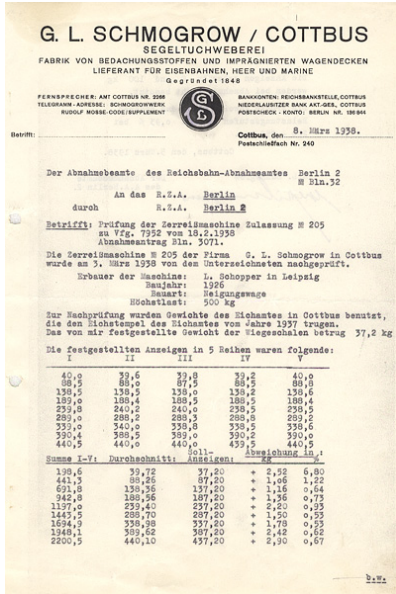
TF	STKG	22	Tuchfabrik Theodor Fröhner K.-G.,	Bautzener Str. 157/59	1929	175	Uniformstoffe aller Formationen und Behörden, Kammgarn- und Streichgarn-Nouveaute's, reinwollene Velours in verschiedenen Preislagen, 3200 Zwspdl., 70 mech., 8 Handwebst., Walk- u. Appr., Dampfkr. 140 PS; F. 4322. TA. Tuchfabrik Fröhner. P. 58286
TF	STKG	23	Tuchfabrik Gustav Samson	Parzellenstr. 15	1866	630	Inh. Alfred Bum, Streichgarn- und Kammgarn-Anzug- und Paletstoffe, kompl. Fabr. 3300 Zwspdl., 160 Webst., Dampf- und elektr. Kr. 450 PS; F. 2541/42, FA. Samson. P. 136382
	TL	24	Tuchfabrik Töfflinger GmbH	Zimmerstr. 3			F. 4751 Fabrik in Züllichau, Ein und Verkaufsbüro und Lager in Cottbus
TF	KG	25	Wilh. Westerkamp jr.	Parzellenstr. 27/28	1891		Buckskin- und Kammgarnstoffe, 99 Webst.; F. 3872, P. 163392
	WG	26	Oscar Liersch	Cottbus			Wolle und Garne,
TF	TFt	27	Max Graper	Thiemstr. 140			Tuchfabrikant, F. 3289, P. 126295
TF	TFt	28	Heinrich Hübner	Sickingenstr. 23			Tuchfabrikant, auch Tuchversand, F. 4708
TF	TFt	29	Karl Jeschke	Pücklerstr. 57			Tuchfabrikant, F. 2995
TF	TFt	30	Otto Kleinert	Anger 2	1922	22	Tuchfabrikant, 550 Zwspdl., 16 mech., 1 Handwebst., 4 Motoren; F. 2735
TF	KG	31	C. Max Lehmann	Westaue 4	1910		Tuchfabrikant, Kammgarne, Dieselmotor 28 PS; F. 2329
TF	KG	32	Max Meyer & Co.	Pücklerstr. 57	1865		Tuchfabrikant, Inh. Wilhelm Twarz, Kammgarnstoffe; F. 3169, P. 135260.
TF	TFt	33	S. & E. Neumann	Kaiser-Wilhelm-Platz 55			Tuchfabrikant, auch Tuchversand; F. 4244/45, TA Neumanntuche, P. 5353.
TF	TFt	34	Paul Oheim	Thiemstr. 140			Tuchfabrikant; F. 4366
TF	TFt	35	Emil Warnitz	Briesmannstr. 1			Tuchfabrikant; F.4619, P. 123396
TF	TFt	36	Theodor Weinberger	Ostrower Damm 19			Tuchfabrikant; F. 4177, TA Tuchfabrik Weinberger, P 17805
TE		37	Cottbuser Teppichfabrik Richard Otto	Pücklerstr. 13/14			Teppiche, Brücken, Vorleger
WE	LW	38	Engelmann & Stephan	Bautzener Str. 5	1883		Lohnweberei, zur Zeit stillgelegt
WE	GM	39	Förster & Kufs				Leinen- und Segeltuchweberei, Eig. Appr., Rauh. U. Färb.; F 2941 TA Textilwerke, P. 163146

SP	ST	40	Berthold Herfarth	Pücklerstr, 59			Streichgarnspinnerei, auch Tuchhandel; F.4570, TA Herfarth, P. 94296
TE		41	Krüger & Han	An der Jägerbrücke 2	1894		Teppichfabrik, echte handgeknüpfte Teppiche, Brücken, Läufer, Vorleger usw. ; F. 2635, TA Krüger Hahn, P. 126875
WE	SW	42	Max Lehmann	Lausitzer Str. 15			Mech. Segeltuchweberei, Wagendecken; F. 2586
TF	GML	43	Fritz Lung	Kaiser-Wilhelm-Platz 3, Fabrik: Calauer Str. 13/18	1908	12 bis 20	Lohnspinnerei und -zwirneri, 1220 Spdl., 400 Zwspdl., elektr. Kraft 66 PS; F. 3012
HU		44	Gebr. Messerschmidt,	Wehrstr. 1	1873		Hutfabrik, Wollfilzhüte, gestreift und weich, F. 2013
SP	ST	45	Max Prescher	Parzellenstr. 26			Streichgarnspinnerei; F. 3282, P. 134765
TF	GM	46	G. L. Schmogrow	Hubertstr. 25	1848		Segeltuch- und Wagendeckenfabrik; F. 2266, Schmogrowwerk. P. 136844
WE	LW	47	Wilhelm Stoffel	Ostrower Damm 17/18	1899	50	Lohnweberei, 345 Zwspdl., 36 mech. 3 Handwebst., Dampfkr. 50 PS ; F. 2834, P. 91405
TF	GML	48	Adolf Stump	Bautzener Str. 52	1814	60	Lohnbetrieb: Wollspinnerei, Reißerei, Droissiererei, Weberei, und Zwirneri, 2400 Spdl., 800 Zwspdl., 16 Webst., elektr. Kraft 90 PS; F. 4560, P. 123302
TE		49	Vereinigte Smyrna- Teppich-Fabriken AG	Berliner Str. 15/16	1854		Handgeknüpfte und mech. gewebte Teppiche und Läufer, 200 Webst.; F. 2544/45 TA Smyrnateppich P. 133782; Zweigbetrieb (Spinerei und Färberei) in Schmiedeberg i. R. zusammen 1000 Arb. Niederlage in Berlin
SF		50	F. Ernst Wagner, Strumpffabrik	Bautzener Str. 46,	1927	30	(Postfach 11) Inh. Ernst W. , Feine Phanstasiesocken in Flor mit Kunstseide, gestrickte Socken, Kaschmirsocken, 35 Strickmaschinen, elektr. Kraft 8 PS; F. 2976, TA Strumpffabrik, P. 11474
TF	GML	51	Witaschek & Winkler	Pücklerstr. 55	1911	30	Lohnweberei und Zwirneri, Inh. Paul Witaschek, 400 Zwspdl., 22 Webst., elektr. Kraft 25 PS; F. 3895, P. 101318
VE	FÄ	52	Curt Bucht	An der Sandower Brücke 1	1905		Woll-, Garn- und Stückfärberei, F. 4466
VE	WA	53	Domke & Wilke	An der Jägerbarücke 2			Lohnwalkerei und Appretur; F 3019
VE	FÄ	54	Wilhelm Eschenhagen	Ostrower Damm 23		20	Lohn-Woll- und Garnfärberei, Eig. Wollwäsch., Dampfkr. 50, elektr. 30 PS;

VE	WA	55	Otto Huckenbeck	Kaiser-Wilhelm-Platz 51			Walkerei und Appretur
VE	WA	56	Max Klauske	Ostrower Dam 13	1892	60	Walkerei und Appretur, Lohnausrüstung f. feinsten Kammgarn-, Streichgarn-, Paletot- und Mantelstoffe, hochfeiner Lieferungsstrichtuche, Drape`s, Strich- und Velourspaletots, Militär- und Arbeitsdiensttuche, Dampfr. 150 PS; F. 3182
VE	FÄ	57	Emil Kronberg	Kaiser-Wilhelm-Platz 40			Woll-, Garn-, Stück- und Kreuzspulenfärberei, Eig. Wollwäsche; F 2405, P. 32776
VE	FÄ	58	Ernst Michaelis & Co KG Lohnfärbereien	Betrieb I: Eichenpark, Gleisanschluß, Fernsprecher 2020, Betrieb II: Ostrower Damm 12, Fernsprecher 2220, Wollwäsch., Wollkarbonis., Spul. u. Reiß., Wasserkr. 80, Dampf 200, elektr. 60 PS; Postfach 243	um 1800	150	Walk- u. lichtechte Farben auf lose Wolle, Kamm- u. Streichgarn in Strang u. auf Kreuzspulen, Woll- u. Wollgarnbleiche, Küpenfarben für Lieferungstuche. Strick-, Strumpf-, Teppichgarne u. Stapelfaser, Stückfärberei

Anlage 10:

**Die Firma TEGE Planen & Zelte GmbH --- gestern und heute ---**



Altfirma:

**G.L.Schmogrow  
 Segeltuchweberei**



**Ehemalige  
 Segeltuchweberei**



--- heute ---



**TEGE  
 Planen & Zelte  
 GmbH  
 Cottbus**





Anlage 11: LR am 02.2007  
LR

Aus für das nächste Cottbuser Traditionsunternehmen

### Mode- und Textilhaus Herfarth in Liquidation



Ein Kaufhaus steht auf diesem Platz

### Das traditionsreiche Mode- und Textilhaus Herfarth am Cottbuser Altmarkt ist jetzt geschlossen

**Cottbus.** Nach der Evangelischen Buchhandlung und Zerna hat binnen eines Jahres das nächste Cottbuser Traditionsunternehmen im Stadtzentrum aufgegeben. Das Tuchhaus Herfarth befindet sich laut Handelsregister in Liquidation, hat seine Türen am Altmarkt für immer geschlossen.

Seit dem Jahr 1919 war der Name der Familie Herfarth untrennbar mit der Cottbuser Textilindustrie verbunden. In diesem Jahr hatte Berthold Herfarth die Tuchfabrik von Robert Förster in der Pücklerstraße 20/Briesmannstraße 1 übernommen.

Nach 1945 führt Heinz Herfarth die Fabrik weiter. Aus dem Privatunternehmen wurde, nicht ganz freiwillig, ein Betrieb mit staatlicher Beteiligung, der 1972 dann vollständig als VEB Tufa Cottbus in Volkseigentum überging.

Heinz Herfarth führte das Traditionsunternehmen bis zum Jahr 1978 als Werkleiter weiter. Danach schied er aus, die Textilfabrik wurde kurze Zeit später in einer Nacht- und Nebelaktion abgerissen.

Heinz Herfarth widmete sich damals mit seiner Frau bereits einer neuen Aufgabe. Beide eröffneten in der Sandower Straße 59 in Cottbus ein privates Mode- und Stoffhaus.

Der Standort gehört zu den geschichtsträchtigen der Cottbuser Innenstadt, dort wurde in den Chroniken erstmals im Jahr 1544 ein Hausbesitzer aufgeführt. Das Gebäude wurde nach dem großen Stadtbrand von 1671 wieder aufgebaut. Die Herfarths schufen sich mit Engagement, guten Angebot und Freundlichkeit rasch eine Stammkundschaft.

Dem Druck von Ladenketten, Textildiscountern und der Geiz-ist-geil-Mentalität konnte sich das Familienunternehmen angesichts sich verschlechternder Rahmenbedingungen aber auf Dauer nicht entziehen.

## Anlage 12: Fa. Top Kreativ Cottbus

### Ein kleines Unternehmen kämpft um seine Existenz - „Top Kreativ Cottbus“ ZDF-Sendung Sendung 20.08.2006

#### Textilarbeiterinnen in Cottbus wurden aktiv

200 Näherinnen in Cottbus standen auf der Straße, als sich der Bekleidungskonzern Steilmann aus seinem letzten deutschen Produktionsbetrieb zurückzog.

Bis 2004 ratterten hier die Nähmaschinen und gaben fast 200 Frauen Arbeit.



ZDF Steilmann-Produktion früher

Der Bochumer Textilkonzern Steilmann hatte in Cottbus. investiert, das Werk galt als

Schmuckkästchen Doch im Zuge von Kosten-senkung und Sanierung ex-portierte das Unternehmen die Arbeitsplätze nach Rumänien.

Dort arbeiten Näherinnen für 2,50 Euro in der Stunde

In Cottbus gingen die Lichter aus.

Sylvia Töpfer nahm daraufhin ihr Schicksal selbst in die Hand und schaffte wieder Perspektiven:

Sie schloss sich mit einer Gruppe ehemaliger Kolleginnen zusammen und gründete ein kleines Unternehmen "Top Kreativ Cottbus", kurz TKC.

Der Kampf um die Existenz beginnt jeden Morgen um 5.45 Uhr. Müdigkeit kann sich Sylvia Töpfer nicht leisten.

Die 58-Jährige macht Licht in einer Halle, die ihr nicht gehört

Sie hat nur einen kleinen Teil davon gemietet, ebenso ein paar Nähmaschinen, die in der Kantine und im ehemaligen Umkleideraum des Werkes stehen.

Es ist gerade soviel Arbeitsplatz wie nötig für 12 Frauen.

Sylvia Töpfer bezeichnet sich als Chefin eines Versuchs: Exklusive Modelle für exklusive Kunden.

#### Nähen mit Verantwortung



ZDF Arbeit für Designer

Designer lassen gern in kleinen Serien fertigen. So nähen, säumen und bügeln die Frauen ihre Stücke nicht mehr im Akkord.

Weniger Mitarbeiterinnen, das heißt aber auch mehr Verantwortung für jede Näherin

Annette Wolf jedenfalls gefällt es, ein Stück von Anfang bis Ende nähen zu können.

In der großen Halle könnte wohl an jedem der 160 Arbeitsplätze sofort wieder genäht werden.

Sie sind noch komplett eingerichtet und stehen wie ein Symbol für den globalisierten Standort Deutschland.



ZDF Sylvia Töpfer

### ***Kampf in einer fast toten Branche***

*Sylvia Töpfer aber wollte nicht aufgeben. Sie ging kleine Schritte, knüpfte Kontakte zu Designern, versprach Qualität. In die Cottbuser Halle kam wieder Arbeit.*

*Zunächst geringfügig Beschäftigte wurden fest angestellt. Die Näherinnen verdienen heute im Schnitt 6,50 Euro. Nicht viel, aber eben so viel wie möglich, sagt die Chefin.*

*Die Frauen scheinen zufrieden. Es sei immer noch besser, als ohne Perspektive zu Hause zu sitzen.*

*Neben der Halle hat Sylvia Töpfer ihr Büro, seit nunmehr 14 Jahren. Zuerst war sie Betriebsleiterin bei Steilmann und steht jetzt als Chefin auf eigenen Füßen.*

*Sie feilscht mit ihren Auftraggebern, den Edel-Designern um jeden Cent. Sie kämpft mit dem Risiko des Scheiterns, jeden Tag, in einer Branche, die viele in Deutschland schon abgeschrieben haben.*



*Bildquelle ZDF*

*Fertigung von Designerware in kleinen Stückzahlen*

***Mit kleinen Schritten in die Zukunft***

*Bisher konnte sie die Löhne zahlen, sagt Töpfer: "Aber ich gehe mit den Zahlen abends ins Bett und stehe morgens damit auf. Ich kalkuliere hin und her, was geht noch, was geht nicht mehr. Und wenn etwas nicht mehr geht, dann muss ich ganz schnell die Finger davon lassen."*

*Die Halle erinnert an Vergangenes. Die meisten Steilmann-Näherinnen haben keine neue Arbeit gefunden, viele Junge sind aus Cottbus weggezogen.*

*Bei TKC aber wird jede Hand gebraucht. Sylvia Töpfer ist zuversichtlich, dass es in Cottbus weiter geht, mit kleinen Stückzahlen, in kleinen Schritten.*

*"Im großen Stil ist das nicht zu machen. So gern ich 50 oder 100 Leute hätte, es geht nicht, das ist einfach nicht mehr machbar", sagt sie.*

*Noch arbeiten hier zwölf Frauen zusammen. Und sie verbindet das Gefühl von Gemeinsamkeit.*

*Denn gemeinsam kämpfen sie darum, dass es weiter geht. Und dass der sprichwörtliche Faden nicht reißt.*

Anlage 13:

## *Die Teppichfabrik Richard Otto*



Dieses Bild zeigt den Entwurf eines Cottbuser Teppichs mit verschiedenen Schreibweisen des Ortsnamens sowie das Wappen der Stadt und der Tuchmacher, der 1949 für den Sitzungssaal der Stadtverordneten angefertigt wurde.

- Am **26.3.1924** wurde die Cottbuser Teppichfabrik Richard Otto gegründet. Ihr Inhaber, Richard Otto, hatte **1910 - 1913** bei Krüger & Hahn seine Lehre absolviert und war später dort als Geschäftsführer tätig gewesen.  
Die Geschäftsräume befanden sich am Amtsteich 18 (Seit 1934 Pücklerstraße 55).
- Während des 2. Weltkrieges wurde die Teppichfabrik Richard Otto in die Räume der Tuchfabrik von Erich Schröder & Co., An der Jägerbrücke 2, verlagert (1947/48 Ostrower Damm 9)
- Ab **1.1.1961** wurde die Produktion von Richard Otto an den VEB Wurzener Teppichfabrik übergeben, da der Inhaber verstarb.
- **1970** erfolgte die Übernahme der Belegschaft durch den VEB Textilkombinat Cottbus  
Die Teppichfabrik wurde stillgelegt und verschrottet.
- In der Teppichfabrik Richard Otto entstand **1949** nach einem Entwurf von Paul Mayer-Sandow der große Cottbuser Stadtteppich (3,20 x 2,40 m), der einst den Stadtverordneten-Sitzungssaal schmückte und heute im Stadtmuseum Cottbus aufbewahrt wird.
- Bemerkenswert ist auch eine **1957** hier angefertigte Teppichausstattung eines Salonzuges (hergestellt im Waggonbau Görlitz) für die chinesische Regierung.

*In der ständigen Ausstellung des Stadtmuseums Cottbus wird der Teppichindustrie entsprechend ihrer einstigen Bedeutung Raum gegeben.*

*Knüpfstühle, Teppiche, Musterzeichnungen, Patronen sowie diverses Zubehör geben dem Besucher einen möglichst umfassenden Einblick in die Kunst der Teppichknüpferei.*



Teppichknüpfstuhl

# Weltkugel wurde in Cottbus geknüpft

Heinz Helmchen gibt im Stadtmuseum über die Geschichte der Teppichproduktion Auskunft

Die älteren Cottbuser erinnern sich sicher noch an Teppich-Otto oder den VEB Teppiche Cottbus. Dass aber auch immer mehr junge Leute über die Geschichte der Teppich-Produktion in Cottbus Bescheid wissen, dafür sorgt Heinz Helmchen, der als Teppichzeichner und späterer Betriebsleiter diese Geschichte über Jahrzehnte mitgeschrieben hat. Heute ist der 75-Jährige einen Tag pro Woche im Stadtmuseum anzutreffen, wo er derzeit einen Teppich für die Kanzel der Kirche seines Heimat-Stadtteils Merzdorf knüpft und auf Fragen von Besuchern antwortet.

VON ULRIKE ELSNER

Das historische Foto aus Heinz Helmchens Sammlung entstand in den ersten Nachkriegsjahren vor dem Gebäude der Tuchfabrik Schröder & Co an der Jägerbrücke, wohin die Teppichfabrik von Richard Otto im Krieg ausgelagert worden war. Es zeigt die Teppichknüpferinnen mit einem vier mal fünf Meter großen



Heinz Helmchen

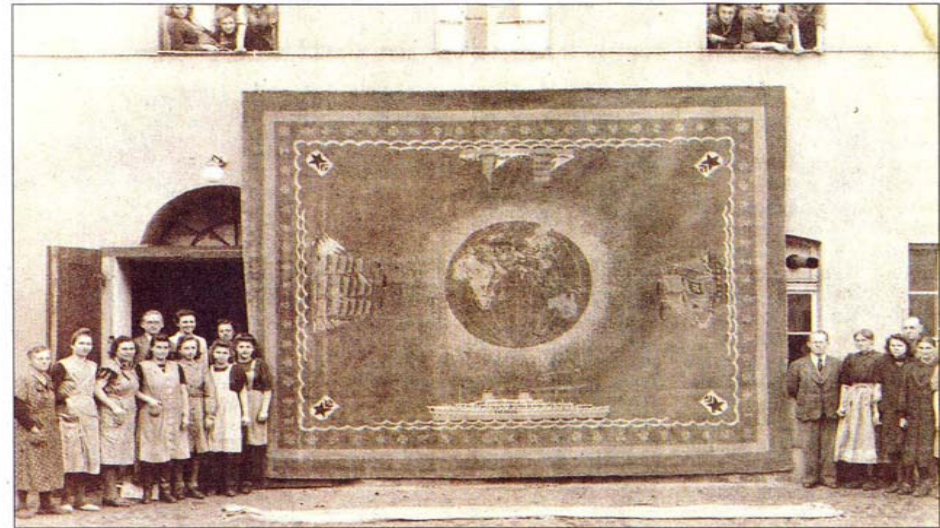
Foto: U. Elsner

Werk, das sie für den Moskauer Kreml angefertigt hatten. Wie es zu diesem Auftrag kam? „Wir mussten als Reparationsleistungen meterlange Läufer knüpfen“, erzählt Heinz Helmchen. Russische Offiziere hätten diese abgeholt und dabei ein Foto von einem Teppich entdeckt, der in

Cottbus für das Hamburger Hotel „Vier Jahreszeiten“ angefertigt worden war. Die Weltkugel in der Mitte und die Schiffe an den Seiten hatten es den Besatzern offenbar angetan. An den vier Ecken ließen die Auftraggeber anstelle des Hamburger Wappens Hammer und Sichel einarbeiten. Die Weltkugel bekam an der Stelle, wo Moskau liegt, einen roten Punkt.

Aber der vielleicht spektakulärste Auftrag war die Ausstattung eines Sonderzugs für Mao Tse Tung Mitte der 50er-Jahre. Der Zug habe nicht nur über Salon-, Schlaf- und Speisewagen verfügt, sondern auch über ein eigenes Krankenhaus und Labor. „Die Dessins wurden von China geliefert“, erinnert sich der Teppichmacher.

Am 1. Mai 1946 hat der damals 18-Jährige bei Teppich-Otto seine Lehre begonnen, später hat er sich zum Textilingenieur qualifiziert und nach Richard Ottos Tod 1960 die Leitung der Fabrik übernommen. „1970 wurde der Betrieb aufgelöst“, erinnert sich der Merzdorfer. Die Belegschaft, 30 bis 35 Leute, gingen ins neu entstandene Textilkombinat. Helmchen landete in der Abteilung Materialverbrauchsnormung. „Den ganzen Tag sitzen und Zahlen schreiben, dabei bin ich irre geworden“, sagt der Ingenieur. So habe er mit Freude zugegriffen, als ihm 1974 die Leitung des aus der Firma Krüger und Hahn hervorgegangenen VEB Teppiche Cottbus angeboten worden war.



Knüpferinnen von Teppich-Otto nach dem Krieg mit ihrem Auftragswerk für den Kreml. Foto: Otto

„1991 musste ich den Betrieb abwickeln“, erinnert sich Helmchen. Man habe ihm einen Müllcontainer hingestellt mit dem Auftrag, das Gebäude besenrein zu hinterlassen. „Ich hab’ Himmel und Hölle in Bewegung gesetzt, um die Knüpfstühle zu retten“, sagt er. Die stehen heute im Stadtmuseum.

Außerdem können Besucher hier Schlingenschneidmaschinen, eine Garwinde, eine Dezimalwaage und Regale mit verschiedenfarbigen Garnen bewundern. Wer nachfragt, erfährt, dass ein Quadratmeter Teppich aus 18 000 Knoten besteht und Spitzenkräfte bis zu 1000 Knoten in

der Stunde knüpfen konnten. „In einem zwei mal drei Meter großen Teppich steckte ein Monat Arbeit“, sagt Helmchen.

Mit diesen Geräten sind auch die Teppiche fürs Rostocker Hotel „Neptun“ hergestellt worden. Für den Bernsteinsaal seien 20 drei mal acht Meter große Teppiche mit maritimen Mustern aneinandergesetzt worden. Und dass sich die Brautpaare im Hochzeitszimmer im siebten Himmel fühlten, hätte auch an den Cottbuser Teppichknüpfern liegen können. Sie lieferten für diesen Raum einen Teppich mit einem sechs Zentimeter hohen Flor.

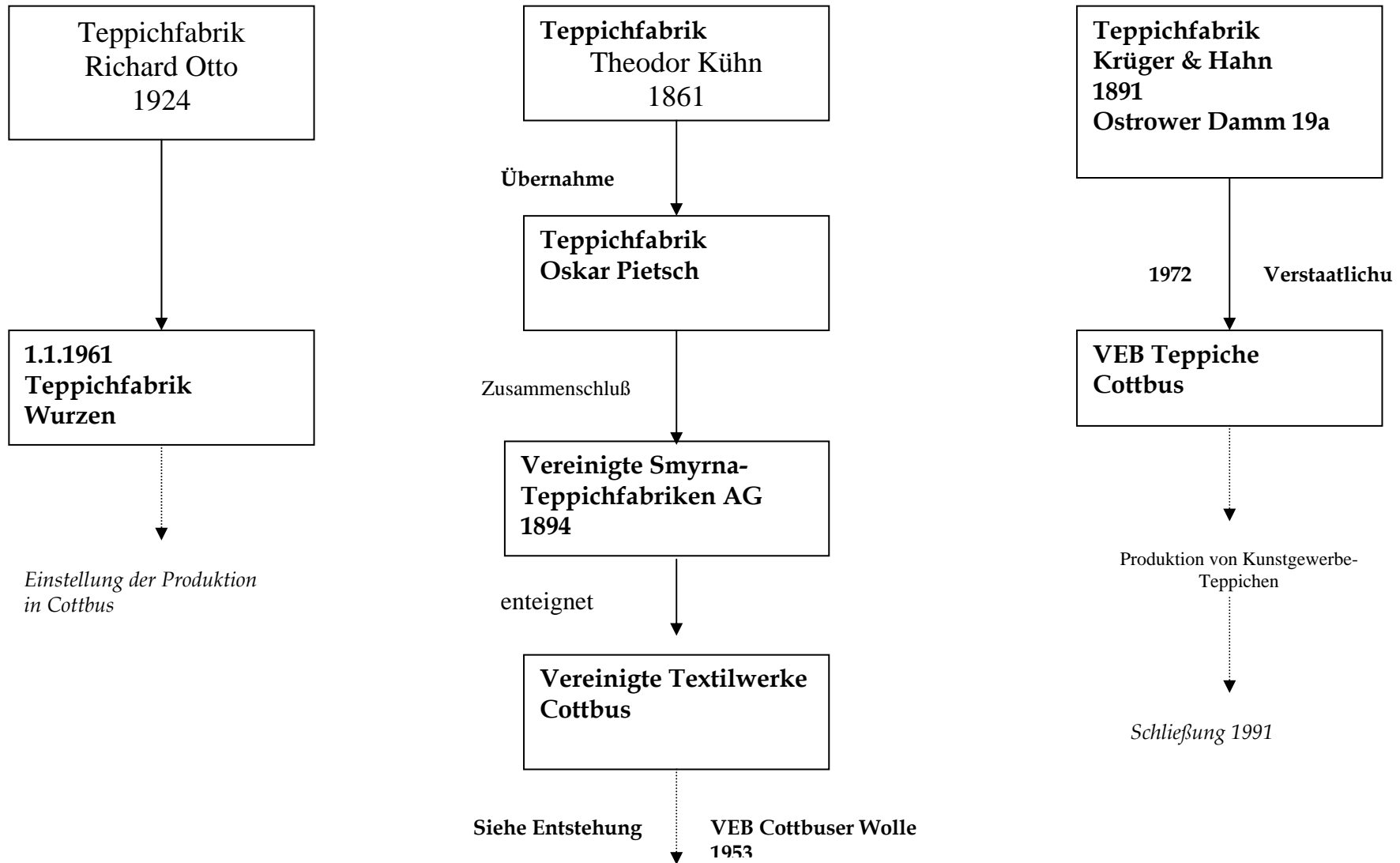
## SERVICE

### Museumsfest am 15. und 16. Mai in Cottbus

■ Stadtmuseum, Wendisches Museum, Naturkunde- und Apothekenmuseum laden am Sonntag, 16. Mai, von 14 bis 18 Uhr, zum Museumsfest ein. In

dieser Zeit wird Heinz Helmchen im Stadtmuseum über die der Cottbuser Teppichindustrie Auskunft geben und mit Kindern das Knüpfen üben.

## Anlage 15

Die Struktur der Teppichfabriken in Cottbus bis 1991

**Anlage 16:****LAUSITZER RUNDSCHAU**

01.12.2007

**Insolvenz bei Embo**

*Ein Bild aus besseren Tagen:  
Die Weberei der Embo Textilproduktion GmbH Cottbus.  
Sie steht inzwischen im polnischen Zagan.  
Dort sind die Produktionskosten für den Hersteller von Polyesterstoffen für Oberbekleidung,  
Heimtextilien und technische Anwendungen noch deutlich günstiger als in Cottbus.*

**Überraschende Textilpleite in Cottbus**

Die Probleme des größten Textilveredlers in der Lausitz kamen für Branchenvertreter überraschend – für die zuständige Gewerkschaft IG Metall nicht. Am Donnerstag vergangener Woche hatte die Textilgruppe Bob beim Amtsgericht Berlin-Charlottenburg Antrag auf Eröffnung eines Insolvenzverfahrens gestellt. Betroffen sind 300 Beschäftigte, davon rund 250 in Cottbus. Als Auslöser wird ein für den Herbst untypischer Auftrags- und Umsatzeinbruch angegeben. Die Produktion läuft unter Insolvenzverwaltung vorerst unvermindert weiter.

«Das ist ein harter Schlag», sagt Bertram Höfer, Hauptgeschäftsführer des Verbandes der Nord-Ostdeutschen Textil- und Bekleidungsindustrie (vti). Der Branchenexperte versucht, Mut zu machen: «Insolvenz muss nicht heißen, dass die Lichter ausgehen.»

Diese Hoffnung nähren auch die beiden vom Amtsgericht bestellten vorläufigen Insolvenzverwalter Udo Feser und Knut Rebholz.

«Das Wichtigste ist, dass die Kunden ihre Ware bekommen», sagt Udo Feser.

Die Produktion in Cottbus werde fortgeführt und mit den Lieferanten geredet. Die Finanzierung der Löhne für die Beschäftigten sei für zunächst drei Monate geklärt, informiert er. Geprüft würden zudem Sanierungsmöglichkeiten, um die Textilveredlung dauerhaft zu sichern und Arbeitsplätze zu erhalten.



## Insolvenz bei Embo

### Ursachen sind noch unklar

Zu den Ursachen der Insolvenz könne er noch nichts sagen, erklärt Feser. «Es ist nicht ganz einfach», fügt er hinzu. Die Bob-Gruppe sei ein Gebilde aus 13 Einzelgesellschaften. Das Amtsgericht habe deshalb zwei vorläufige Insolvenzverwalter bestellt. Rechtsanwalt Udo Feser ist demnach für die Bereiche Verwaltung, Ein- und Verkauf und den Vertrieb zuständig, Rechtsanwalt Knut Rebholz für die produzierenden Bereiche am Standort Cottbus. Dazu gehören die Embo Textilhandelsgesellschaft mbH & Co KG, die Michael Bob GmbH & Co Textilherstellungs KG und die Lorenit Stoffe GmbH & Co Färberei KG.

«Der Produktionsbetrieb im polnischen Zagan ist nicht von der Insolvenz betroffen. Er arbeitet weiter für Cottbus zu», betont Feser. Früheren Angaben der Unternehmensgruppe zufolge sind in Zagan etwa 350 Mitarbeiter beschäftigt, vorwiegend mit dem Weben von Rohware.

Die Textilgruppe Bob stellt Stoffe für Damen- und Herrenoberbekleidung sowie Futterstoffe her – überwiegend im niedrigpreisigen Segment und damit immer unter Druck bezüglich der Kosten, wie Branchenvertreter wissen. Diesen Druck soll das Unternehmen an seine Mitarbeiter in Cottbus weitergereicht haben. Das wirft die zuständige Gewerkschaft dem Management vor. Ralf Köhler, 1. Bevollmächtigter der IG Metall Südbrandenburg, sagt: «Mit dem Insolvenzantrag werden die Befürchtungen der Belegschaft genährt, dass Missmanagement und eine teils diktatorische Führung des Unternehmens ursächlich für die Pleite sein könnten.» Der Cottbuser Produktionsstandort gehöre seit 2001 in den Betreuungsbereich der IG Metall. «Die Arbeitnehmer dort waren unterdrückt, hatten Angst, überhaupt den Mund aufzumachen. Jetzt sind sie voller Wut, weil sie so viel Zugeständnisse gemacht und die Schnauze gehalten haben», schildert Köhler. Zuletzt seien Beschwerden über schlechtes Arbeitsklima, willkürliche Schichtplanänderungen, Arbeitszeitverlängerung ohne Lohnausgleich und Mängel im Produktionsablauf laut geworden. «Der Betriebsrat hat sich nie getraut, sich zu wehren. Und wir hatten de facto Hausverbot», so Köhler. Die Pleite der Bob-Gruppe sei Beleg dafür, dass auch Lohnverzicht auf Dauer keine Arbeitsplätze sichert. «Ein weiterer Verzicht der Beschäftigten wird das Unternehmen daher nicht retten», ist der Gewerkschafter überzeugt.

### Verband: Gute Textilkonjunktur

Der in Berliner Medien genannte Begründung, dass der Textilhersteller Opfer der Globalisierung ist, will Köhler nicht trauen. Der Branchenverband vti spricht von einer guten Textilkonjunktur. «Wir haben nach langer Zeit wieder ein richtig gutes Textiljahr, die Betriebe im Osten entwickeln sich mit hochwertigen und intelligenten technischen Textilien besser als die in Westdeutschland», betont Höfer. Allein im September hätten die Stoffhersteller und -veredler in Sachsen gegenüber dem Vorjahr beim Umsatz um zehn Prozent zugelegt, die Brandenburger sogar um 16 Prozent. Auch bei der Spremberger Tuche GmbH hatte niemand Anzeichen für eine schwierige Situation bei Embo gespürt. «Wir haben seit dem Sommer für Embo gearbeitet und für die Zukunft sogar mit engeren geschäftlichen Beziehungen gerechnet», sagt Geschäftsführerin Christine Herntier. Die Branchensituation sei freilich schwierig. «Aber es war noch nie leicht», sagt sie.

Die Spremberger Tuche sind neben Embo der zweite Textilveredler in der Lausitz, mit rund 100 Beschäftigten aber deutlich kleiner. Sie gehören zur bayerischen le-go-Gruppe, die für ihren ostdeutschen Konfektionsbetrieb Dresdner Herrenmode in Bischofswerda von der Bob-Gruppe Futterstoffe bezieht. Von Beate Mösch



**Anlage 17:** zu 2.1 Abschrift Planungsunterlagen zum Bau des TKC

-----  
 Ministerium für Leichtindustrie (1969)

## 1. Bezeichnung des Automatisierungsvorhabens

„Aufbau eines Textilkombinates in Cottbus“

(1. und 2. Aufbaustufe)

Übergeordnetes Organ: Ministerium für Leichtindustrie

## 2. Charakterisierung des Automatisierungsvorhabens

Mit der Realisierung werden in einer modernen Produktionseinheit die neuesten wissenschaftlich – technischen Erkenntnisse, hinsichtlich der Automatisierung ganzer Produktionsprozesse, in den Bereichen

-Herstellung textiler Flächengebilde

-Veredlung textiler Flächengebilde und Polyesterseiden durchgeführt.

Sie ist gekennzeichnet durch:

-den Übergang vom Einsatz klassischer Gespinste zur Anwendung texturierter endloser Polyesterseiden

-die Ablösung des klassischen Webens einschließlich der Vorbereitungsprozesse durch den Einsatz hochproduktiver Großrundstrick-Automaten

-die Anwendung modernster verketteter Linien für die Veredlungsprozesse

-die Zusammenführung des Potentials der Forschung und Entwicklung zu einem Forschungszentrum des Kombinats

-der Einsatz der EDVA für die Produktions-, Steuer- und Führungsprozesse

-die Entwicklung von neuen Oberbekleidungszeugnissen für Damen und Herren, welche Spitzenqualitäten hinsichtlich ihres Gebrauchswertes und der Gestaltung sind.

## 3. Bestimmung des wissenschaftlich – technischen Höchststandes

Der wiss.-techn. Höchststand wird auf dem Gebiet der Erzeugnisqualität und der angewandten Verfahrenstechnologie erreicht und bestimmt.

Das Produktivitätsniveau wird beim Haupterzeugnis „Großrundstrickware aus PES-t“ durch folgende Kennziffern charakterisiert:

Leistung einer Arbeitskraft im Arbeitsgang Stoffherstellung

Beim konventionellen Webverfahren 13,4 m<sup>2</sup>/h

Bei der Großrundstricktechnologie 100,0 m<sup>2</sup>/h

Bekannter Welthöchststand bei der

Herstellung von GRS-Ware: 62,5m<sup>2</sup>/h

International werden Bedienungsbereiche ( Systeme je AK)

Von 192-200 erreicht

Beim Vorhaben 288

## 4. Investitionsaufwand und Finanzierung

4.1. Investitionen	Gesamt	1970
	410.0 Mio M	132,1 Mio M
davon Bau	160,0 Mio M	62,6 Mio M
davon Ausrüstung	204.0 Mio M	51,4 Mio M
davon sonst.	---	13,4 Mio M

Importe Maschinen und Ausrüstungen	78,0 Mio M	1970 4,51 Mio M
davon SW	33,0 Mio M	-
davon NSW	45,0 Mio M	4,51 Mio M
Importe PES-t	118,0 Mio M	30,0 Mio M

Beginn und Abschluß des Vorhabens:

Beginn: Oktober 1968

Abschluß: Dezember 1972

Beginn: der 2. Aufbaustufe: Juli 1969

Abschluß der 2. Aufbaustufe: Dezember 1972

#### 4.2 Finanzierung

Die Finanzierung der Investitionen erfolgt durch Investkredit.

Die Sicherung der Finanzierung der NSW-Importe für Maschinen und Ausrüstungen für die 2. Ausbaustufe in Höhe von 25 Mio VM erfolgt durch die Aufnahme eines Valutakredites. Die Rückflußdauer beträgt vier Jahre.

#### 5. Ökonomischer Nutzen (Gesamtvorhaben)

Warenproduktion	B Pr.360 Mio M
Betriebsergebnis	80 Mio M
Arbeitsproduktivität (TM-EL/VbE)	46,7 Mio M
Arbeitskräfte	4450

Der Arbeitskräftebedarf ist territorial bilanziert. Nach der Inbetriebnahme dieser hochproduktiven Anlagen werden der Bevölkerung 4 Mio Stck Anzüge und Kostüme in Spitzenqualität aus Polyesterseide-texturiert zur Verfügung gestellt.

#### 6. Materiell-technische Sicherung

Das Vorhaben ist investitions-, bau-, ausrüstungs-, import- und rohstoffseitig gesichert. Das Vorhaben wird planmäßig durchgeführt.

#### 7. Internationale Zusammenarbeit

Das TKC als Zeitbetrieb der Textil- und Bekleidungsindustrie wird die unmittelbare Zusammenarbeit besonders mit der Sowjetunion organisieren. Das bezieht sich vorrangig auf die Anwendung der Erfahrungen der Sowjetunion auf dem Gebiet der Prozeßsteuerung und der Anwendung der modernsten Methoden der Produktionsorganisation sowie der Entwicklung und gemeinsamen Nutzung hochproduktiver Technologien.

#### 8. Grundsatzentscheidungen

Am 30.09.1968 wurde durch den Genossen Staatssekretär im Ministerium für Leichtindustrie die Grundsatzentscheidung zur Durchführung des Vorhabens getroffen.



## Handelserzeugnisse

### Textile Fußbodenbeläge

#### Aufbau der textilen Fußbodenbeläge

Ein textiler Fußbodenbelag ist nach DIN 61151 ein flächenförmiges Gebilde, das dafür vorgesehen ist, auf Fußböden oder auf vorbereitete Unterböden gelegt zu werden.

Mit Ausnahme der Nadelfilz- und Nadelvlies-Fußbodenbeläge werden textile Fußbodenbeläge im allgemeinen „Teppiche“ genannt. Je nach Maß und / oder Verwendungszweck sind auch Benennungen wie Teppichboden, Brücke, Bettumrandung u. a. üblich.

Die Oberseite des textilen Fußbodenbelages ist

die im Gebrauch beanspruchte Seite; sie ist damit die Nutzfläche.

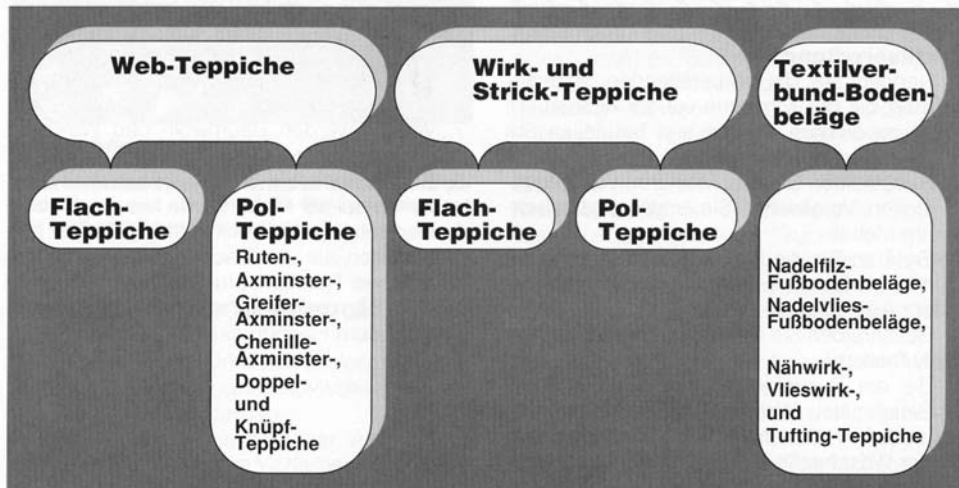
Die Rückseite ist die der Oberseite entgegengesetzte Seite ohne die Rückenaustrüstung.

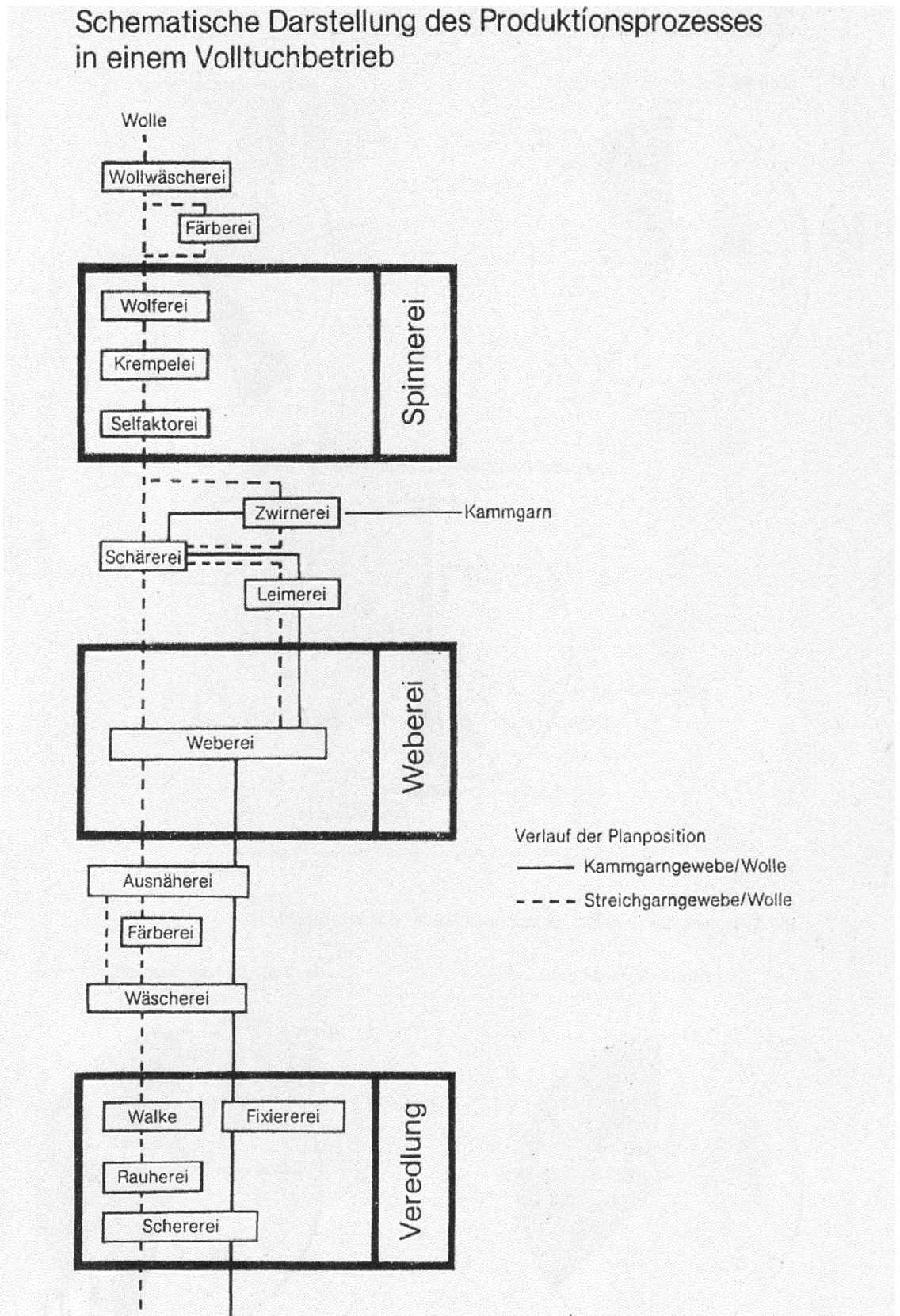
Die Rückenaustrüstung ist das auf die Rückseite aufgebrachte Material wie Appretur, Beschichtung, Kaschierung. Die Unterseite ist die der Oberseite entgegengesetzte Seite einschließlich der Rückenaustrüstung.

Die Längsrichtung ist die Fertigungsrichtung des textilen Fußbodenbelages.

#### Herstellungsarten der textilen Bodenbeläge

Die genormte Einteilung der textilen Fußbodenbeläge nach der Herstellungstechnik:





## Anlage 20:

**LAUSITZER RUNDSCHAU**

18.07.2007

Vor 120 Jahren knüpfte die Teppichfabrik O. Prietsch ein Prunkstück für den Thronsaal

## **Cottbuser Orient-Teppiche für Japans Kaiser**

*In der Berliner Staatsbibliothek habe ich über die vergangenen Monate hinweg Tageszeitungen von 1887/88 gelesen. Was ich zu finden gehofft hatte, fand sich nicht. Dafür aber stieß ich auf einen Artikel im «Berliner Tageblatt», Erstes Beiblatt vom 15. November 1887, der mich als gebürtige Lausitzerin aufhorchen ließ:*

**«Deutsche Industrie in Japan.**

*Wie uns aus Cottbus geschrieben worden ist, gelangte daselbst am jüngsten Sonnabend Nachmittag und Sonntag Vormittag in der O. Prietscheschen Teppichfabrik ein für den Kaiser von Japan bestimmter Thronsaalteppich zur Ausstellung . . .»*



**Die Teppichfabrik Oscar Prietsch mit großer Belegschaft zur Feier des 50 000 Teppichs, der das Werk verließ.**

**Hier entstanden auch die Prunkstücke für das japanische Kaiserhaus. Ein mit Teppichen ausgelegter Privatraum der Kaiserin Haruku. Kaiserin Haruku um 1887.**

*Die Cottbuser Teppiche befanden sich nach Aussagen des Kaiserlichen Hofamtes noch bis zum 25. Mai 1945 im kaiserlichen Palast, der bei einem amerikanischen Bombenangriff an jenem Tag völlig zerstört wurde.*

*Unsere Autorin Beate Wonde arbeitet am Japan-Zentrum der Humboldt-Universität Berlin. Die gebürtige Gubenerin betreut dort die Mori-Ogai-Gedenkstätte.*

### **Hintergrund: Die Teppichfabrik von Oscar Pietsch**

*Auch wenn wenig über die Cottbuser Firma Oscar Prietsch und die näheren konkreten Umstände der Auftragsarbeit für Japan bekannt ist, so ist in Cottbus doch offenbar einst äußerste Präzisionsarbeit geleistet worden. Cottbuser Teppiche wurden früher in alle Welt exportiert, das **Außenhandelsministerium in New York** und ein **Salonzug im Orient** wurden unter anderem damit ausgestattet.*

*Die Cottbuser Fabrik ging im Jahr 1894 in der **Vereinigte Smyrna-Teppich Fabriken AG** auf, die durch Übernahme von Pietsch und der Firmen Gevers & Schmidt in Schmiedeberg und Dehmann, Spoerer & Friedrichs in Hannover-Linden entstand.*

*Hergestellt wurden Mechanische Smyrna-Teppiche, Läufer, Doppelteppiche und Tournayteppiche. Der Sitz war bis zum Jahr 1913 in Berlin, dann in Cottbus.*

*Im Jahr 1947 wurde die Vereinigte Smyrna-Teppich Fabriken AG nach Hannover verlagert, ab 1951 war sie eine GmbH, ab 1959 hieß sie **Kronen-Teppich-Fabrik GmbH**.*

Von Beate Wonde

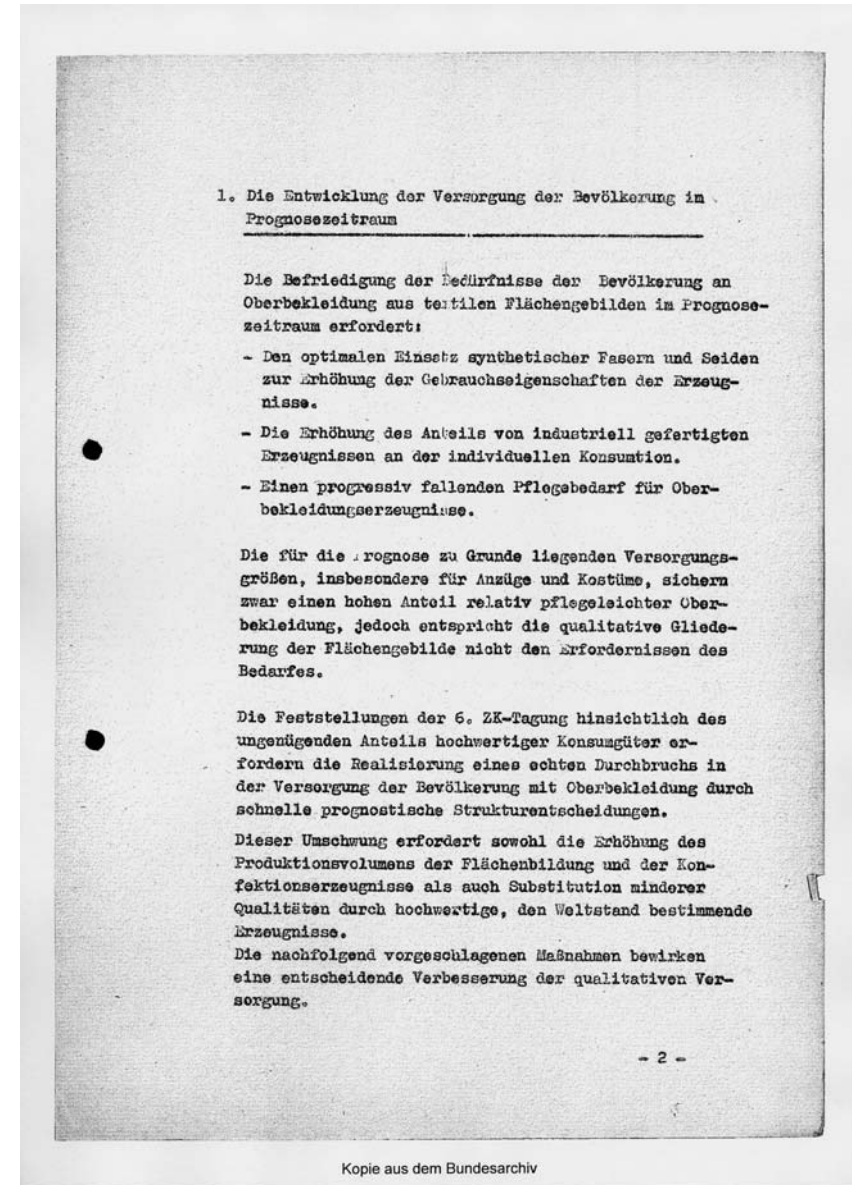
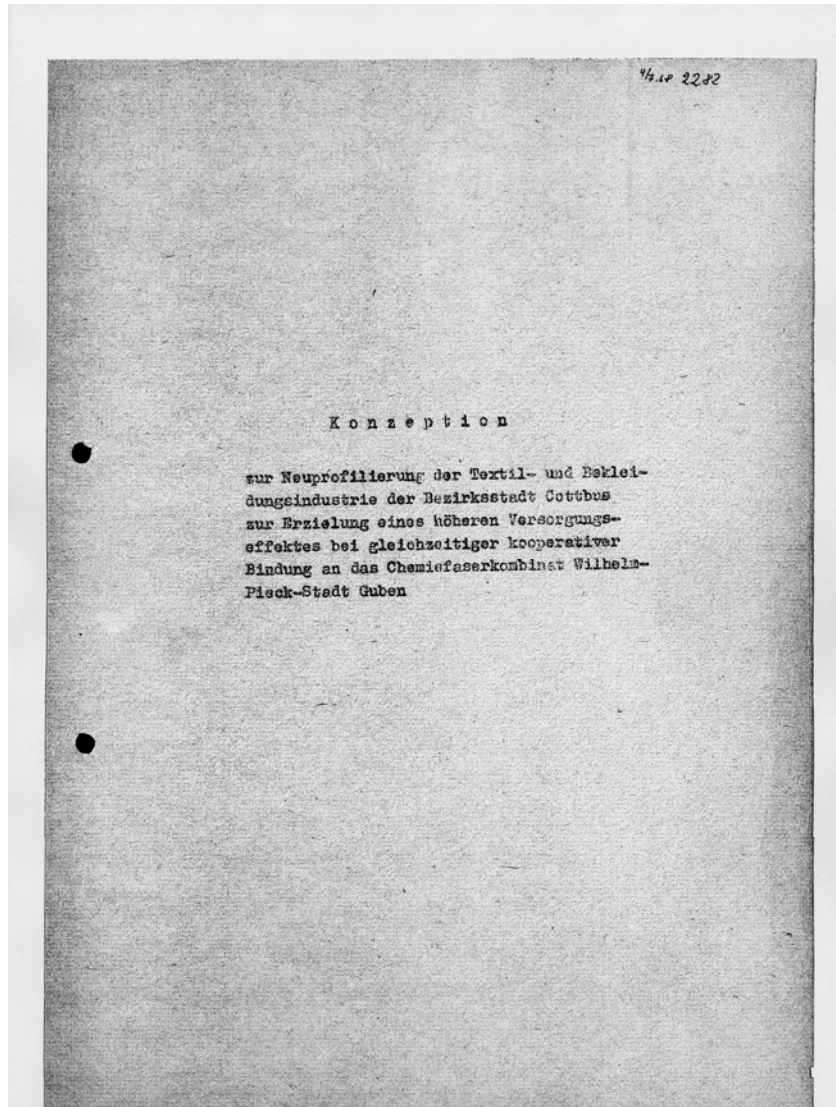
## Anlage 21: Chemiefaserproduktion 2004

	Polyester			Polyolefins <sup>1)</sup>			Polyamide			Acrylics		
	2003	2004	±%	2003	2004	±%	2003	2004	±%	2003	2004	±%
Western Europe	865	770	-11	1,418	1,421	0	529	518	-2	579	547	-5
Turkey	436	488	+12	348	358	+3	66	72	+9	266	291	+9
Eastern Europe	257	268	+4	183	185	+1	203	199	-2	118	111	-6
USA	1,375	1,465	+7	1,334	1,356	+2	1,115	1,141	+2	100	109	+9
Canada	-	-	-	71	78	+10	136	146	+8	-	-	-
Latin America	606	641	+6	362	392	+8	154	169	+10	193	203	+5
PR China	9,134	11,381	+25	1,031	1,069	+4	565	698	+24	629	662	+5
Taiwan	2,446	2,335	-5	164	169	+3	465	458	-2	136	153	+13
Korea	2,001	1,767	-12	123	125	+2	242	214	-12	134	143	+7
Japan	528	520	-2	168	170	+1	127	127	0	303	270	-11
Other Asia	4,383	4,440	+1	492	504	+2	241	224	-7	191	205	+7
Others <sup>2)</sup>	328	331	+1	472	475	+1	117	115	-2	45	50	+11
<b>Total</b>	<b>22,358</b>	<b>24,406</b>	<b>+9</b>	<b>6,166</b>	<b>6,303</b>	<b>+2</b>	<b>3,959</b>	<b>4,081</b>	<b>+3</b>	<b>2,693</b>	<b>2,743</b>	<b>+2</b>

Source: Fiber Organon, Arlington/USA, No. 6, June 2005

<sup>1)</sup> including film fibers (tapes) and spunbonds, <sup>2)</sup> Middle East, Africa, Australia

## Anlage 22: Planungskonzept TKC 1969 vom Bundesarchiv Berlin





- 2 -

Die Auslegung der neu zu profilierenden Kapazitäten auf die den Weltstand bestimmenden Flächengebilde (Rundgestricke) aus Polyesterseiden und deren Verarbeitung in der Konfektion bewirkt, daß in den entscheidenden Erzeugnisgruppen HOB und DOB der bisher konzipierte Anteil von 8 % auf 42 % erhöht wird.

Die damit 1970 erreichte Struktur an Oberbekleidungs-  
erzeugnissen dieser Erzeugnisgruppe ergibt, daß die  
Textil- und Konfektionsindustrie der DDR den Weltmaß-  
stab bestimmt. Der international für 1980 prognosti-  
zierte Anteil von ca. 14 % Anzug aus Großrundgestri-  
cken wird damit bereits 1970 erreicht.

## 2. Darstellung des Gesamtprojektes zur Lösung der Umprofilierung

Ausgehend von der in der prognostischen Darstellung konzipierten Grundlinie ist eine den ästhetischen Empfinden der Bürger unseres sozialistischen Staates entsprechende Bekleidungskultur zu entwickeln, eine radikale Wende im Niveau der Versorgung der Bevölkerung mit Oberbekleidung herbeizuführen, deren Gebrauchswerte und deren strukturelle Gliederung den Weltstand bestimmen.

Dieses Ziel wird durch die Neuprofilierung der Textil- und Bekleidungsindustrie der Bezirksstadt Cottbus erreicht. Diese inhaltliche Veränderung hat die vertikale kooperative Bindung an das Chemiefaserwerk Guben zur Voraussetzung und sichert die Produktion von Oberbekleidungs-erzeugnissen mit neuen Materialien und nach neuen technologischen Verfahren, die das Weltniveau bestimmen.

Die in der Bezirksstadt Cottbus ansässigen Textil- und Konfektionsbetriebe werden im Jahre 1969 zu einem Kombinat vereint.

-3-

Kopie aus dem Bundesarchiv

- 3 -

Hierfür sind ausgehend von der Sicherung der Übereinstimmung von zweiglicher und territorialer Entwicklung folgende Gesichtspunkte der volkswirtschaftlichen Einordnung maßgebend:

- Die profilbestimmende Rolle der Betriebe der Textilindustrie im Raum Cottbus erfordert, daß im Prognosezeitraum solche politisch-ökonomischen Zentren zu schaffen sind, die der Bedeutung der Textilindustrie dieses Territorium entsprechen.
- Nutzung des vorhandenen Arbeitskräftepotentials und deren Erfahrungen in dem traditionellen Zentrum Cottbus, in dem die Textilindustrie profilbestimmend ist bei gleichzeitiger Ausschöpfung prognostischer territorialer Arbeitskräfteressourcen.
- Berücksichtigung der Entwicklung territorial bestimmender Industriezweige im Prognosezeitraum.
- Herstellung fester Kooperationsbeziehungen hinsichtlich der Verarbeitung von synthetischen Seiden mit dem Chemiefaserkombinat Guben.

Das Kombinat wird nach Fertigstellung

15,0 Mio/m<sup>2</sup> Oberbekleidungsflächengebilde  
davon 10,0 Mio/m<sup>2</sup> Oberbekleidungsflächengebilde  
nach der Großrundstricktechnologie  
aus PES/-Seid und  
5,0 Mio/m<sup>2</sup> Kammgarnewebe aus 55 % Polyester/  
45 % Wolle  
herstellen.

-4-

- 4 -

Aus diesen textilen Oberflächengebilden werden durch den Konfektionsteil des Kombinates

360 TStck. Anzüge  
400 TStck. Hosen  
260 TStck. Kostüme

gefertigt.

Die nicht im Kombinat selbst konfektionierten Oberbekleidungsflächengebilde werden in entscheidenden Zentren der Konfektionsindustrie bei enger kooperativer Bindung an das Kombinat in Cottbus konfektioniert.

Das entspricht einem Umrechnungsfaktor von 733 TStck. Anzügen.

Die notwendige Produktionsentwicklung von textilen Erzeugnissen nach den modernsten Technologien der Faden- und Flächenherstellung sowie der Konfektion erfordert die Konzentration der Produktion in einem neu zu errichtenden Produktionsgebäude mit einer bebauten Fläche von

85 Tqm.

Nach der Fertigstellung der zweiten Ausbaustufe des CPK Guben ergibt sich die Ablösung des Imports an texturierter Polyesterseide. In eigenen Textilbereich des Kombinats muß eine Texturkapazität geschaffen werden. Damit ergeben sich folgende Produktionsstufen im Kombinat:

- Texturierung einschließlich Garnveredlung
- Flächenbildung (Großrundstrickerei sowie Webera mit Vorbereitung)
- Flächenveredlung
- Konfektionierung

-5-

Kopie aus dem Bundesarchiv

- 5 -

Im Kombinat werden nach Fertigstellung der zweiten Ausbaustufe ca. 4.000 Beschäftigte tätig sein.

Der Investitionsaufwand beträgt insgesamt

		365,0 Mio M
darunter:		
Ausrüstung	204,0 Mio M	
Bau	126,0 Mio M	
Sonstiges	35,0 Mio M	365,0 Mio M

Der Importanteil beträgt nach Wirtschaftsgebieten und Anwendung in den Produktionsstufen:

	<u>EW</u>	<u>NSW</u>	<u>Summe</u>
Gesamtvorhaben	3,0	58,0	61,0 Mio VM
dar. Texturierung u. Garnveredlung	-	33,0	33,0 Mio VM
Flächenbildung	2,0	10,0	12,0 Mio VM
Flächenveredlung	1,0	7,0	8,0 Mio VM
Konfektionierung	-	8,0	8,0 Mio VM

Die volkswirtschaftliche Einordnung des Projektes beinhaltet hinsichtlich des Grundmaterialbedarfes folgende Konsequenzen:

Der Grundmaterialbedarf beträgt 2.200 t Kammgarne Nm 48 in der M schung 55/45 (PES/Wolle) und 2.500 t PES-Set 150 den/32/1.

Der Bedarf an Kammgarnen wird durch das Bilanzorgan abgesichert.

Für die Einordnung des Bedarfs an Polyesterseide ist Voraussetzung, daß die im Staatsplanvorhaben Chemiefaserkombinat Guben mit Termin 01.04.1973 vorgesehene 2. Ausbaustufe von 6 kt PES um den genannten Bedarf (2,5 kt) erweitert wird.

Aus den insgesamt produzierten textilen Oberflächengebilden in Höhe von 15 Mio m<sup>2</sup> werden durch die Produktion

- 6 -

Kopie aus dem Bundesarchiv

- 6 -

stufe Konfektion des Kombinates und durch andere leistungstarke kooperierende Konfektionsbetriebe gefertigt:

2.475 TStek. Anzüge  
1.500 TStek. Hosen  
840 TStek. Kostüme.

Diese Finalerzeugnisse erheben einen Warenfonds von 1,2 Mrd Mark zu Endverbraucherpreisen.

Der Aufbau des Kombinates erfolgt in zwei Ausbaustufen.

- 7 -

#### 1. Ausbaustufe

Die Zielstellung besteht, zu Ehren des 20. Jahrestages eine sichtbare Verbesserung des Konfektionsangebotes an hochwertigen Erzeugnissen zu erreichen.

Im Jahre 1969 werden 500 Tm<sup>2</sup> und  
im Jahre 1970 5.000 Tm<sup>2</sup>

Flächengebilde mit der modernsten Rundstricktechnologie hergestellt und zu

825 TStek. Anzüge  
500 TStek. Hosen  
260 TStek. Kostüme

vorarbeitet.

Damit ergibt sich 1970 ein Anteil von 21,0 % an hochqualitativen Erzeugnissen aus Gestrickten am Gesamt-sortiment Herrenanzüge, Herrenhosen und Damenkostüme.

Damit werden die international für 1980 projektierten Anteile von 14,0 % in der DDR bereits 1970 mit 21,0 % Anteilen erreicht.

Die Durchführung der 1. Ausbaustufe erfordert eine Gesamtinvestitionssumme von 70,0 Mio M.  
Davon: Bau 26,0 Mio M  
Ausrüstung 42,0 Mio M  
Sonstiges 2,0 Mio M.

An Importen werden 15 Mio VM benötigt.

Für diese Ausbaustufe ergibt sich die Notwendigkeit, PES- Set aus dem NSW zu importieren. Der Import von PES umfaßt somit für

1969 400 t = ca. 10 Mio VM  
(einschl. Vorlauf) u. für die Jahre  
1970 - 1973 jährlich 1.500 t = ca. 39 Mio VM

- 8 -

Diese NSW-Devisen können durch das Kombinat Cottbus nicht eigenerwirtschaftet und müssen zusätzlich bereitgestellt werden.

Mit Beginn der ersten Ausbaustufe des Projektes ist die Bildung des Kombinates auf der Grundlage der jetzt in der Bezirksstadt Cottbus vorhandenen volkeigenen Betriebe der Textil- und Bekleidungsindustrie vorgesehen.

Die Beschäftigten der jetzigen Textil- und Bekleidungsbetriebe bilden die Basis für den Aufbau des Kombinates. Damit ist in der ersten Ausbaustufe gesichert, daß ein grosser Teil der neuen Flächengebilde im Kombinat bis zum Endprodukt Oberbekleidung verarbeitet werden.

Der Absatz der Fertigwarenerzeugnisse wird mit neuen Transporttechnologien erfolgen.

Für die Ausbildung der Kräfte zur Inbetriebnahme der ersten Ausbaustufe werden die vorhandenen Ausbildungsstätten den Erfordernissen angepaßt.

- 9 -

## 2. Ausbaustufe

Die 2. Ausbaustufe umfaßt die Konzentration aller im Kombinat vereinigten Produktionsstufen in einem einheitlichen Produktionskomplex. Damit verbunden ist die Weiterführung der vertikalen Konfektion durch die Aufnahme der Eigentexturierung der aus dem Chemiefaserkombinat Guben zur Verfügung zu stellenden Polyesterseide in Höhe von 2500 t PES. Damit wird planmäßig der Import von texturierter Polyesterseide aus dem NSW abgelöst und die Gesamtkapazität

ab 1974 auf 10,0 Mio m<sup>2</sup> Gestricke

erhöht.

Die 2. Ausbaustufe beinhaltet darüber hinaus die volle Kapazität

von 5,0 Mio m<sup>2</sup> Kammgarngewebe,

überwiegend aus 55/45 PEF/Wolle und dem Einsatz von Polyesterseidenketten.

Der damit verbundene Investaufwand beträgt:

	Gesamt:	295 Mio M
dav. Ausrüstung	162 Mio M	
Bau	100 " "	
Sonstiges	33 " "	295 Mio M.

Für die 5 Mio m<sup>2</sup> Gewebe benötigt die Konfektion keine Investitionen, so daß der Bedarf für Konfektion in der 2. Ausbaustufe nur für die 5 Mio Gestricke anfällt.

Bis zu diesem Zeitpunkt ist der Arbeitskräftezuwachs sowohl aus anderen Industriezweigen (Wechsel der Primärenergie im Bezirk Cottbus) als auch aus der Neuausbildung von Lehrlingen im Kombinat zu sichern.

- 10 -

- 10 -

Das bedeutet, daß bereits 1969 im großen Maße durch eine gezielte Arbeitskräftelenkung der planmäßige Zuwachs bis zur Endausbaustufe 1975 erfolgen muß. Die damit im Zusammenhang stehenden Fragen der Schaffung der notwendigen Lehrausbildungs- und Unterbringungskapazitäten sind gemeinsam mit den territorialen Organen zu lösen. Für spezifische Berufe, insbesondere der Produktionsstufe Texturierung, werden die Möglichkeiten der Konzentration der Lehrausbildung an spezifischen Zentren Flöha und Leinefelde weitgehend einbezogen.

Durch die Konzentration der Produktion in den zu schaffenden Produktionsflächen wird die fristgerechte Erhaltung der im Rahmen der städtebaulichen Entwicklung freizustellenden Produktionsgebäude gesichert. Darüber hinaus erfolgt vorrangig die Konzentration von Betrieben des halbstaatlichen Sektors in verbleibenden Produktionsgebäuden, wodurch wesentliche Voraussetzungen der komplexen Rationalisierung geschaffen werden.

Damit wird die kooperative Zusammenarbeit mit den Betrieben anderer Eigentumsformen im Territorium der Bezirksstadt auf eine höhere Stufe gehoben.

Eine weitere Erhöhung des Teiles Konfektion im Kombinat tritt nicht ein. Die notwendigen Produktionskapazitäten werden in anderen leistungsfähigen Kombinsten der Konfektionsindustrie geschaffen.

In der 2. Ausbaustufe beträgt der Anteil der Gestricke am Gesamtaufkommen 42 % der infrage kommenden Erzeugnisgruppen. Dadurch bedingt ist es notwendig, in der 2. Ausbaustufe den BVP von 330.- M pro Stück auf 280.- M pro Stück zu senken, weil sonst für

- 11 -

Kopie aus dem Bundesarchiv

- 11 -

die unteren Einkommensgruppen kein entsprechendes Preisangebot mehr auf dem Markt vorhanden ist.

Während die 1. Ausbaustufe eine sichtbare Wende im Warenangebot für die Bevölkerung an weitstandbestimmenden hochwertigen pflegelichten Erzeugnissen mit sich bringt, sichert die 2. Ausbaustufe eine dauerhafte Lösung der Versorgung mit hochwertigen Erzeugnissen der HOB und schweren DCB bei gleichzeitiger Berücksichtigung der Neudifferenzierung der BVP der Finalerzeugnisse.

Kopie aus dem Bundesarchiv

- 72 -

Nachweis des wissenschaftlich-technischen Höchststandes

Die in der Konzeption vorgeschlagenen Lösungswegs für die Baudurchführung, für die Ausrüstung und Verfahren, bestimmen den wissenschaftlich-technischen Höchststand.

Gebäude und bauliche Anlagen

In der 1. Ausbaustufe des Projektes wird eine Produktionshalle bei weitgehender Anwendung von Stahlblechbauelementen errichtet. Die Fortsetzung des Baus in der 2. Ausbaustufe mit einer gesamt bebauten Fläche von 85 000 m<sup>2</sup> wird unter Beachtung bauphysikalischer Gesichtspunkte für die Textil- und Bekleidungsindustrie vorgenommen. Hierbei finden die neuesten Erkenntnisse auf dem Gebiet der Produktionskultur und Arbeitsversorgung Berücksichtigung.

Ausrüstung und VerfahrenTexturierung

Auf Grund der durchgeführten Optimierung von Falschdrahtmaschinen im Rahmen des Ministerratsbeschlusses 02-16/1/67 wurde für dieses Vorhaben die Falschdrahttechnologie Soragg (England) eingesetzt, die im Optimierungsergebnis als die technisch und handelspolitisch günstigste Maschine eingeschätzt wurde.

Es sind folgende technische Parameter vorgesehen:  
250 000 U/min., 2100 T/m, Wirkungsgrad 90, Nm 60.

Großrundstrickmaschinen

Prinzipiell wird davon ausgegangen, daß die Produktion der nach der Großrundstricktechnologie herzustellenden Flächengebilde auf der Basis des DDR-Aufkommens an GRS-Maschinen der Typen Multikomel und Multikarat, die Weltniveau besitzen, erfolgt.

- 73 -

Die Aufkommensbegrenzung des VEB Strickmaschinenbau macht es erforderlich, die 1. Ausbaustufe mit Importmaschinen der Firma Morat, die die gleichen Parameter aufweisen, durchzuführen.

Webmaschinen

Es wurde die Entscheidung getroffen, die in der DDR in Weiterentwicklung befindliche Greiferschützenwebmaschine 4405-D einzusetzen. Hinsichtlich der Schußeintragungsgeschwindigkeit rangiert dieses Modell an 3. Stelle im Weltmaßstab.

Flächenveredlung

Die hergestellten Flächengebilde nach der Großrundstrick- sowie Webtechnologie ergeben die Möglichkeit in der Ausrüstung Kontinue-Verfahren anzuwenden. Die bestimmenden Aggregate in dieser Abteilung sind die Waschkontinue-Züge mit Koch- und Fixiereinrichtung programmgesteuert mit einer projektierten Stundenleistung von 1400 m<sup>2</sup> sowie die Fixiereinrichtungen mit Stundenleistungen von 1800 m<sup>2</sup>. Die Ergebnisse aus der Optimierung der Verhandlungskollektive entsprechend dem Ministerratsbeschuß Nr. 02-16/1/67 wurden bei der Konzipierung dieser Grobstudie einbezogen.

Flächengebilde für Oberbekleidung

Die Neuformierung der FB-Kapazitäten sowie die Ausschöpfung der Musterungsmöglichkeiten und modischen Gestaltung in den Textil- und Bekleidungs-VVB wird konzentriert auf die Durchsetzung der neuen Technologie ausgerichtet und sichert folgende Güteparameter und Gebrauchswerte:

- Dimensionsstabilität
- Formstabilität
- Oberflächenstabilität
- Kittererholung 60 = 160°
- Restkrumpfung +/- 1% (F 40)
- Waschmaschinenbeständigkeit.

- 14 -

Darüber hinaus werden durch spezielle Ausrüstungen wie

- antistatisch
- fleckenabweisend
- dauerhafte Bügelfalte

verbesserte Trageeigenschaften erreicht.

Durch Einbeziehung einer ausreichenden Farbpalette wird die Musterung der erforderlichen Sortimentsbreite gesichert.

#### Konfektion

Die Verarbeitung der Gestricke für Anzüge, Hosen und Kostüme erfordert in der Konfektion keine neue Technologie. Auch international werden diese Flächengebilde nach der klassischen Technologie verarbeitet.

Zur qualitätsgerechten Verarbeitung ist eine maschinelle Umrüstung bestimmter Arbeitsplätze in der Konfektionierung erforderlich.

Die spezifische Verarbeitbarkeit der Gestricke erfordert einen 15% höheren Aufwand gegenüber der Verarbeitung von Geweben.

Zum gegenwärtigen Zeitpunkt ist kein rationelleres Verfahren der geplanten oder gleichartigen Erzeugnisse bekannt, so daß unter Berücksichtigung des gegenwärtigen Niveaus der Fertigungstechnik die derzeitige Spitzenstellung der Bekleidungsindustrie der DDR gewahrt bleibt.

Die Erhöhung des Gebrauchswertes bei Anzügen, Hosen und Kostümen durch den Einsatz von Gestrieken betrifft folgende Faktoren:

- Steigende Knitterresistenz
- Verbesserte bekleidungsphysiologische Eigenschaften (u.a. Atmungsaktivität)
- Zunehmende Bügelarmut
- Erhöhte Waschmaschinenbeständigkeit (in Abhängigkeit vom Verwendungszweck des Sortimentes).

Kopie aus dem Bundesarchiv

- 15 -

#### Die ökonomische Gesamtschätzung und Finanzierung des Vorhabens

Die Durchführung des Vorhabens sichert eine Bereitstellung hochwertiger Oberbekleidung mit einem Warenfonds zu Endverbraucherpreisen von 1,2 Mrd. M. Damit ist zugleich eine Abmilderung von Produktionsabgabe durch die Konfektionsindustrie an den Staatshaushalt in Höhe von 532 Mio M verbunden. Die Warenproduktion zu Betriebspreisen umfaßt für das neue Kombinat 267,5 Mio M. Bei Reduzierung des nach der derzeitigen Struktur erzielten Betriebsergebnisses beträgt der effektive maßnahmegebundene Bruttogewinnzuwachs durch die Kombinatbildung nach Erreichen des projizierten Produktionsvolumens von 15 Mio m<sup>2</sup> = 72,9 Mio M Gewinn. Daraus resultiert eine Renditeabilität nach Bruttogewinnwirtschaftlichkeit von 1,9, so daß sich eine Rücklaufdauer von 4,9 Jahren ergibt. Auf der Grundlage des planmäßig zu erwirtschaftenden Nettogewinns wird eine Rücklaufdauer von 7,6 Jahren erreicht. Bei einem berechneten Finanzbedarf von 397,0 Mio M unter Berücksichtigung der Bildung betrieblicher Fonds (Arbeits-, Kultur- und Sozialfonds) und der erforderlichen Abführung von Produktionsfondsabgabe sowie der zusätzlichen Lastentschuldung der Zinsen für die Inanspruchnahme des Kredites wird eine Rücklaufdauer für das gesamte Projekt erreicht, die über 5 Jahre liegt.

Für die Erreichung dieser Rücklaufdauer ist die Bildung eines Fondspreises für die Wirkware notwendig, um die Eigenwirtschaftlichkeit des Investitionsaufwandes zu gewährleisten. Hierbei wurde eine fondsbezogene Rentabilität von 21% als Gewinnnormativ kalkuliert. Danach ergibt sich ein Betriebspreis je m<sup>2</sup> Wirkware von 16,35 M und einem Selbstkostenvolumen je m<sup>2</sup> von 2,10 M. Dieser Betriebspreis basiert beim Grundmaterial auf dem derzeitigen D.-Preisen von Polyesterseide, der in der Höhe reduzierbar ist die ab 1.1.1970 vorgesehene Preisänderung von Chemiefasern und -fasern wirksam wird. Wie in den Betriebspreisen enthaltenen DIA-Aufschläge auf Importgrundmittel betragen je m<sup>2</sup> 0,23 M,

Kopie aus dem Bundesarchiv

- 13 -

wobei außerdem auf die Generalauftragsnehmergebühr 0,13 M pro m<sup>2</sup> entfallen.

Insgesamt steigt die Außenhandelsertragskennziffer für das Finalerzeugnis von 0,6 auf 0,8. Eine Steigerung auf 1,0 ist möglich, wenn für gleiche Erzeugnisse gleiche Preise erzielt werden.

Die Ökonomie des Vorhabens wird durch nachstehende Kennzahlen charakterisiert:

Gewinn je Beschäftigte (bisherige Struktur)	3.360,-M
Grundfonds je Beschäft. ( " " )	17.671,-"
Gewinn je Beschäftigte Textil-Kombinat	21.900,-"
Grundfonds je Beschäft. " "	92.872,-"
Fondsquote	0,65
Fondsrentabilität	19,9

#### Notwendige zentrale Entscheidungen zur Finanzierung des Vorhabens

- Die durch die Wirkware vorgenommene Preisbildung mit einem fondsbezogenen Gewinnnormativ von 21,3 bedarf der Bestätigung durch den Minister für Leichtindustrie und der Zustimmung des Leiters des Amtes für Preise, da die festgelegte Obergrenze überschritten wird;
- In der Regel ist eine Finanzierung durch Investitionskredite nur dann gegeben, wenn die Tilgung innerhalb von 5 Jahren möglich ist. Dieser Tatbestand ist bei Textilkombinat Cottbus für das Gesamtprojekt nicht vorhanden. Um die Finanzierung der 1. Ausbaustufe dennoch aus Investitionskrediten vorzunehmen, muß der Präsident der Industrie- und Handelsbank eine Sondergenehmigung zur Finanzierung des Objektes bis 7,5 Jahren erteilen;
- die VVB muß das Recht erhalten, ab 1969 alle im Kombinat Cottbus erwirtschafteten Gewinne zur Fondsbildung und Finanzierung im eigenen Kombinat zu verwenden, wobei das Ministerium für Leichtindustrie das Kombinat Cottbus bei der Ermittlung Nettogewinnabführungsbetrages der VVB ausklammern muß.

Kopie aus dem Bundesarchiv

#### Anlagenverzeichnis

- |           |  |
|-----------|--|
| Anlage 01 | Gesamtaufstellung über Aufwand und Nutzen des Teiles Konfektion im Projekt Cottbus und als notwendige Folge des Projektes Cottbus zur Sicherung des Absatzes der Produktion des Kombinates |
| Anlage 02 | Erzeugnisübersicht und Warenfonds (Endstufe)   |
| Anlage 03 | Investitionsaufwand 1. Ausbaustufe   |
| Anlage 04 | Investitionsaufwand Gesamtprojekt  |
| Anlage 05 | Finanzierung und Rücklaufdauer des Objektes  |
| Anlage 06 | Ausnahmegenehmigungen und Entscheidungen für die 1. Ausbaustufe  |
| Anlage 07 | Fließbild im Textil- und Bekleidungskombinat nach Erreichung der Endstufe  |

Kopie aus dem Bundesarchiv



Gesamtaufstellung über Aufwand und Nutzen des Teiles Konfektion  
in Projekt Cottbus und als notwendige Folge des Projektes Cottbus  
zur Sicherung des Absatzes der Produktion des Kombinats

<u>Aufwand</u>	<u>Nutzen</u>
<b>1. Ausbaustufe</b>	
a) <u>Cottbus direkt</u>	
200 TStck. Kostüme a 3,5 m <sup>2</sup> = 1,0 Mio m <sup>2</sup>	-qualitative Verbesserung des Angebotes
400 "   Hosen   a 1,7 m <sup>2</sup> = 0,6 Mio m <sup>2</sup>	-Sicherung der Versorgungsgröße überhaupt
360 "   Anzüge a 4,0 m <sup>2</sup> = <u>1,4 Mio m<sup>2</sup></u>	umgerechnet auf Basis Anzüge ergeben sich folgende
	<u>3,0 Mio m<sup>2</sup></u>
	-----
umgerechnet auf Basis Anzüge ergeben sich	Nutzenswerte:
730 TStck.	Warenprod. z. BP                     83 Mio M
<u>Investitionsaufwand</u>	Warenprod. z. LVP                 235 Mio M
Investition gesamt             15,3 Mio M	Betriebsergebnis                 8 Mio M
dav. Bau                         3,0 Mio M	Nettogewinn                       6 Mio M
Ausrüstung                 7,3 Mio M	Als Betriebspreis ergeben sich pro Stück 120 M
dav. NSW                   2,9 Mio M	als Selbstkosten ergeben sich pro Stück 110 M
Neubauffläche                 6,2 Tm <sup>2</sup>	Refinanzierung VM siehe unter Gesamtnutzen
AK alt rd.                     800	Refinanzierung M wenn Nettogewinnnormativ auf Null
AK zusätzl.                   600	in 2,5 Jahren möglich
AK neu                         1400	
	=====

b) <u>In Konfektionbetrieb Dresden</u>	
100 TStck. Hosen a 1,7 m <sup>2</sup> = 0,2 Mio m <sup>2</sup>	Warenproduktion zu Betriebspreisen             60 Mio M
465 "   Anzüge a 4,0 m <sup>2</sup> = <u>1,8 Mio m<sup>2</sup></u>	Warenprod. LVP                                 165 Mio M
	Betriebsergebnis                               5 Mio M
	<u>2,0 Mio m<sup>2</sup></u>
	-----
umgerechnet auf Basis Anzüge ergeben sich	Nettogewinn                                     4 Mio M
500 TStck.	Refinanzierung VM siehe Gesamtnutzen
<u>Investitionsaufwand</u>	Refinanzierung M wenn Nettogewinnnormativ auf Null
Investition gesamt             3,9 Mio M	in 1 Jahr möglich
dav. Bau                         0,5 Mio M	
Ausrüstung                 3,4 Mio M	
dav. NSW                   1,7 Mio M	
Neubauffläche                 0,5 Tm <sup>2</sup>	
zusätzl. AK                   keine	
<u>Gesamtaufwand 1. Ausbaustufe</u>	<u>Gesamtnutzen 1. Ausbaustufe</u>
200 TStck. Kostüme a 3,5 m <sup>2</sup> = 1,0 Mio m <sup>2</sup>	Warenprod. zu Betriebspreis.             148,0 Mio M
500 "   Hosen   a 1,7 m <sup>2</sup> = 0,8 Mio m <sup>2</sup>	Warenpr. z. LVP                             400,0 Mio M
325 "   Anzüge a 4,0 m <sup>2</sup> = <u>1,2 Mio m<sup>2</sup></u>	Betriebsergebnis                           13,0 Mio M
	<u>5,0 Mio m<sup>2</sup></u>
	-----
	10,0 Mio M
<u>Investitionsaufwand</u>	<u>Wirtschafterwartung in M</u>
Investitionen gesamt             19,2 Mio M	Wenn das Nettogewinnnormativ auf Null gestellt wird
dav. Bau                         8,5 Mio M	ist die Refinanzierung in 2 Jahren möglich
Ausrüstung                 10,7 Mio M	<u>Wirtschafterwartung in VM</u>
dav. NSW                   4,8 Mio M	Umstrukturierung des jetzigen NSW exportes von
Neubauffläche                 6,7 Tm <sup>2</sup>	100 TStck. Anzügen Basis 45/55 auf Gestricke.

- 3 -

AK alt 300 (nur Cottb.)  
 AK zusätzl. 600 (nur Cottb.)  
 AK neu 1400 (nur Cottb.)  
 =====

- Ø BP WD 115,- Ø SK WD 106,-  
 Ø BP DDR 120,- Ø SK DDR 110,-  
 - einrech. Valutaerlös pro Stück 95 VM (EAK 0,8)  
 - Valutaerlös pro Stück. bisher bei 45/55 bzw. 100 % Wolle  
 bei einer EAK von 0,6 = 78,- VM  
 neuer Valutaerlös = 95,- VM  
 Mehrerlös pro Stück. 17,- VM  
 =====

bei 100 TStück. Anzügen wird jährlich ein Valusmehrerlös  
 von 1,7 Mio VM erzielt.

Die Refinanzierung Valuta ist ohne mengenmäßige Erhöhung  
 des NSW -Exports in 2,8 Jahren möglich

## 2. Ausbaustufe

### a) Cottbus direkt

./.

./.

### b) andere Konfektionskombinate

#### ba) Gestricke

200 TStück. Kostume )  
 500 " Hosen ) = umgerechnet  
 325 " Anzüge ) 1230 TStück.  
 Anzüge

Warenpr. z. BP 143,0 Mio M  
 Warenpr. z. MVP 400,0 Mio M  
 Betriebsergebnis 13,0 Mio M  
 Nettogewinn 10,0 Mio M

#### Investitionsaufwand

Investition gesamt 7,5 Mio M  
 dav. Bau 1,0 Mio M  
 Ausrüstung 6,5 Mio M  
 dav. NSW 3,3 Mio VM  
 Neubaulächen f. Mausemitt 1,0 Tm<sup>2</sup>

Refinanzierung Valuta und Mark wie 1. Ausbaustufe gesamt

- 4 -

#### bb) Gewebe

200 TStück. Kostume)  
 500 " Hosen ) = umgerechnet  
 325 " Anzüge ) 1230 TStück.  
 Anzüge

Es erfolgt kein Investitionsaufwand  
 in der Konfektion ein

- Strukturverbesserung  
 BP z. Betriebspr. 143,0 Mio M  
 BP z. MVP 400,0 Mio M  
 Betriebsergebnis 13,0 Mio M  
 Nettogewinn 10,0 Mio M

#### Gestrickeausmusterung aller Ausbaustufen

10,0 Mio m<sup>2</sup> Gestricke

5,0 Mio m<sup>2</sup> Gewebe

das ergibt:

340 TStück. Kostume)  
 1300 " Hosen ) = umgerechnet  
 875 " Anzüge ) 3690 TStück.  
 Anzüge

#### Investitionsaufwand

Investitionen gesamt 26,7 Mio M  
 dav. Bau 9,5 Mio M  
 Ausrüstung 17,2 Mio M  
 dav. NSW 8,1 Mio VM  
 Neubaulächen 7,7 Tm<sup>2</sup>

- qualitative Verbesserung des Angebotes  
 - Sicherung der Versorgungsgröße überhaupt  
 - Strukturverbesserung  
 BP z. BP 444,0 Mio M  
 BP z. MVP 1200,0 Mio M  
 Betriebsergebnis 39,0 Mio M  
 Nettogewinn 30,0 Mio M  
 Die Refinanzierung in M ist in einem Jahr möglich,  
 wenn das Nettogewinnernormativ auf Null gestellt wird.  
 Die Refinanzierung VM ist aus Mehrerlösen von 1,7 Mio VM  
 pro Jahr in 4,8 Jahren möglich

## Erzeugnisübersicht und Warenfonds (Endstufe)

02

Flächenerzeugnisse Mio m <sup>2</sup>	Gewirke		Gewebe	Gesamt
	10	5	15	
<b>Konfektionserzeugnisse TStck.</b>				
Kostüme	"	560	280	840
Hosen	"	1000	500	1500
Anzüge	"	1650	825	2475
≙ Anzeigeneinheiten	"	2460	1230	3690
EVP	3690 TAnz. x 330 M/Stck.	=	1.213 Mio M	=====
IAP	(EVP ./, 20 % Hn-geschätzt-)	=	975 Mio M	
BP	3690 TAnz. x 120 M/Stck.	=	443 Mio M	
Produktionsabgabe (IAP ./, BP)		=	532 Mio M	=====

Kopie aus dem Bundesarchiv

## Investitionsaufwand 1. Ausbaustufe

03

	Gesamt	Kombinat Cottbus	davon	Textil- teil	Konfektions- teil	Nachfolge- invest. VdH Herrenmode Dresden
Gesamt	70,0	66,1		50,8	15,3	3,9
davon Ausrüstung	42,0	33,6		31,3	7,3	3,4
Bau	26,0	25,5		17,5	8,0	0,5
Sonst.	2,0	2,0		2,0	-	-

Kopie aus dem Bundesarchiv

Investaufwand Gesamtprojekt

	Gesamt	Kombinat Cottbus	davon	Textil- teil	Konfektions- teil	Wachfolge- invest. in Konf.-Komb.
Gesamt (Angaben in Mio M)	365,0	353,6		338,3	15,3	11,4
davon Ausrüstungen	204,0	194,1		186,2	7,9	9,9
Bau	126,0	124,5		116,5	8,0	1,5
Sonst.	35,0	35,0		35,0	-	-

## Anlage 5

## Finanzierung und Rückflußdauer

		1. Ausbaustufe	Endstufe
Investaufwand	Mio M	70,0	365,0
Umlauffonds		13,0	67,0
Finanzbedarf ges.		83,0	429,0
./. Kredit f. Umlauf- fonds (50 %)		7,0	32,0
berichtigter Finanzbedarf		76,0	397,0
=====			
Rettbuchwerte f. Aussonderung		-	4,0
Gewinn 1973		27,9	82,1
./. 6 % PFA		5,0	24,8
Nettogewinn		22,9	57,3
./. Prämienfonds, K u.S.-Fonds		2,1	4,0
./. Zinsen f. Investkredit		0,8	0,5
Nettogewinn Abführung		20,0	52,8
=====			
Rückflußdauer in Jahren			
1. Basis Bruttogewinn		3,1	4,9
2. Basis Nettogewinn Abführung		3,8	7,6
=====			
Grundfonds		44,0	372,7
Grundfonds f. soz. Einrichtungen		59,0	23,5
Prod. Fonds/Grundfonds		47,0	349,2
Prod. Fonds/Umlauffonds		25,0	64,3
Prod. Fonds ges.		72,0	413,5
=====			
Fondsrentabilität		33,2	19,9
Fondsquote		1,43	0,65

## Anlage 06

Erforderliche Ausnahmegenehmigungen und Entscheidungen für die 1. Ausbaustufe -

1. Beschluß über die Grundsätze zur Vorbereitung und Durchführung von Investitionen - Auszug - vom 26.10.1967

- a) Die gem. I Ziff. 6 zu fällende Grundsatzentscheidung durch den Minister für Leichtindustrie erfolgt durch die Bestätigung der dem Ministerium für Leichtindustrie durch die VVB Volltuch am 03.07.68 zu übergebende Konzeption über die Investitionsmaßnahme.
- b) Es ist eine Ausnahmegenehmigung für die territoriale Einordnung der Investition gem. I Ziff. 7 entsprechend dem erreichten Vorbereitungsstand kurzfristig zu erteilen.
- c) Es ist eine Ausnahmegenehmigung zu erteilen, daß die unter II " Vorbereitung von Investitionen erforderlichen Voraussetzungen durch die unter a) genannte Konzeption anerkannt wurden und eine nachträgliche Spezifizierung, soweit sie inhaltlich erforderlich ist, zugelassen wird.
- d) Gem. II Ziff. 5 wird eine Ausnahmegenehmigung dahingehend notwendig, daß die Vorbereitung der ersten Ausbaustufe durchgeführt werden kann, ohne daß eine Studie für die gesamte Investitionsmaßnahme zur Zeit vorliegt.
- e) Es ist die Entscheidung zu treffen, daß für die erste Ausbaustufe gem. II Ziff. 7 auf eine Begutachtung verzichtet wird.

Anlage 06

Erforderliche Ausnahmegenehmigungen und Entscheidungen für die 1. Ausbaustufe -

1. Beschluß über die Grundsätze zur Vorbereitung und Durchführung von Investitionen - Auszug - vom 25.10.1967

- a) Die gem. I Ziff. 6 zu fällende Grundsatzentscheidung durch den Minister für Leichtindustrie erfolgt durch die Bestätigung der dem Ministerium für Leichtindustrie durch die VVB Volltuch am 03.07.68 zu übergebende Konzeption über die Investitionsmaßnahme.
- b) Es ist eine Ausnahmegenehmigung für die territoriale Einordnung der Investition gem. I Ziff. 7 entsprechend dem erreichten Vorbereitungsstand kurzfristig zu erteilen.
- c) Es ist eine Ausnahmegenehmigung zu erteilen, daß die unter II " Vorbereitung von Investitionen erforderlichen Voraussetzungen durch die unter a) genannte Konzeption anerkannt wurden und eine nachträgliche Spezifizierung, soweit sie inhaltlich erforderlich ist, zugelassen wird.
- d) Gem. II Ziff. 5 wird eine Ausnahmegenehmigung dahingehend notwendig, dass die Vorbereitung der ersten Ausbaustufe durchgeführt werden kann, ohne daß eine Studie für die gesamte Investitionsmaßnahme zur Zeit vorliegt.
- e) Es ist die Entscheidung zu treffen, daß für die erste Ausbaustufe gem. II Ziff. 7 auf eine Begutachtung verzichtet wird.

f) Es ist die Genehmigung zu erteilen, daß mit der Durchführung der ersten Ausbaustufe noch im Jahre 1968 begonnen werden kann, obwohl die Vorbereitungen noch nicht abgeschlossen und die Maßnahme im Jahresinvestitionsplan gem. II Ziff. 8 nicht enthalten ist.

g) Gem. III Ziff. 5 ist kurzfristig eine Entscheidung durch das Ministerium für Leichtindustrie zu fällen, wer für die Gesamtmaßnahme (ab Beginn erster Ausbaustufe) als Generalauftragnehmer eingesetzt wird.

h) Es ist eine Ausnahmegenehmigung für den Beginn der Aufschluß- und Bauarbeiten ohne Beendigung der Vorbereitung zu erteilen. Darunter fällt auch die Genehmigung ohne Vorliegen von Wirtschaftsverträgen beginnen zu können.

2. Verordnung über Grundsätze zur Planung der Standortverteilung von Investitionen vom 01.03.1968

- a) Abweichend von den §§ 1 und 2 der Verordnung ist die Standortbestätigung kurzfristig von dem zuständigen staatlichen Organ zu erteilen. Dabei wird auf die im § 3 Abs. 2 festgelegte 2-Phaseneinteilung verzichtet.
- b) Die Standortbestätigung erfolgt unter Ausnahme der Festlegungen im § 4 Abs. 6, da die Maßnahme nicht im Perspektivplan enthalten ist.
- c) Die Erteilung der Standortbestätigung darf durch zusätzliche Anforderungen von Gutachten, Zustimmungen oder Stellungnahmen anderer staatlicher Organe nicht verzögert werden. Zusätzliche Forderungen gem. § 6 Abs. 3 und § 7 sind nach Erteilung der Standortbestätigung zu erarbeiten.
- d) Die Ausnahmegenehmigung für die Standortbestätigung muß so ausgestattet sein, daß ein den Erfordernissen der Maßnahme entsprechender Baubeginn gewährleistet ist.

3. Anordnung über die Begutachtung von Unterlagen der  
Vorbereitung von Investitionen vom 03.04.1968

- a) Für die Herbeiführung der Grundsatzentscheidung lt. 1. Buchstabe a) durch den Minister für Leichtindustrie muß auf eine Begutachtung verzichtet werden.
- b) Es ist zu entscheiden, daß auf eine Begutachtung im Zuge der Vorbereitung und dem Beginn der ersten Ausbaustufe auf Vertragsgrundlage verzichtet wird.
- c) Es ist die Genehmigung zu erteilen, dem Auftraggeber und dem GAN die Entscheidung zu überlassen, in welchem Stadium der Vorbereitung und Durchführung die Begutachtung für die Gesamtmaßnahme auf der Grundlage von Wirtschaftsverträgen erfolgt. Das gleiche gilt für die erste Ausbaustufe.
- d) Es ist die Ausnahmegenehmigung zu erteilen, daß die Vorbereitungsunterlagen für die erste Ausbaustufe ohne Gutachten vorzulegen sind.

4. Achte Durchführungsverordnung zum Vertragsgesetz -  
Investitionsleistungsverträge - vom 25.04.1968

- a) Es ist die Ausnahmegenehmigung zu erteilen, daß abweichend vom § 2 für die erste Ausbaustufe ein Investitionsleistungsvertrag abzuschließen ist.
- b) Es ist zu entscheiden, daß gem. § 3 die Aufnahme der Maßnahme und die materielle Sicherung in die Bilanzen der zuständigen Bilanzorgane ohne Vorliegen von Investitionsleistungsverträgen erfolgt.

5. Anordnung über die materielle Sicherung des in  
bautechnischen Projektierungsunterlagen vorgesehenen  
Bedarfs an ausgewählten Erzeugnissen vom 17.01.1967

- a) Abweichend vom § 3 über die Verfahrensweise ist zu entscheiden, daß der kurzfristig ermittelte Bedarf an ausgewählten Erzeugnissen durch die zuständigen Staats- und Wirtschaftsorgane gesichert wird.
- b) Es ist die Ausnahmegenehmigung zu erteilen, daß unter den Voraussetzungen des Buchstaben a) die Verantwortlichkeit der zuständigen Staats- und Wirtschaftsorgane gem. § 2 eintritt.

## Anlage

07

Fließbild in Textil- und Bekleidungskombinat  
nach Erreichung der II. Ausbaustufe

