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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 65 (1958)

Heft: 12

Rubrik: Färberei, Ausrüstung

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 10.12.2025

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

viele Freunde gefunden. Diese schätzen besonders, daß die mögliche Gefahr eingewobener Kanten gebannt ist, sobald anstelle von Schußspulen Schlauchkopse verwendet werden. Natürlich müssen diese Schlauchkopse tadellos aufgebaut sein, ganz besonders dann, wenn feinste Leinengarne verspult werden sollen. Der Schlauchkops-Automat ist aber dann dem Schußspul-Automaten unterlegen, wenn die Produktion ausschlaggebend ist. Wer aber Qualität anstelle von Quantität setzt, wird beim Verweben von Leinengarnen in Form von Schlauchkopsen die besten Erfahrungen machen.

Weiterer Ausbau

Die besonderen Ansprüche verschiedener Zweige der Textilindustrie führten zu weiteren Entwicklungen des ursprünglichen Typs. So wurde für Jutespinner, die ihr Material in Schlauchkopsform von besonderer Härte an ihre Abnehmer liefern müssen, eine **automatische Kops-Abfüllvorrichtung** entwickelt, um den Transport rationeller durchführen zu können. Die fertigen Schlauchkopse werden dabei durch eine Transportkette einem Abfüllautomaten zugeleitet, der sie in Reihen geordnet in einen aufgespannten Sack ablegt. Weitere Vorteile an dieser Maschine brachte die **dreifache Revolveraufsteckung,** die allerdings bedingt, daß das Jutegarn auf einwandfreien Spinnspulen geliefert wird, die zudem ein genügend langes Fadenende aufweisen müssen.

Schlauchkops-Automat Typ MTA

Diese Maschine wurde speziell konstruiert zur Herstellung von Schlauchkopsen bis zu einem Durchmesser von 70 oder 80 mm, je nach dem Modell des Rundwebstuhles, auf dem diese besonderen Schlauchkopse verarbeitet werden sollen. Es handelt sich im Prinzip um dieselbe Maschine wie das Hauptmodell Typ MT. Sie weist die gleichen Merkmale auf wie dieses und ist auch mit derselben Dämmung ausgerüstet, doch beträgt die Spitzengeschwindigkeit 1800 T/min bei einer Kreuzung von 1 : 4,4 Windungen.

In jüngster Zeit schließlich führte die Weiterentwicklung des Schlauchkops-Automaten Typ MT zum **Superkops-Automat Typ MTS.** Auch diese Konstruktion erfuhr nochmals eine Verbesserung, und zwar als **Typ MTSZ** mit selbsttätiger Zuführung leerer Anfangskonen für Wolle, Baumwolle und Leinen. Diese neueste Schweiter-Maschine wurde im Oktober dieses Jahres an der Ausstellung in Manchester erstmals der Oeffentlichkeit vorgeführt. Wir werden die Leser unserer Fachschrift gelegentlich gerne mit dieser Maschine bekannt machen.

Der FRÖHLICH-Ganzmetall-Dreherschaft

Die Moderichtung der letzten Jahre hat den Dreher-Nouveauté-Geweben einen gewissen Vorzug gegeben. Viele fortschrittliche Webereien sahen sich daher genötigt, dieser Modeströmung Folge zu leisten und die Fabrikation von Drehergeweben aufzunehmen. Die Praxis hat bestätigt, daß der an und für sich komplizierte Webvorgang bei der Drehergewebefabrikation durch Verwendung von modernen, zweckentsprechenden Drehergeschirren erleichtert werden kann.

Auf diesem Gebiet stellt die Firma *E. Fröhlich AG.*, Mühlehorn (Glarus), eine Exklusivität, den *Fröhlich*-Ganzmetall-Dreherschaft her. Dank dem patentierten Plastikgleitschutz, der an der Rückseite der Leichtmetalltragstäbe angebracht ist und die Tragstabprofile vor metallischem Abrieb schützt, ist es dieser Firma gelungen, einen Ganzmetall-Dreherschaft auf den Markt zu bringen, der allen Anforderungen der modernen Dreherweberei Rechnung trägt. Bedingt durch die solide Ganzmetallkonstruktion ist bei diesen Dreherschäften auch bei großen Breiten — Breiten bis 3500 mm sind keine Seltenheit — das überaus wichtige Litzenspiel von 3—4 Millimeter immer gewährleistet. Dadurch wird der Verschleiß von teuren Dreherlitzen bedeutend herabgesetzt, wodurch die Unkosten der Dreherweberei vermindert werden können.

Zur noch größeren Schonung von heiklen Kettmaterialien wurde kürzlich eine Distanzklemme entwickelt, welche sich in der Praxis bereits gut bewährt. Diese Distanzklemmen werden in gewissen Abständen auf den Halbschaft geklemmt.

Bei gleichzeitiger Verwendung der hochfein polierten *Fröhlich*-Flachstahl-Dreherlitzen, deren Halblitzen vorzügliche Gleiteigenschaften aufweisen, ist es möglich geworden, den zusätzlichen Niederzug des Dreherhalbschaftes auf ein Minimum zu beschränken.

Als weitere Neuerung stellt die genannte Firma auch Dreherhalblitzen mit Hartchromveredlung her. Bekanntlich besteht bei der Verarbeitung der neuen *synthetischen* Materialien, wie zum Beispiel Nylon, Pan, Diolen, die Gefahr, daß die Dreherlitzen frühzeitig eingeschnitten werden und dadurch vermehrt Fadenbrüche auftreten. In enger Zusammenarbeit mit Dreherfachleuten wurde deshalb die vorerwähnte Dreherlitze geschaffen. Diese Litzentype hat sich in der Folge als überaus zweckentsprechend erwiesen, kann mit dieser doch gegenüber der bisher bekannten vernickelten Ausführung eine mehrfach längere Zeitspanne gearbeitet werden.

Färberei, Ausrüstung

Maschinentechnische Probleme der Textilveredlungsindustrie im Hinblick auf den Übergang von der Mechanisierung zur Automatisierung

Von W. Tamschick

Vorbemerkung der Redaktion: Nachstehender Aufsatz haben wir dem «Deutschen Färber-Kalender» entnommen. Die Ausführungen des Verfassers schildern die Schwierigkeiten der Textilveredlungsindustrie im Hinblick auf die Automation.

Je mehr sich die Ausrüstungstechnik entwickelt und je höher die Ansprüche an die Qualität der Textilien werden, um so größere maschinentechnische Probleme ergeben sich für die Textilveredlungsindustrie. Da die Textilveredlungsindustrie ihr Anlagevermögen im allgemeinen in-

folge ihrer Kapitalintensität nur 2,5—3mal im Jahr umschlägt, ergeben sich erhebliche Investitionsnotwendigkeiten, die leider aus den verschiedensten Gründen kaum erfüllt werden können. Neue synthetische Fasern eroberten sich rasch ihre Absatz- und Anwendungsgebiete und stellten die Textilveredlungsindustrie vor immer neue Maschinenprobleme, da die notwendigen, völlig neuen Veredlungsverfahren auch neue Maschinen und Apparaturen verlangen. Auch die allgemeine Entwicklung der Ausrüstungstechnik, insbesondere auf dem Färberei-, Trocknungs- und Hochveredlungsgebiet, ergab schwierige maschinentechnische Probleme, die zu ihrer Lösung erhebliche Investitionsmittel verlangten.

Ohne daß es bisher so recht bemerkt worden ist, ist der Maschinenbau in die nächste Etappe der technischen Evolution eingetreten, für die auch schon das Schlagwort «Automatisierung» oder «Automation» gefunden wurde. Wie oft in solchen Fällen wird dieser Begriff nicht immer richtig verstanden und manchmal auch falsch angewandt. Um den Begriff Automatisierung zu erläutern, ist es notwendig, kurz die großen technischen Entwicklungsetappen zu schildern.

In der ersten großen Etappe wurde die menschliche Kraft durch die Kraft- bzw. Dampfmaschine abgelöst oder auch ersetzt. Dann wurde die Handarbeit durch Werkzeugmaschinen aller Art ersetzt, und schließlich setzte sich in der dritten Etappe später eine Mechanisierung der Arbeiten durch eine weitgehende Unterteilung und durch fließende Fertigung durch. Diese Fließfertigungen sind aber keinesfalls mit der heutigen automatisierten Fertigung zu vergleichen.

Zu diesen drei ganz kurz aufgezeigten Etappen kam jetzt die nächste, nämlich die Automatisierung, die bestimmt ebenso bedeutend sein wird wie die vorhergegangenen. Soviel kann aber heute schon gesagt werden, daß neben wahrscheinlich unendlich vielen Vorteilen auch eine ganze Menge Nachteile sich ergeben werden. Nicht in jedem Industriezweig wird sich die Automatisierung gleichmäßig fortsetzen; nur dort kann schnell und gut automatisiert werden, wo immer wiederkehrende gleichartige Vorrichtungen an ähnlichen Werkzeugen bzw. Erzeugnissen ausgeführt werden müssen. Gerade bei der Textilveredlungsindustrie mit ihren vielseitigen modischen und technischen Ausrüstungsproblemen, die heute noch nicht einmal durchgreifend industrialisiert ist, wird sich erst spät die Automatisierung durchsetzen können.

Als Definition der Automatisierung kann gesagt werden, Maschinen werden andere Maschinen in Bewegung setzen und kontrollieren. Es ist selbstverständlich, daß für den bedienenden Menschen, soweit er nicht ganz ausgeschaltet wird, hier ganz neue Aufgaben und Probleme auftreten. Vor den mitarbeitenden Menschen wird der beobachtende und überwachende Mensch treten, der wahrscheinlich eine ganz andere Vorbildung und Ausbildung notwendig hat und von einer mechanischen Arbeit zu einer überlegenderen, geistigeren Tätigkeit kommt. Zurzeit findet ein Uebergang von der Mechanisierung zur Automatisierung statt, der wahrscheinilch noch viel Zeit in Anspruch nehmen wird.

Die Vorstufen zur Automatisierung sind zweifellos das Messen, das Steuern und das Regeln. Erst dann, wenn für die Automatisierung eine entsprechende Meßstrecke innerhalb des Arbeitsganges vorhanden ist, besteht auch die Möglichkeit, eine entsprechende Steuerung vorzunehmen, und erst dann, wenn auch eine Regelung durchgeführt werden kann, ist eine Automatisierung erreichbar. Wenn auch die Schwierigkeiten in der Textilveredlungsindustrie besonders groß sind, so muß sich auch dieser Industriezweig mit dem Problem weitgehend auseinandersetzen, einmal um konkurrenzfähig zu bleiben, und dann weiter um dem zweifellos kommenden Menschenmangel entsprechend zu begegnen und trotzdem den gestellten Qualitäts- und Quantitätsansprüchen gerecht zu werden.

Bei der Betrachtung des ganzen Problems muß klargestellt werden, was eigentlich von der Automatisierung verlangt und erwartet wird. Wird es überhaupt möglich sein, die gestellten Erwartungen zu erfüllen und bringt der technische Fortschritt auch entsprechende wirtschaftliche Vorteile? Die Amerikaner haben das Wort «Produktivität» geschaffen, das heute schon zum Schlagwort für alle möglichen Vorgänge in der Produktion geworden ist und dessen eigentliche Auswirkung meist weit überschätzt wird. Es sollte eigentlich nur da angewandt werden, wo es sich um echte Produktionssteigerung handelt, und dann kommt es dem, was von einer Automatisierung erwartet wird, in seinen Forderungen sehr nahe.

Von einer Automatisierung muß gefordert werden:

das Freistellen von Arbeitskräften bei gleichzeitiger Steigerung der Löhne und der Herabsetzung der Arbeitszeit, eine sich daraus ergebende Senkung der Preise, aber bei gleichzeitiger Steigerung der Rentabilität.

Diese kurz angeführten Punkte stellen zweifellos eine hohe Forderung dar, um nicht zu sagen eine Ueberforderung. Die Anhäufung dieser vielen Wünsche zwingt dazu, daß sich auch die Textilveredlungsindustrie mit den Problemen der Automatisierung beschäftigt. Die Textilveredlungsindustrie, die zurzeit unter einem starken Preisdruck steht, muß sich mit den Fragen deshalb so intensiv auseinandersetzen, damit die allgemeine technische Auswirkung im In- und Ausland nicht eines Tages darüber hinweggeht. Im allgemeinen besteht wohl heute Klarheit darüber, daß sich die europäische Textilindustrie in einer Abwehrstellung gegenüber den Ueberseeländern befindet, die neben einer günstigeren Rohstoffbasis mit billigeren Löhnen und gewissen anderen Vorteilen rechnen können. Nur schärfste Rationalisierungsmaßnahmen und starker Einsatz von Investitionsmitteln werden die Textilveredlungsindustrie, die die Schlüsselstellung in der Textilwirtschaft einnimmt, noch weiter konkurrenzfähig erhalten.

Bisher konnte immer die Meinung vertreten werden, daß eine durchgreifende Rationalisierung auch ohne große Kapitalinvestition durchgeführt werden könnte, zumal auch ein zu großer Kapitaleinsatz zu unerwünschten Kostensteigerungen führen würde. Jetzt, im Umbruch des maschinentechnischen Zeitalters, werden wahrscheinlich sehr umfangreiche Investitionen zur Durchführung kommen, die weit über die notwendigen Ersatzbeschaffungen hinaus für die Erhaltung der Produktivität notwendig sein werden. Dieses Investitionsproblem in maschinentechnischer Hinsicht stellt die Textilveredlungsindustrie vor unlösbare Aufgaben. Echte Produktionssteigerung und Automatisierung müssen Hand in Hand gehen. Geschieht dieses nicht und leidet die Rentabilität darunter, dann werden alle Bemühungen nach dieser Richtung hin vergeblich sein. In der Textilveredlungsindustrie werden zurzeit vielseitige Ueberlegungen angestellt, bei welchen Arbeitsgängen und Produktionsgruppen eine Automatisierung zunächst überhaupt möglich ist. Hierbei sind folgende große Hauptgebiete zu unterscheiden:

a) Rein mechanische Gebiete:

Hier handelt es sich um immer wiederkehrende gleichartige Arbeiten, die zum großen Teil heute von Hand verrichtet werden, z. B. Wareneinführung in die verschiedensten Veredlungsmaschinen.

b) Die elektrischen Gebiete:

Dieses sind alles die Stellen, wo auf elektrische Weise etwas in Bewegung gesetzt oder gemessen wird, z. B. elektrische Trockenprüfgeräte.

c) Das chemische Gebiet:

Dieses ist wohl die schwierigste Seite und beeinflußt mehr oder weniger alle Hauptarbeitsgänge, ob es sich um das Bleichen, Färben, Drucken oder Appretieren handelt.

Grundsatz bei der Durchführung von Automatisierungen ist, daß zunächst eine Mechanisierung der Arbeit durchgeführt wird. Erst dann kann festgestellt werden, ob überhaupt die Möglichkeit einer Messung des Arbeitsvorganges möglich ist, um dann über diese Meßstrecke durch eine entsprechende Steuerung auch zu einer automatischen Regelung des Arbeitsvorganges zu kommen.

Von seiten der Elektroindustrie und des Maschinenbaues sind auf diesen Gebieten schon erhebliche Fortschritte erzielt worden. Die schon geschaffenen Steuer- und Regelelemente und elektrischen Meßeinrichtungen haben auch schon teilweise in der Veredlungsindustrie Eingang gefunden, ohne daß es teilweise den Benützern so recht zum Bewußtsein gekommen ist, daß es sich auch hier schon um Teilautomatisierungen handelt. Auch Ganzautomatisierungen, zum Beispiel von Stückbleichen, sind durchgeführt worden. Gerade hier bei den ersten Versuchen hat sich aber gezeigt, daß die Veredlungsindustrie ohne eine entsprechende Vorarbeit durch die Vorstufen (entsprechend große gleichmäßige Aufträge) gar nicht in der Lage ist, solche automatisierten Aggregate überhaupt auszunützen.

Der Uebergang der Mechanik zur Automatik kam bei den vielen Neuerungen an den Veredlungsmaschinen, die auf der Technischen Messe in Hannover gezeigt wurden, nur in wenigen Fällen zum Ausdruck. Es ist leider so, daß sich der Textilmaschinenbau zunächst mit den dringendsten Bedürfnissen der Textilveredlungsindustrie nach neuen Behandlungsmaschinen für neue synthetische Fasern und neue Veredlungsverfahren beschäftigen muß und kaum Ruhe und Zeit findet, großzügige Entwicklung durchzuführen. Der wahre Anstoß zur Automatisierung muß deshalb als vordringliches maschinentechnisches Problem in der Textilveredlungsindustrie zunächst selbst gelöst und dann als Aufgabe an den Textilmaschinenbau herangetragen werden. Erst wenn das Verfahren, die Meß- und Steuermöglichkeit feststeht, kann auch der Maschinenbau entsprechende Apparate und Einrichtungen herstellen.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

Chromechtbraun BR und Chromechtblau BA, zwei ausgiebige Farbstoffe, die für das Färben der Wolle in jedem Verarbeitungsstadium nach dem Nachchromierverfahren empfohlen werden. Sie weisen gute Gesamtechtheiten auf, welche den an Chromfärbungen gestellten Anforderungen gerecht werden. Beide Marken können auch auf Vorbeize, nicht aber nach dem Synchromatverfahren gefärbt werden. Sie sind gut löslich und haben daher im Vigoureuxdruck Eingang gefunden. *Chromechtbraun BR* liefert ein volles, etwas rotstichiges Braun, das besonders als Grundlage für mittlere bis dunkelste Brauntöne geeignet ist. Die Karbonisierechtheit genügt den meisten Ansprüchen. *Chromechtblau BA* gibt ein blumiges Marineblau, das unter anderem zum Färben von Beamtentüchern und Schüleruniformen verwendet wird.

(R) **Cibalanbordeaux EL** ist in der Nuance dem bekannten Cibalanbordeaux GRL sehr ähnlich, zeichnet sich jedoch durch ein ganz hervorragendes Egalisiervermögen aus. Die Echtheiten entsprechen dem Cibalanstandard, wobei auf die besonders hohe Lichtechtheit auch hellster Färbungen hingewiesen sei, daher sowohl als Selbstfarbstoff und auch als Nuancierkomponente in Modetönen zu empfehlen. Cibalanbordeaux EL dient zum Färben von Wolle, Polyamidfaserstoffen und Naturseide, in allen Verarbeitungsstadien, sowie für den Direktdruck und für den Vigoureuxdruck.

J. R. Geigy AG., Basel

Iranolgelb 4GLS (Zirkular Nr. 1296) — In Irganolgelb 4GLS erhält die Gamme der Irganol-S-Farbstoffe einen wertvollen neuen Vertreter. Der Farbstoff ergibt zusammen mit Irganolorange GRLS und Irganolbrillantgrün GLS eine *Reihe von brillanten Nuancen in höchsten Echtheiten.* Dieser koloristische Fortschritt bietet vor allem für Bade- und Sportartikel besonderes Interesse; auch für Strick- und Trikotagegarne im allgemeinen wird die brillante Reihe der Irganol-S-Farbstoffe regen Zuspruch finden.

Außerdem eignet sich Irganolgelb 4GLS vorzüglich zur Kombination mit Solophenyltürkisblau GL für brillante, licht- und waschechte Grünnuancen auf Wolle.

Irganolgelb 4GLS stimmt in Nuance mit der Marke 5GLS praktisch überein, zeigt aber den Vorteil der besseren Lichtechtheit und des langsameren Ziehens. Der neue Farbstoff eignet sich auch zum Druck von Wolle, Seide und Polyamidfasern.

Tinosolgrau SG (Zirkular Nr. 1286) — Schwach grünstichiger Leukoküpenfarbstoff mit vorzüglichen Allgemeinechtheiten. Die Lichtechtheit ist auch in sehr hellen Tönen noch ausgezeichnet. Tinosolgrau SG ist in Mischung mit allen übrigen Tinosol-Farbstoffen verwendbar, zieht am besten im Temperaturbereich von 70—80° C, läßt sich sowohl im Ein- wie Zweibadverfahren färben und kann kalt oder heiß entwickelt werden.

Anwendung, besonders auf Baumwolle, Zellwolle und Kunstseide, auf Foulard, Jigger, Haspel, Wanne, Apparaten und im Druck für ausgesprochene Wasch- und Dekorationsartikel, ferner für Regenmantel- und Hemdenpopeline.

Tinosolgrau SG ist in tieferen Tönen für den Allwetterartikel, in allen Farbtiefen für den Innendekorations-, Wasch- und Buntbleichartikel geeignet und ist für die Zulassung zur Internationalen Echtheitsmarke «FELISOL» angemeldet.

Halbwollcuprophenylgelb 2GL, Halbwollcuprophenylgrün GL (Zirkular Nr. 1293) — Diese zwei neuen Halbwollfarbstoffe stellen auf Grund ihrer reinen Nuance und ihrer beachtenswerten Echtheiten eine wertvolle Ergänzung des Halbwollcuprophenyl-Sortimentes dar.

Die Halbwollcuprophenyl-Farbstoffe eignen sich bekanntlich für Artikel, an welche bezüglich Licht- und Naßechtheiten hohe Ansprüche gestellt werden.

GEIGY hat der Halbwollfärberei immer wieder neue Spezialitäten offerieren können. Mit den neuen Marken Halbwollcuprophenylgelb 2GL und Halbwollcuprophenylgrün GL wird diese Tradition aufrechterhalten. Das wird uns durch den Ausbau der bewährten Irgalan- und Cuprophenyl-Gamme erleichtert, da sich diese Produkte vorzüglich für die Halbwollfärberei eignen.

Modenuancen auf Strickgarn mit Irgalan- und Irganol-S-Farbstoffen (Karte Nr. 01027) — Die neuerschienene Karte zeigt Modenuancen auf Strickgarn unter Berücksichtigung der bestmöglichen Echtheiten. Die Rezepte wurden daher hauptsächlich mit den bewährten Irgalan-

und Irgalon-S-Farbstoffen zusammengestellt. Für besonders brillante Töne finden Polarfarbstoffe Anwendung. Daneben enthält die Karte auch mit den üblichen Farbstoffen gefärbte Baby-Nuancen.

Aus dieser Vielseitigkeit in der Zusammenstellung der Rezepte ergeben sich fast unbeschränkte Anwendungs- und Kombinationsmöglichkeiten, und die Karte dürfte deshalb in Fachkreisen regen Zuspruch finden.

Markt-Berichte

Rohseiden-Marktbericht. — Die statistischen Zahlen der japanischen Regierung über den Rohseidenmarkt für den Monat Oktober 1958 lauten wie folgt (in Ballen von 132 lb.):

	Okt. 1958 B/	gegenüber Okt. 1957 %	Jan./Okt. 1958 B/	Jan./Okt. 1957 B/
Produktion				
Machine reeled silk	20 202	— 7	194 781	188 953
Hand reeled silk	7 863	+ 25	61 679	48 832
Douppions	1 591	— 17	13 166	16 896
Total	29 656	—	269 626	254 681
Inland-Verbrauch	18 682	— 18	158 841	197 282
Export				
Machine reeled silk	4 613	— 18	25 975	48 320
Douppions	1 375	+ 27	8 221	10 246
Total	5 988	— 11	34 196	58 566
Stocks Ende Oktober 1958			Ende Okt. 1958	Ende Okt. 1957
Spinnereien, Händler, Exporteure, Transit	14 586	+ 11	14 586	13 195
Custody Corporation long term	295	— 85	295	1 970
	14 881	— 3	14 881	15 165
Regierung	49 497	+ 757	49 497	5 778
Custody Corporation	37 382	—	37 382	—
Total	101 760	+ 386	101 760	20 943

Die Ablieferungen in New York betrugen im Oktober 3860 B/ gegenüber 3404 B/ im Vormonat, bei einem Stock von 3404 B/ gegenüber 4591 B/ Ende September 1958.

Gerli International Corporation

Wochenbericht über den Bremer Baumwollterminmarkt (Privatbericht). — In der Woche vom 17. bis 21. November schwächte sich der Bremer Baumwollterminmarkt weiter ab. Bei guten Umsätzen überwog das Verkaufsangebot, das auf Grund von «On-Call»-Geschäften der Spinnereien als auch in Form spekulativer Verkaufsorders vorlag. Da die Käuferseite im weiteren Verlauf der Woche größere Zurückhaltung zeigte, fielen die Preise am 20. und 21. November auf einen neuen Tiefstand seit Wiedereröffnung des Bremer Baumwollterminmarktes. Zum Wochenschluß hatte es den Anschein, als wenn der Tiefstand überschritten wäre und die Preise langsam wieder stetiger würden.

Das Effektivgeschäft der Berichtswoche erstreckte sich auf verschiedene Provenienzen. Es wurden wiederum Loco-Partien und insbesondere niedrige kalifornische Qualitäten gehandelt; an Verschiffungsware interessierte höhere und mittlere Mexico-, niedrige USA- und Türkenbaumwolle sowie in geringerem Umfang griechische Baumwolle.

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York -UCP-) Die Festigung der Warenpreise, die im Laufe des Oktober und November festzustellen war, hat sich bis nach Mitte November, wenn auch in schwächerm Ausmaß, gehalten. Bei Textilrohstoffen und Getreide allerdings war die Tendenz eher uneinheitlich.

Im letzten Bericht der griechischen Baumwollorganisation wird die diesjährige Baumwollernte des Landes mit 63 000 t angegeben (192 000 t Rohbaumwolle = 63 000 t entkörnter Baumwolle). Zuvor hatte das Amt mit 60 000 t entkörnter Baumwolle gerechnet. Fachkreise schätzen den Anteil von Baumwolle guter Qualität (Packung 4) in diesem Jahr im mazedonischen Anbaugebiet größer als im vergangenen Jahr, während dies in Zentralgriechenland nicht zutrifft. — Zahlreiche Entwicklungen ließen darauf schließen, daß sich auf Grund der Produktions- und Verbrauchslage auf dem *Welt-Baumwollmarkt* wiederum Ueberschüsse ergeben werden, heißt es in der Septemberübersicht des Internationalen beratenden Baumwollausschusses. Die Welt-Baumwollernte wird 1958 größer sein als im Vorjahr, außerdem sei durch die Möglichkeit, im Rahmen des neuen amerikanischen Agrargesetzes die amerikanische Baumwollanbaufläche zu vergrößern, eine starke Ausweitung des Produktionspotentials für 1959/60 wahrscheinlich. Demgegenüber halte der rückläufige Trend des Verbrauches in zahlreichen Ländern an und es seien nur geringe Anzeichen für eine Erholung des Baumwollverbrauches in der nächsten Zeit zu erkennen. Nahezu in allen Baumwolländern werden dieses Jahr Rekordernten erwartet: Die mexikanische Ernte wird um etwa 150 000 Ballen, die des Sudan um einige 100 000 Ballen höher sein. Handelskreise in Südbrasilien sind der Ansicht, daß eine Ausweitung der Baumwollanbaufläche um 10 bis 20% die niedrigeren Einnahmen aus dem Absatz von Kaffee ausgleichen dürften. Syrien erwartet Rekorderträge und in Aegypten wurde die Baumwollanbaufläche erweitert. Insgesamt wird das Baumwollaufkommen der nichtkommunistischen Welt in dieser Saison auf 29 Mio Ballen geschätzt. Dem steht ein Verbrauch von 28,3 Mio Ballen pro Jahr gegenüber, der jedoch in diesem Jahr, angesichts der Situation in der Textilwirtschaft, bedeutend niedriger sein dürfte.

Mitte November brachte für die *Wolle* die bisher schwerste Belastungsprobe der Saison. In Sydney kamen 62 500, in Melbourne 60 000 und in Perth 34 000 Ballen zum Angebot. Die für die zwei Auktionstage von Christchurch vorgelegten Kataloge umfaßten 23 000 Ballen neuseeländischer Wolle. In Südafrika stand an den Plätzen Port Elisabeth, Kapstadt, East London und Durban ein Angebot von rund 17 000 Ballen zum Verkauf. Insgesamt handelte es sich also um 200 000 Ballen in den Dominions. Wie aus den bisher aus Australien vorliegenden Berichten hervorgeht, war der Markt dort im allgemeinen etwas zugänglicher. In einzelnen Fällen gaben die Preise um etwa 2 Pence nach. Kreuzzuchten hatten dagegen bei den australischen Versteigerungen eine feste Tendenz. Es wurde sehr rege gekauft. In Sydney beteiligten sich Japan und in Perth die osteuropäischen Länder in erster Linie am Wettbewerb. Etwas leichter war die Tendenz auch in East London und Südafrika, während sich die Preise in Port Elizabeth zugunsten der Verkäufer entwickelten. Das augenblicklich begrenzte Auf und Ab auf dem Wollmarkt kommt nicht überraschend. Nach so starken Preisrückgängen, wie sie in den letzten Monaten erlebt wurden, pflegt allgemein eine Periode der Unsicherheit mit teils anziehenden, teils nachgebenden Preisen einzutreten, ehe eine endgültige Beruhigung Platz greift.