

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 91 (1984)

Heft: 12

Rubrik: Firmennachrichten

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: 23.02.2026

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

Firmennachrichten

Maschinenfabrik Rieter AG 8406 Winterthur

Swift Spinning Mills in Columbus, Georgia, USA, eine Tochtergesellschaft der Fieldcrest Mills in Eden, Nordkarolina, USA, hat bei der Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur, eine komplette Anlage umfassend Öffnungs- und Putzereilinen, Karden mit Schachtspeisung, Strecken und Kämmaschinen bestellt. Laut Fieldcrest sind die Maschinen für die Produktgruppe «Gekämmte Garne» bei Swift bestimmt, um damit deren Marktposition auf dem Sektor gekämmte Hochqualitätsgarne ausbauen und verstärken zu können.

Der Kaufentscheid zu Gunsten der Rieter Maschinen fiel nach intensiven Studien verschiedener Konkurrenzprodukte. Im Zuge der Ermittlungen wurden auch mehrere Referenzanlagen in USA und Europa sowie auch die Herstellerwerke aller Anbieter besucht. Ein grosser Teil der bestellten Anlage, speziell alle Putzereimaschinen und Strecken, werden von der Rieter Tochterfirma in Aiken, Südkarolina, USA, produziert.

Die bestellte Anlage enthält unter anderem Unifloc Ballenabtragungsmaschinen mit Mikroprozessorsteuerung, 3-Punkt Öffnungs- und Putzereilinen, Aerofeed Kardenpeisungen, 13 neue C 4 Karden, 12 DO/6 Strecken und 13 neue E 7/5 Kämmaschinen.

Qualität und Produktion der Unifloc Ballenabtragungsmaschinen sowie der Karden C 4 werden durch Mikroprozessoren überwacht. Speziell erwähnenswert ist die kombinierte Kurz-/Langzeitüberwachung an den Karden C 4 bei der die Wattendicke an den Einzugswalzen im Einlauf sowie auch die Kardenbandstärke im Auslauf abgetastet werden. Die so erhaltenen Messwerte werden kontinuierlich in den Mikroprozessor eingegeben und ausgewertet. Dieser gibt dann die Ausgangssignale für eventuell notwendige Korrekturen der Einzugswalzen-geschwindigkeit.

In der Kämmerei kommen die neuesten Rieter E 7/5 Kämmaschinen zum Einsatz. Diese erlauben Geschwindigkeiten bis zu 300 Kammspielen pro Minute. Sie arbeiten zudem mit 8fach-Doublierung statt der bisher üblichen 2 x 4 oder 2 x 6 der Vorgängermodelle.

Die Montage der Maschinen beginnt im vierten Quartal 1984 und soll im ersten Semester 1985 beendet sein.

Swift produziert bisher in 2 Fabriken Baumwollgarne, Baumwoll-Polyestermischgarne sowie Wollmischgarne mit Natur- oder Chemiefasern. Hauptabnehmer sind vor allem Strickereibetriebe des Überbekleidungssektors.

Neuorganisation der Saurer-Gruppe

Die 1982 eingeleitete Bereinigung des Produktprogramms ermöglicht eine Straffung der Struktur des Unternehmens, die per 1. Januar 1985 wirksam wird. Die

neue Organisation ist im wesentlichen auf eine Produktgruppe, die Textilmaschinen (Zwirn-, Web-, Stickmaschinen), ausgerichtet. Unabhängig davon werden die Nutzfahrzeug-Aktivitäten (Ersatzteile und Service) sowie die Industrie- und Dienstleistungen (Modellbau, Triebwerkrevisionen, Thermotechnik) und die Bernex-Gruppe (Oberflächenmetallurgie, Kunststoffteile) als selbständige Führungseinheiten mit einfacher Organisationsstruktur weitergeführt.

Saurer-Gruppe auf vier Standorte abgestützt

Das Organisationskonzept für die Saurer-Gruppe stützt sich auf die vier Hauptstandorte Arbon (Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Stammhaus), Bourgoin/F (Saurer Diederichs SA), Kempten/BRD (Saurer-Allma GmbH), Olten/Langenfeld (Bernex-Gruppe). Alle Gesellschaften verfügen über dieselbe organisatorische Grundstruktur mit den Fachbereichen Verkauf, Technik, Produktion, Finanz- und Rechnungswesen. Für die zentrale Bearbeitung von Fachfragen, die mehrere Gesellschaften betreffen, sind die Bereichsleiter des Stammhauses als Fachleiter eingesetzt.

Ein Strategie-Ausschuss, dem der Präsident des Verwaltungsrates, Walter Hess, der Gesamtleiter, Anton Reinhart, sowie Claude Berthelon angehören, bearbeitet die grundsätzlichen Unternehmungsprobleme. Für Fragen der Geschäftspolitik ist ein Direktionsausschuss zuständig, der durch die Leiter der Standorte Arbon (Anton Reinhart), Bourgoin (Jacques Boulanger) und Kempten (Einhard Osterrath) gebildet wird. Sekretär dieses Ausschusses wird Niklaus Walter.

Straffung im Stammhaus Arbon

Die Leitung des Stammhauses Arbon wird von Anton Reinhart – zusätzlich zu seiner Funktion als Gesamtleiter der Saurer-Gruppe – wahrgenommen. Als Bereichsleiter werden eingesetzt: Dr. Christian Fink für Vertrieb Web- und Stickmaschinen, Bernhard Hitz für Technik Web- und Stickmaschinen, Dr. Hans Jäger für die Produktion, Claude Bandle für das Finanz- und Rechnungswesen und Dr. Werner Heuberger für die Personal- und Stabsdienste.

Mit der neuen Organisation werden die Kräfte auf die Haupttätigkeit Textilmaschinen konzentriert. Das Unternehmen gewinnt dadurch an Schlagkraft und Flexibilität.

Neue Qualitätskriterien für Teppiche

1. Einleitung

Die bekannten Symbole «Ruhen», «Wohnen» «Arbeiten» mit den entsprechenden Zusatzzeichnungen, haben sich nun seit mehr als 10 Jahren gut eingeführt. Sie geben den Konsumenten einen ersten Überblick über die Eigenschaften eines Teppichs. Allerdings ist die Einstufung in drei Gruppen sehr grob. Insbesondere im Arbeitsbereich wurde immer mehr der Wunsch nach einer differenzierteren Beurteilung geäussert. Zudem werden zur Einstufung nur die rein mechanischen Eigenschaften herangezogen. Eine Orientierung über Komfort und Repräsentationswert eines Teppichs fehlten gänzlich.

Die Institute des ICC (Internationales Koordinierungskomitee: Teppichfabrikanten aus Deutschland, Österreich, Spanien, Italien und der Schweiz sowie die Institute TFI Aachen, ÖTI Wien und EMPA) haben sich daraufhin Gedanken gemacht, wie man diesem Problem beikommen könnte. Nach dem Austesten vieler möglicher Gedankenmodelle hat sich nun das unten beschriebene System ergeben, das als Alternative zum Strapazierwert den Komfortwert eines textilen Bodenbelages aufzeigt. Dieser kann unter anderem auch für die Begründung unterschiedlicher Preise herangezogen werden.

2. Der Strapazierwert

Der Strapazierwert entspricht der Einstufung in Ruhen, Wohnen, Arbeiten, wobei für eine extreme Arbeitsbeanspruchung (z.B. Schalterhallen) zusätzliche Anforderungen aufgestellt wurden.

Die Symbole «Ruhen», «Wohnen» und «Arbeiten» bleiben als einfache Information – zumindest vorläufig – bestehen. Der neue extreme Arbeitsbereich ist im Grunde als zusätzliche Information für Architekten und Bauherren von Grossobjekten gedacht. Neben dem Stuhlbeintest und dem Verschleissverhalten auf dem Lissongerät, die im normalen und im extremen Arbeitsbereich dieselben Werte erreichen müssen, wird die Bewertung auf der Vettermanntrummel für den extremen Arbeitsbereich herangezogen. Hier muss die Note höher sein als im normalen Arbeiten.

Um gewisse Eigenschaften, die bei der Prüfung nicht erfasst werden, sicher zu stellen, werden zudem im extremen Arbeitsbereich Anforderungen an die Polrohddichte und den Fasertiter gestellt. Ausserdem müssen Teppiche, die in den extremen Arbeitsbereich eingestuft werden, rollstuhlfest und nahtfest sein. Die Anforderungen für den Strapazierwert sind nun wie folgt:

Gruppe	Grenzwerte (Alle Bedingungen müssen erfüllt sein)			
	Stuhlbeintest	Oberseitenveränderung*	Ver-schleiss	Zusätzlich
gering (Ruhen)	≥ 0,9	≥ 0,9	≥ 0,9	—
normal (Wohnen)	≥ 1,7	≥ 1,7	≥ 1,7	—
stark (Arbeiten)	≥ 3,0	≥ 3,0	≥ 3,0	Polgewicht ≥ 310 g/m ² oder Polrohddichte ≥ 0,09 g/cm ³ oder mindestens 110 000 Noppen/m ²
extrem (Arbeiten)	≥ 3,0	≥ 3,5	≥ 3,0	Rollstuhlleignung Nahtfestigkeit Polrohddichte bei Webwaren ≥ 0,09 g/cm ³ Tuftingwaren ≥ 0,10 g/cm ³ Fasertiter ≥ 7 dtex

* Ist bei der Vettermantrommel das massgebende Kriterium für die Notengebung die Aufhellung und ist diese nach Graumassstab schlechter als 3, wird zur Gesamtbeurteilung $\frac{1}{2}$ Note dazugezählt. Diese Regelung hat sich aufgedrängt, da sehr oft in der Prüfung Aufhellungen in Erscheinung treten, die in der Praxis nicht vorkommen.

3. Komfortwert

Der Komfortwert soll eine Aussage über die konstruktive Qualität und somit indirekt auch über den Repräsentationswert eines Teppichs machen. Damit ist dem Handel auch ein Argument für unterschiedliche Preise im selben Einstufungsbereich gegeben. Der Komfortwert wird rein aus den Konstruktionsmerkmalen (Polgewicht, Poldicke und Noppenzahl) errechnet. Hier, wie beim Strapazierwert, sind vier Klassen geschaffen worden.

Sie heissen «einfach», «gut», «hoch» und «luxuriös». Der Komfortwert eines Teppichs errechnet sich wie folgt:

$$\text{Schlingenware: CF} = \frac{\text{Polgewicht}}{100} \times \frac{\text{Poldicke}}{6} \times \sqrt{\frac{\text{Noppenzahl} + 20000}{10000}}$$

$$\text{Velours: }^* \quad CF = \frac{\text{Polgewicht}}{100} \times \frac{\text{Poldicke}}{5} \times \sqrt{\frac{\text{Noppenzahl} + 20\,000}{10\,000}}$$

* Schnittanteil mindestens $\frac{2}{3}$

Dieser Wert liegt zwischen etwa 5 und 100, wobei der grösste Teil aller Konstruktionen zwischen 10 und 20 liegen dürfte. Als Grenzwerte für den Komfortwert gelten folgende Anforderungen:

Gruppe	Grenzwerte (Mind. eine der Bedingungen muss erfüllt sein)		
	Komfortwert	Polgewicht (abscherbar) g/m ²	Noppenzahl pro m ²
einfach	< 12	—	—
gut	≧ 12	≧ 400	≧ 500 000
hoch	≧ 24	≧ 700	—
luxuriös	≧ 36	≧ 1000	—

4. Darstellung des Strapazierwertes und Komfortwertes

Um den Strapazierwert dem Komfortwert direkt gegenüber zu stellen, ist folgende Darstellung gewählt worden. Dabei werden die Häuschen, die für den entsprechenden Teppich gültig sind, ausgefüllt.

Strapazierwert				Komfortwert			
extrem	stark	normal	gering	einfach	gut	hoch	luxuriös

Beispiele, wie sie in der Praxis auftreten können, sind in folgender Tabelle zusammengefasst:

[illegible]

Beispiele

einfach ausgestattete, normal strapazierte Bereiche in der Wohnung

sehr anspruchsvoll ausgestattete, wenig strapazierte Räume,
z.B. Schlafzimmer

Bereiche in der Wohnung mit hohem Komfort und normaler Strapazierung, z.B. Wohnzimmer und Hotelzimmer

einfache, stark strapazierte Wohnräume, z.B. Dielen und Kinderzimmer und wenig anspruchsvolle Bereiche in Objekten

stark strapazierte Bereiche in guter Ausstattung in Wohnung und Objekt, z.B. Appartements, viel benutzte Wohnzimmer und repräsentative Büros

extrem strapazierte Bereiche im Objekt mit überwiegend funktionalem Charakter: Eingangsbereiche, Flure, Grossraumbüros

anspruchsvollere, extrem strapazierte Bereiche im Objekt mit Repräsentationsansprüchen, z.B. Empfangshallen in Hotels

stark strapazierte Räume mit hohem Wohnanspruch, z.B. Wohnzimmer und Dielen, anspruchsvolle Bürobereiche, Wartezimmer

extrem strapazierte Bereiche im Objekt mit höchsten Repräsentationsanforderungen

5. Einführung des Medianwertes

Gleichzeitig mit diesen Änderungen wird für die visuellen Beurteilungen statt des Mittelwertes der Medianwert eingeführt. Bekanntlich müssen mindestens fünf Personen eine visuelle Beurteilung vornehmen, damit eine einigermaßen sichere Benotung zustande kommt. Bis heute wurden diese fünf Noten gemittelt.

Der Median ist nun der «mittelste» Wert der fünf Noten. Zwei Beispiele mögen dies erläutern: Sind z.B. die von fünf Personen erteilten Noten 3.5, 3, 2.5, 3, 2.5, so werden diese in aufsteigender Reihenfolge aufgeschrieben: 2.5, 2.5, **3**, 3, 3.5. Der negativ gesetzte Wert ist nun der Median, weil er in der Mitte steht. Bei 3, 3.5, 3, 3.5, 3.5 wird die Reihe 3, 3, **3.5**, 3.5, 3.5 und somit 3.5 der Median. Somit gibt es also in den Prüfberichten nur noch ganze und halbe Noten.

Diese Neuerung hat zwei Gründe: Erstens wird weltweit der Median für visuelle Beurteilungen verwendet und zweitens verhindert er eine zu grosse Zahlengläubigkeit: 2.6 ist nämlich nicht unbedingt besser als 2.5.

6. Produkteinformation

Die Produkteinformation ist gedacht als zusätzliche normierte Information, die der Handel oder die Fabrikation an Architekten, Bauherren etc. von grossen Komplexen abgeben sollen. Darin ist eine vereinheitlichte Information der technischen Daten enthalten: Herstellungskarakteristiken, Konstruktionsmerkmale sowie bautechnische, elektrostatische Eigenschaften sowie Brennbarkeit. Die Detailausarbeitung dieses Kataloges ist noch in Arbeit.

7. Zusammenfassung

Nach dem international (im ICC) die Einstufung in die Bereiche Ruhen, Wohnen, Arbeiten sowie sämtliche Zusatzzeichnungen harmonisiert worden sind, ist nun auch eine weitere, zusätzliche Konsumenteninformation erarbeitet worden. Diese erfasst zum ersten Mal neben den eigentlichen Strapaziereigenschaften auch den Komfort des Teppichs.

E. Martin, dipl. phys. ETH
EMPA St. Gallen

Neue Sulzer Kunden-Versuchsweberei



Blick in die neue Filamentweberei, wo Vizedirektor René Menotti, der Leiter des Technischen Dienstes Projekttilwebmaschinen, die Gäste anlässlich der offiziellen Eröffnung begrüsst.

Ende September 1984 wurde in Winterthur die neue Sulzer Kunden-Versuchsweberei ihrer Bestimmung übergeben. Im Rahmen der Dienstleistungen des Technischen Dienstes fallen der Weberei wichtige Aufgaben zu. Hierzu gehören u.a. die Schusseintrags- und Webversuche für Kunden und Interessenten, die Erprobung neuer Garnmaterialien im Hinblick auf die optimale Einstellung der Maschinen und die Abklärung der Webbarkeit bestimmter Artikel, etwa für neue Einsatzbereiche. Zur Erfüllung all dieser Aufgaben bietet die neue Kunden-Versuchsweberei beste Voraussetzungen.

Die erste Versuchsweberei wurde bereits im Jahre 1944 auf dem Areal der Sulzer-Werke in Oberwinterthur gebaut. Die Weberei wurde in der Folge, mit wachsender Bedeutung des Webmaschinen-geschäfts, immer wieder ausgebaut und vergrössert. Als sich nun die Räumlichkeiten wiederum als zu klein erwiesen, entschloss sich Sulzer zur Errichtung der neuen Weberei. In die bisher genutzten Räume ist inzwischen, nach entsprechendem Umbau, die Versuchsweberei eingezogen, in der vor allem neue, in Forschung, Entwicklung und Konstruktion erarbeitete Lösungen im praktischen Webbetrieb erprobt werden.

Die neue Kunden-Versuchsweberei besticht durch ihre klare Gliederung. Die Baumwoll- und Filamentweberei sowie das Weberei-Vorwerk bilden eine optisch überschaubare Einheit. Büro-, Konferenz- und Lagerräume sowie eine gut ausgestattete Werkstatt fügen sich harmonisch in das Ganze ein. Die technologischen und textiltechnischen Erfordernisse, die heute an eine moderne Weberei gestellt werden, dienen als Richtlinie bei der Projektierung, die, ebenso wie die Planung und Ausführung, durch die Abteilung Werkanlagen und die Planungsstellen des Produktbereiches Webmaschinen der Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft erfolgte. Besondere Beachtung wurde neben der optimalen Gestaltung des innerbetrieblichen Materialflusses der Klimatisierung und Schallisolation geschenkt. So ist die Weberei mit einer Sulzer-Raumklimaanlage mit zentraler Luftaufbereitung ausgerüstet. Die Zuführung der Luft erfolgt über spezielle Deckenkanäle. Die verbrauchte Luft wird über Bodengitter und Abluftkanäle abgesaugt. Der Einbau schallabsorbierender Wände und Decken führt zu bemerkenswert niedrigen Schallpegelwerten.

Verbesserungen in der Betriebshaftpflichtversicherung

Die Schweizerische Vereinigung der Haftpflicht- und Motorfahrzeug-Versicherer (HMV) teilt mit:

In der Betriebshaftpflichtversicherung treten auf Anfang 1985 weitere Verbesserungen in Kraft, nachdem bereits vor einem Jahr die Überschussbeteiligung von 25 auf 40 Prozent erhöht worden ist.

Ab 1985 werden die Tanks für Brenn- und Treibstoffe unentgeltlich in die Betriebshaftpflichtversicherung eingeschlossen. Der bisherige Prämienzuschlag und der besondere Selbstbehalt fallen weg. Die alte Regelung gilt nur noch für die auf Handel und Lagerung von Brenn- und Treibstoffen spezialisierten Firmen.

In den letzten Jahren hat die Zahl der Ölnfälle erfreulicherweise abgenommen, und ihre Auswirkungen konnten oft gemildert werden, was auf verschiedene Vorkehrungen zurückzuführen ist: allgemeine Verschärfung der Sicherheitsvorschriften, Einbau von Überlaufsicherungen und Alarmanlagen, Verwendung besserer Werkstoffe im Tank- und Anlagenbau, Ausbau der Ölwehren und gründlichere Tankrevisionen. Es zeigt sich einmal mehr, dass konsequent durchgeführte Sicherheitsmassnahmen und ein erhöhtes Gefahrenbewusstsein günstige Auswirkungen auf die Versicherungsprämien haben.

Eine weitere Neuerung in der Betriebshaftpflichtversicherung betrifft die Zuschläge für Versicherungssummen von mehr als 1 Million Franken, die bei den meisten Betrieben eine deutliche Reduktion erfahren. Die noch vielerorts übliche «Normalsumme» von 1 Million Franken genügt heute für eine ausreichende Deckung vor allem wegen der Lohnentwicklung, der stark steigenden Gesundheitskosten und der allgemeinen Geldentwertung nicht mehr. Die Privatversicherungen empfehlen deshalb 2 Millionen Franken als neue Minimalvariante.

Die Frage, ob höhere Summen als 2 Millionen Franken versichert werden sollten, lässt sich nicht generell, sondern nur im konkreten Fall beantworten, weil die Bedürfnisse jedes einzelnen Betriebes sowie von Branche zu Branche sehr unterschiedlich sind. Zu berücksichtigen ist unter anderem das Produkthaftpflicht-Risiko. Dieses ist durch jede Police automatisch gedeckt. Es kann jedoch mit Bezug auf die Höhe der zu versichernden Summe ganz unterschiedlich ins Gewicht fallen. Ein Kontakt mit Ihrer Versicherungsgesellschaft wird die richtige Bemessung der Versicherungssumme erleichtern.

lionen Tonnen vorausgesagt. Dies entspricht einer Rekordmenge von 25 261 000 statistischen Ballen zu 480 lbs oder beinahe einem Drittel der gegenwärtig geschätzten, gesamten Weltproduktion für das Baumwolljahr 1984/85! Ein leicht erhöhtes Areal, gute Wachstums- und Erntebedingungen, sowie Anreize für die Produzenten haben diese Produktionssteigerung um ganze 4 Millionen Ballen oder nahezu 20% gegenüber dem Vorjahr ermöglicht.

Die Ernteschätzung des amerikanischen Landwirtschaftsministeriums per 1. November ist wider Erwarten auf 13.3 Millionen Ballen belassen worden. Ertragsminderungen im Mississippigebiet durch anhaltend starke Regenfälle im Oktober werden kaum einen Drittel der von einigen Stellen ursprünglich befürchteten Million Ballen betragen. Diese Verluste werden praktisch in Texas wettgemacht, wo die Produktionsaussichten dank Korrekturen des gemeldeten Produktionsareals, sowie etwas erhöhtem Hektarertrag um eine viertel Million Ballen ansteigen. Probleme sind im Moment Qualitätseinbussen der nach dem Regen gepflückten Baumwolle sowie die Ernteverzögerung, was zum Teil rechtzeitige Verschiffungen von den USA erschwert. Die SJV-Ernte in Kalifornien (Totalproduktion 3 Millionen Ballen) ist dagegen mittlerweile unter günstigen Bedingungen eingebracht worden. Die Qualität ist ausgezeichnet. West-texas wartet immer noch auf einen starken Frost, um das Gros der Ernte bestmöglich einbringen zu können.

Nach anfänglichen Wetter- und organisatorisch-bedingten Schwierigkeiten beim Einbringen der diesjährigen russischen Ernte hat ein milder Herbst und später Winteranfang erlaubt, die verlorene Zeit wieder einzuholen. Es darf deshalb wieder mit einer im Vergleich zum Vorjahr unveränderten Produktion von 12.3 Millionen Ballen gerechnet werden.

Basiert auf dem bisherigen Erntefortschritt, der chinesischen Rekordernte, sowie leicht höheren Anpflanzungen in der südlichen Hemisphäre, sieht die weltweite statistische Baumwollsituation wie folgt auf:

	(in Mio. Ballen zu 480 lbs)				
	85/86	84/85	83/84	82/83	81/82
Anfangsvorräte	35.8	24.7	26.1	26.1	21.1
Weltproduktion					
USA		13.3	7.8	12.0	15.6
Andere Länder		30.0	26.2	27.0	28.5
Soz. Länder		37.6	33.6	28.5	26.7
		80.9	67.6	67.5	70.8
Totalangebot	105.6	93.7	93.6	91.9	
Weltverbrauch					
USA		5.5	5.9	5.5	5.3
Andere Länder		33.7	33.3	33.4	32.1
Soz. Länder		30.6	29.7	28.9	28.3
		69.8	68.9	67.8	65.7

Ein bedeutender Teil des weltweiten Lageraufbaus von etwa 11 Millionen Ballen wird in der Volksrepublik China anfallen. Infrastrukturprobleme werden kaum erlauben, sehr viel grössere Mengen als bisher zu exportieren, wenigstens nicht in näherer Zukunft, falls dies überhaupt in Betracht gezogen wird.

Die nachfolgende Grafik verdeutlicht den Preisdruck auf den New Yorker Terminmarkt. Er beginnt im Juni als Regenfälle im letzten Moment noch erlauben, die nicht künstlich bewässerten Anbaugelände in Westtexas doch anzusäen. Der Druck wächst im Verhältnis zu den sich in den meisten Produktionsgebieten der Welt verbessernden Ernteaussichten, natürlich vor allem in China. Im

Marktberichte

Rohbaumwolle

Die offizielle chinesische Stelle für Statistik, als zuverlässige Quelle von Informationen bekannt, hat für die laufende Saison eine Baumwollproduktion von 5.5 Mil-