

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 102 (1995)

Heft: 5

Artikel: Honduras : Textiler im Aufbruch

Autor: Boutellier, R. / Kiss, E.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-678536>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 15.05.2025

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

Honduras – Textiler im Aufbruch

Betriebs- und Produktionsverlagerungen aus Europa in Gebiete mit niedrigen Löhnen werden häufig als Mittel angesehen, um die eigene Industrie gegenüber den auf dem Weltmarkt bestehenden Billigangeboten zu stärken. Dass dies nicht immer zum Erfolg führt weisen Boutellier und Kiss ⁽¹⁾ nach. Von vielen Firmen wird andererseits eine Kooperationspolitik mit ausländischen Partnern betrieben. Am Beispiel des mittelamerikanischen Staates Honduras soll eine solche Möglichkeiten aufgezeigt werden.

Moderne Textilbetriebe

Fast unbemerkt von der übrigen Welt hat sich im mittelamerikanischen Honduras eine leistungsfähige Textilindustrie entwickelt. Neben den bestehenden traditionellen Firmen, mit mittelalterlich anmutenden Maschinen, sind in der letzten Zeit eine Reihe neuer Textilbetriebe entstanden. Geführt von innovativen einheimischen Unternehmern und Fachleuten aus Europa wurde in diesen Betrieben die neueste verfügbare Technik installiert, darunter auch Maschinen von Schweizer Textilmaschinenbauern.

Die Firma LOVABLE Group in der zweitgrössten Stadt in Honduras, in San Pedro Sula, wurde 1964 von Juan M. Canahuati (*Bild 1*) gegründet und produziert Bekleidung, T-Shirts, Unterwäsche, Kinderbekleidung und Sportbekleidung. Seine vier Söhne, die ihre Diplome in den USA erwarben, sind jeweils für einen Produktionsbereich ver-

antwortlich. Mit 16000 Beschäftigten ist LOVABLE eines der grössten Unternehmen im Land. Neben Rundstrickerei und Bandweberei liegt der Schwerpunkt auf der Konfektion. Seit 1967 besteht im Unternehmen eine eigene Veredlungsabteilung. Nach dem vollen Ausbau im Jahr 1996 wird die Produktionsfläche etwa 2,5 Millionen Squarefoot betragen.

Der grösste Teil der Erzeugnisse wird in die USA exportiert. Dazu zählen beispielsweise 480000 T-Shirts pro Woche. Das gesamte Investitionsvolumen lag bei 60 Millionen US-Dollar.

Die Bandweberei

Als Zulieferer für die eigene Unterwäscheproduktion wurde eine Bandwebabteilung aufgebaut, in der ausnahmslos Maschinen von Müller Frick installiert sind. Neben 24 mechanisch-gesteuerten Maschinen wurden gerade weitere 7 elektronisch-gesteuerte Band-

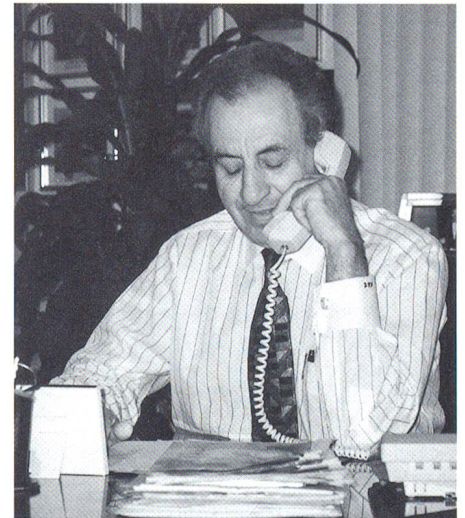


Bild 1: Juan M. Canahuati

webmaschinen, insbesondere für die Herstellung elastischer Bänder aufgestellt. Einige Maschinen sind mit dem System Müdata 4 ausgestattet. Die gesamte Installation und Produktion erfolgte parallel zu intensiven Umbauarbeiten am Gebäude. Die Zwirnherstellung erfolgt auf einer Doppeldrahtzwirnmaschine.

Die Strickerei

Die Rundstrickerei und die Veredlung gehören zur Firma ELCATEX, die in die LOVABLE Honduras-Gruppe integriert ist. In der Strickerei sind vorwiegend RL-Rundstrickmaschinen von Jumberca, Vanguard Supreme und Monarch zu sehen. In diesem Bereich werden OE-Garne aus 100% Baumwolle in den Feinheiten Ne 20/1 und 28/1, gekämmte Ringspinnarne aus 100% Baumwolle mit Ne 24/1 und 30/1 sowie kardierte Garne aus einer Polyester-Baumwoll-Mischung (48/52) in den Feinheiten Ne 24/1 und Ne 20/1 verarbeitet.

Die Veredlung

Beeindruckend zeigt sich die Veredlung. Mit einer Menge von durchschnittlich 500000 kg veredelter Ware pro Monat und modernstem Maschinenpark gehört sie zu den fortschrittlichsten in Lateinamerika. Unübersehbar ist eine Bleach-Star (*Bild 2*) von Scholl, mit 6 Arbeitsstellen der «Star»

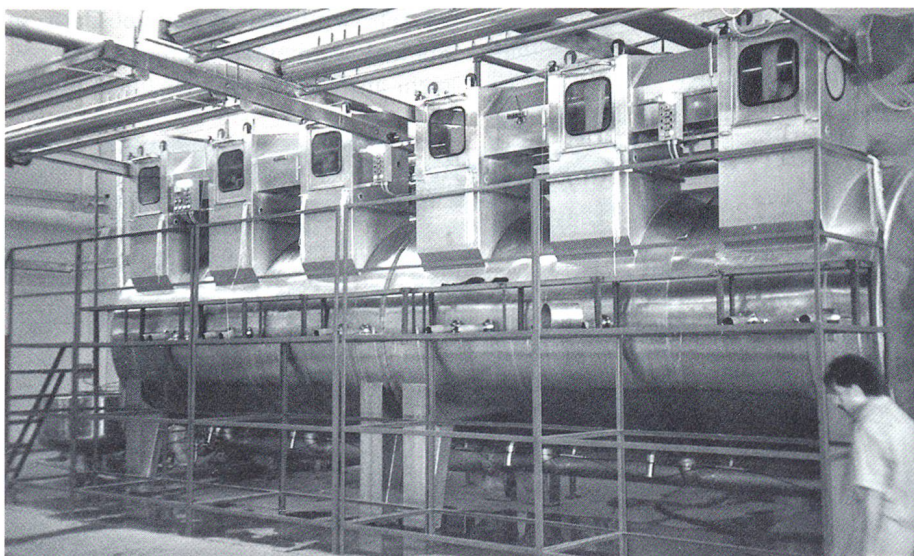


Bild 2: Bleach Star in der Veredlung

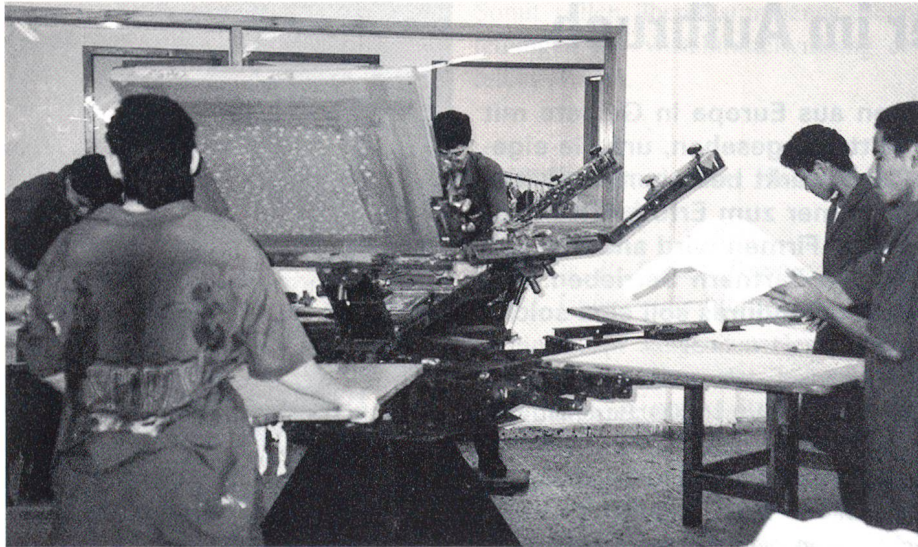


Bild 3: Manuelles Bedrucken von T-Shirts am Handdrucktisch

unter den Ausrüstungsmaschinen. Für die Färbeprozesse sind eine Reihe von Colour-Star-Maschinen installiert. Rezepturerstellung, Farbküche und Farbprüfung erfolgen unter Leitung eines deutschen Technikers computergestützt und vollkommen automatisch.

Daneben sind, für besondere Reliefdrucke auf T-Shirts, noch einige alte, manuell zu bedienende Drucktische im Einsatz (Bild 3).

Umweltschutz

Obwohl es in Honduras fast keine staatlichen Auflagen hinsichtlich der Reinhaltung von Luft und Gewässern gibt, hat sich LOVABLE entschlossen, für die Veredlung eine eigene Kläranlage zu bauen. Das Bild 4 zeigt Teile dieser mehrstufigen Anlage, die mit modernster Steuer- und Regeltechnik aus-

gerüstet ist. Damit wird eine Abwasserqualität gewährleistet, die europäischen Massstäben standhält.

Die Konfektion

Die Konfektion besteht aus mehreren Produktionsstätten, von denen der grösste Raum etwa 5000 Quadratmeter umfasst (Bild 5). Insgesamt sind bei LOVABLE mehr als 3000 Nähmaschinen installiert.

Eigene Ausbildung

In speziellen Ausbildungsräumen in den Textilfreizonen werden die Arbeitskräfte von firmeneigenem Personal für ihre Tätigkeit geschult. Dies betrifft vor allem die Konfektion, die Rundstrickerei und die Veredlung. Gleichzeitig besteht eine zentrale Re-

krutierungsstelle für Arbeitskräfte, die für die Auswahl der Nachwuchskräfte zuständig ist.

Das Umfeld – Produktion in der Steuerfreizone

Zunehmend werden Produktionsstätten in Honduras in sogenannten Freizonen (ZIP) aufgebaut. Diese Freizonen bestehen seit 1989 und die Produktion, die in diesen Bereichen erfolgt, wird nicht besteuert. Dies ist der Grund, warum gerade in letzter Zeit eine Vielzahl derartiger Gebiete neu erschlossen wurden. Bild 6 zeigt den Aufbau einer neuen Produktionsstätte in einer Freizone. Obwohl die Bauarbeiten noch nicht abgeschlossen sind, wurde bereits die projektierte Produktionsleistung erreicht.

Innerhalb einer der von LOVABLE belegten Freizone finden sich neben den eigenen Produktionsstätten auch Produktionsgebäude von weiteren Firmen, so zum Beispiel Sara Lee. Die Gebiete besitzen eine komplette Infrastruktur mit eigenen Banken und mehreren Restaurants. Wohl einmalig für Lateinamerika ist ein Krankenhaus, welches für die Beschäftigten betrieben wird.

Die Arbeitszeit beträgt bei LOVABLE 44 Stunden pro Woche und 48 Wochen pro Jahr. Die Gesamtkosten pro Arbeitsstunde liegen bei 60 bis 70 US-Cents.

Das Rohgarn

Zurzeit wird das benötigte Garn in Spulenform, immerhin eine Menge von mehr als 500 000 kg pro Monat, impor-

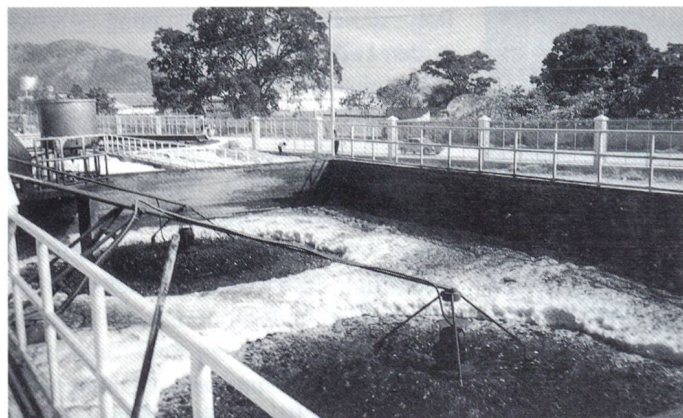


Bild 4: Die Abwasserreinigungsanlage



Bild 5: Blick in einen Konfektionssaal

tiert. Dabei liegt auf der Hand, dass eine Spinnerei auf dem Gelände einer Freizone wesentliche Vorteile für die Gesamtproduktion bringen könnte.

Aus diesem Grund sucht LOVABLE Partner, die eine komplette Baumwoll-Ringspinnerei aufbauen und betreiben können. Der Abkauf des produzierten Garnes wird für die ersten fünf Jahre vertraglich garantiert. Die Gebäude werden von ortsansässigen Baubetrieben in hoher Qualität erstellt und können, mit einer Option zum Kauf, voll klimatisiert gemietet werden.

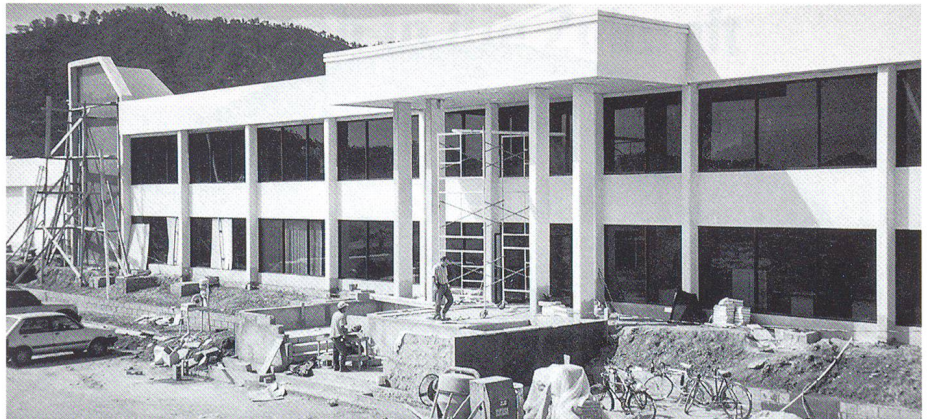


Bild 6: Eine neue Produktionsstätte in der Freizone

Produktion in der Nähe des Baumwollanbaus

Honduras – ein Land, das bisher von der textilen Welt nur wenig beachtet wurde, ist dank einiger mutiger Unternehmer und seiner politischen Stabilität zu einem interessanten Partner gewor-

den. In verschiedenen Prognosen vertreten Fachleute die Meinung, dass sich die Textilproduktion dorthin verlagern wird, wo die Rohstoffe wachsen und weisen dies am Beispiel von Indien oder Pakistan nach. Für Mittelamerika, mit seiner Nähe zu den Zentren des amerikanischen Baumwollanbaus,

scheint es ebenfalls eine «textile Zukunft» zu geben. Die Randbedingungen für eine wettbewerbsfähige Produktion wurden jedenfalls bereits geschaffen.

(¹) R. Boutellier, E. Kiss: *Auslandsverlagerung: Chancen und Risiken*, mittex 2/1995

25 Jahre caprex-Hülsen

Am 1. und 2. September 1995 lud die Firma SONOCO caprex in Menzingen (ZG) zu ihrem 25-Jahr-Jubiläum ein. Die 1970 als caprex AG gegründete Firma konnte sich dank guter Marktkennntnisse und günstigem Konjunkturverlauf in relativ kurzer Zeit mit kostengünstigen Produkten auf dem Markt einen Platz erkämpfen. Der Einsatz modernster Technik ermöglichte es, sich dem immer stärker werdenden Konkurrenzdruck, besonders aus dem Ausland, erfolgreich zu stellen.

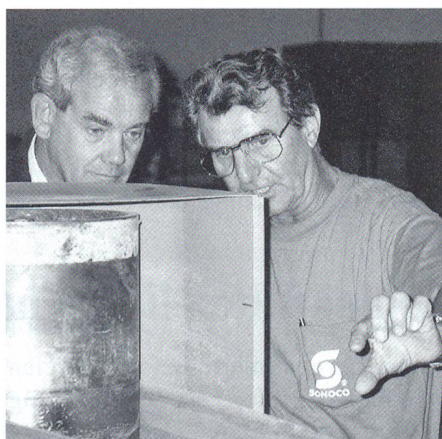
Internationale Zusammenarbeit

Seit 1989 besteht eine enge Zusammenarbeit mit dem deutschen Hülsenhersteller OPV Neuried. Damit konnten Produkte als Handelsware verkauft werden, die die caprex AG bisher nicht produzieren konnte. Mit dem Verkauf von OPV an den amerikanischen Verpackungskonzern SONOCO, beschloss die caprex AG, diesem Unternehmen beizutreten. Damit wurde der Name in SONOCO caprex AG geändert.

Durch diese Integration wurde das

Produktionsprogramm gestrafft und die internationale Zusammenarbeit führt dazu, dass grössere Mengen an Handelswaren in die Schweiz eingeführt werden. Dadurch konnten diverse Betriebskosten gesenkt und das Jahresergebnis verbessert werden.

Die konzerneigene Rohstoffherstellung (Hülsenkarton) und ein Entwicklungszentrum in der Nähe von Paris ge-



Max Ochsner (rechts), Mitinhaber und Geschäftsführer, erläutert die bei SONOCO caprex eingesetzte Technik

Foto: RS

währleisten, dass ein umfangreiches Sortiment an Kartenhülsen, auch für ausgefallenste Kundenanforderungen, angefertigt oder bereitgestellt werden kann. Dazu leistet auch ein gut geschultes und motiviertes Team einen wesentlichen Beitrag.

Rezyklierbare Materialien

Unter der Leitung von Max Ochsner werden Hülsen zum Aufwickeln von Folien, Papier, Teppichen, Dachpappen, Klebebändern, Fäden, Schnüren, Garnen, Gurten, Bändern usw. aus 100% rezyklierbaren Materialien produziert. Auf modernen Anlagen stellt SONOCO caprex Kartenhülsen mit Innendurchmessern zwischen 25 und 160 mm, in Wandstärken zwischen 1,5 und 15 mm und in Längen bis 7000 mm her. Zu den Optionen gehören Extras, wie Beschneiden, Aufräumen, Rillen, Stanzen, Schlitten, Bördeln usw.

Während des Tages der offenen Tür konnten sich Kunden, Lieferanten und Geschäftsfreunde von der Qualitätsarbeit überzeugen, die bei SONOCO caprex geleistet wird. Die Redaktion mittex gratuliert zum Firmenjubiläum.

RS