

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 101 (1994)
Heft: 3

Heft

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: 10.08.2025

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

mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

ETH-ZÜRICH

20. Juni 1994

BIBLIOTHEK

3

Mai/Juni 1994

EXTREMULTUS
TRANSILON

*Feeling für
Partnerschaft*

Teamwork vollbringt Spitzenleistungen. Wir von SIEGLING orientieren uns partnerschaftlich an den Erfordernissen des Marktes.

In Zusammenarbeit mit uns realisieren führende Anlagenbauer wirtschaftliche und technisch anspruchsvolle Antriebs- und Transportlösungen für die Textilindustrie.

Mit unseren TRANSILON Transport- und Prozessbändern sowie EXTREMULTUS Hochleistungs-Tangentialriemen und Spindelbändern sind wir der starke Partner, auf den auch Sie sich verlassen können.

Fordern Sie uns !

ETHICS ETH-BIB



00100002138174

(iz) AG
nburg
02 22



CAMENZIND
+CO

FASZINIERENDE
FADEN
KREATIONEN

SCHAPPESEIDEN-SPINNEREI
6442 GERSAU · SCHWEIZ
TELEFON 041 84 14 14 · TELEFAX 041 84 10 87

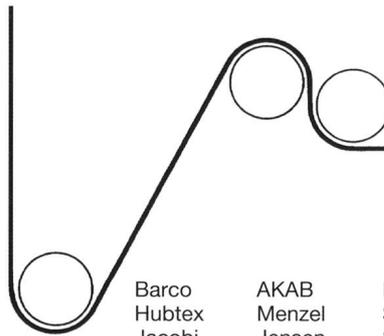
beag

liefert für höchste
Qualitätsansprüche

feine und feinste Zwirne aus Baumwolle im Bereich Nm 100/2 (Ne 60/2) bis Nm 270/2 (Ne 160/2) in den geläufigen Ausführungen und Aufmachungen für **Weberei und Wirkerei/Strickerei**.

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

**Bäumlin AG, Zwirnerei Tobelmüli, 9425 Thal
Telefon 071/44 12 90, Telefax 071/44 29 80**



Kurt Rissi

Vertretungen für die
Textil- und Papierindustrie

Barco
Hubtex
Jacobi

AKAB
Menzel
Jensen

Bianco
Schmeing
Schroers

Lamperti
Honigmann
Tecnomatex

8807 Freienbach

Wiesenstrasse 6

Tel. 055-48 16 83
Fax 055-48 55 27



KUNY

**BANDWEBEREI
RIBBON MANUFACTURERS
MANUFACTURE DE RUBANS**

KUNY AG
Benkenstrasse 39
CH-5024 Küttigen
Switzerland

Telefon 064 - 37 14 14
Fax 064 - 37 14 17

Samt-, Satin-, Zierbänder sowie Haftverschlüsse für
– Konfektion
– Dekoration
– Floristen
– Verpackung

Ein flexibler, vollstufiger Betrieb
SQS-Zertifikat, Stufe ISO 9001/EN 29001

Die Generalversammlung der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) 1994 in Basel

Jahresbericht des Präsidenten

Die schwerste Rezession seit 50 Jahren im Bereich Textil- und Textilmaschinenbau hat deutliche Spuren hinterlassen. Gemäss *Walter Borner* sind jedoch die ersten Anzeichen einer Besserung erkennbar. Die Schweizer Textilwirtschaft, die auch stark exportabhängig ist, kämpft aber nach wie vor gegen einen hohen Frankenkurs, obwohl die Ausfuhren im Januar und Februar 1994 mengenmässig gestiegen sind.

Die Auslastung der Industrie konnte verbessert werden, allerdings wurde die Kapazität auch reduziert. Die Bekleidung hat 1993 den Umsatz gehalten. Anhand von Folien erläutert der Präsident die vergangenen 12 Monate, sowie die Aussichten für 1994. Nach Ansicht unseres Präsidenten haben austauschbare, normierte Massengüter mit geringen Transportkosten am Produktionsstandort Schweiz keine Zukunft. Vielmehr müssten Nischen gesucht und Flexibilität, Kreativität sowie Produkte mit hoher Wertschöpfung für die Schweizer Industrie gefördert und umgesetzt werden.

Vernichtet der technische Fortschritt Arbeitsplätze in der Schweiz?

Werden wir Maschinenstürmer?

Sind die Löhne zu hoch?

Gemäss *Walter Borner* lautet die Antwort 3 mal nein!

Das Grundproblem liegt vielmehr im mangelnden Produktivitätsfortschritt. Alle europäischen Staaten weisen zwischen 1970–1990 im Schnitt einen Produktionsfortschritt von 2% auf, die Schweiz hingegen liegt nur bei 1%. Auch die vermeintlich hohe Zahl der Arbeitslosen muss genauer betrachtet werden, zumal die ärmeren Länder gesamthaft eine mehr als doppelt so hohe Prozentzahl aufweisen. Deshalb gilt für alle Schweizer Unternehmen, insbesondere aber auch für die Textilindustrie, das richtige Produkt zur richtigen Zeit, offene Märkte sowie Öffnung nach aussen. Alternativen wie Währung dra-

stisch senken, Löhne abbauen usw. sind keine tauglichen Mittel, im Gegenteil, der Wohlstand wäre noch mehr gefährdet.

Bezüglich SVT intern gilt es zu bemerken, dass hier der erhoffte Turnaround geschafft ist. Sowohl bei der *mittex*, wie auch in den Finanzen. Der Überschuss von Fr. 9000.– anstelle der bugetierten Fr. 19000.– Verlust, verdeutlichen dies. Anhand einer Folie erläutert der Präsident, dass auch in Sachen Mitgliederschwund die Talsohle erreicht ist.

Zum Schluss der Präsidialansprache erläutert der scheidende Präsident die Situation im kommenden Vorstand. Eine eigentliche Wachablösung sei nun vollzogen. *Walter Borner* blickt persönlich auf eine 9jährige Amtszeit zurück. Er dankt allen Vorstandsmitgliedern sowie allen Vereinsmitgliedern für die gemeinsame Zeit und auch dafür, dass er



Der scheidende Präsident des SVT, Walter Borner, gratuliert Herrn Heinrich Hofstetter zur 50jährigen Mitgliedschaft in der Vereinigung.

sich immer frei und spontan mitteilen durfte, obwohl ihm zum Teil die klaren Stellungnahmen beruflich eher geschadet hätten.

Ein herzliches Dankeschön an alle schliesst die Eröffnungsrede des Präsidenten.

Aus dem Inhalt

EDITORIAL Generalversammlung der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten: Jahresbericht des Präsidenten	3
TECHNISCHE TEXTILIEN Rationelle Herstellung von Composites-Profilen aus dreidimensionalen Bandgeweben	4
Geotextilien – Vom Baufliz zum High-Tech-Baustoff	7
Symposium: Technische Textilien aus Ketten- und Nähgewirken	11
ÖKOLOGIE Im Rundtischgespräch bei Schoeller nachgefragt	13
FIRMENPORTRÄT Niggeler & Küpfer Textilgruppe, Capriolo, Italien ...	15
TEXTILWIRTSCHAFT Baumwollnachrichten	17
MESSEN Interstoff Frühjahr'94	18
TexCare'94	19
Tunesiens Textil- und Bekleidungsindustrie weiter auf dem Vormarsch ..	20
IFWS Generalversammlung des Textilverbandes Schweiz	21
Landesversammlung der IFWS-Landessektion Schweiz	21
BILANZPRESSEKONFERENZEN	22
FIRMENNACHRICHTEN	23
BUCHBESPRECHUNG	26
PERSONELLES	26
FORUM	
Berichte von den SVT-Kursen Nr. 6, 8 und 9	27
Protokoll der 20. GV der Schweiz. Vereinigung von Textilfachleuten ...	29
In memoriam Charly Frey	35
Impressum	35

Technische Textilien

Wie bereits in verschiedenen Ausgaben der *mittex* veröffentlicht wurde, findet vom 15. bis 17. Juni 1994 in Frankfurt das 6. internationale Tectextil-Symposium statt, das von der Messe Frankfurt organisiert wird. Im Vorfeld dieser Veranstaltung widmen wir uns diesem im Textilsektor zunehmend an Bedeutung gewinnenden Thema mit den Veröffentlichungen «Rationelle Herstellung von Composites-Profilen aus dreidimensionalen Band-

geweben» und «Geotextilien – Vom Baufliz zum High-Tech-Baustoff» von Schweizer Autoren. Gleichzeitig berichten wir über die Veranstaltung «Technische Textilien aus Ketten- und Nähgewirken», die am 15. April an der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule stattfand. Die Redaktion hofft damit, dieses Thema den SVT-Mitgliedern und allen interessierten Lesern etwas näher bringen zu können.

Rationelle Herstellung von Composites-Profilen aus dreidimensionalen Bandgeweben

Allgemeine oder technische Faser-Kunststoff-Verbunde sind u.a. im Bau-sektor, bei der Automobilindustrie und im Maschinenbau weit verbreitet und werden dort angewendet, wo niedriges Gewicht und kostengünstige Herstellung Priorität haben. Die sogenannten Hochleistungs-Faserkunststoff-Verbunde oder englisch Advanced Composites wie beispielsweise glas- und kohlenstofffaserverstärkte Kunststoffe mit hohen Gehalten an Endlosfasern und gerichteten Eigenschaften werden vielfach dort angewendet, wo niedriges Gewicht und zugleich hohe mechanische Eigenschaften gefordert werden. Fasern werden in verschiedenen Herstellungsverfahren mit Kunststoff imprägniert und zu Bauteilen oder Komponenten geformt. Die Anwendung dieser Gruppe der Faser-Kunststoff-verbunde ist jedoch fast ausschliesslich auf den Flugzeugbau und den Sport begrenzt. Die Gründe dafür liegen hauptsächlich in zwei Problemgebieten:

Zwei Hauptproblemgebiete von Hochleistungs-Kunststoff-Verbunden

Kosten durch Herstellungsvorbereitung (Auflege, Imprägnations-, Laminations-technik)

- begrenzte Wirtschaftlichkeit von Hochleistungs-Kunststoffverbunden
- lange Verarbeitungstaktzyklen
- niedrige mechanische Eigenschaften in der dritten Richtung

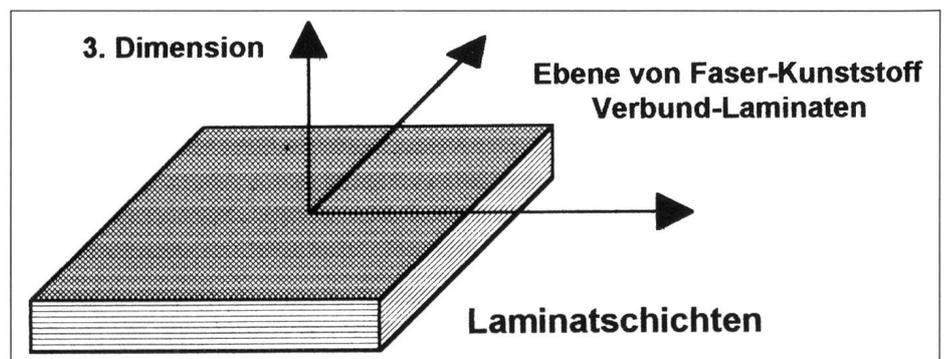
- Delamination
- Rissfortschritte
- niedrige Schlagzähigkeit

Entwicklungsprojekt zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit und weiterer Schwachpunkte von Hochleistungs-Kunststoff-verbunden

Diese Probleme können durch die Verwendung von dreidimensionalen Geweben gelöst werden. Für die Herstellung von Versteifungs- und Verstärkungsprofilen aus Faser-Kunststoff-Verbunden werden in einem Schweizer Entwicklungsprojekt des Bundes, der

HTL Brugg-Windisch, der Jakob Müller Forschung AG, Frick und Müller-Kunststoff-Technik, Birr neue Wege zur rationellen Herstellung beschritten.

Anstatt nun, wie herkömmlich Profile aus einzelnen Faser- oder Gewebelagen aufzubauen, werden sie neu aus kontinuierlichen Bandgeweben hergestellt, welche bereits mehrere Gewebe- und Faserlagen enthalten. Durch Faserorientierung in den drei räumlichen Richtungen wird die Bauteilfestigkeit erhöht.



Die Gewebe sind aus Glasfasern der Firma Vetrotex aufgebaut und werden auf Standard-Bandwebemaschinen der Firma Jakob Müller AG hergestellt. In einem ebenfalls kontinuierlichen Verfahren können sie mit Kunststoff versehen und geformt werden. Durch einen Bandtyp werden verschiedene Querschnitte ermöglicht (*Bild 1*). Die Bänder verfügen über Fasern in den drei Richtungen, deren Anteile können nach Bedarf optimiert werden. Die Hauptanteile liegen in Bandebene, ein geringerer Anteil in der dritten Richtung (*Bild 2*) für eine optimale Belastbarkeit von Profilen in Biegung oder Normalkräfte. Da aus einem Gewebiband verschiedene

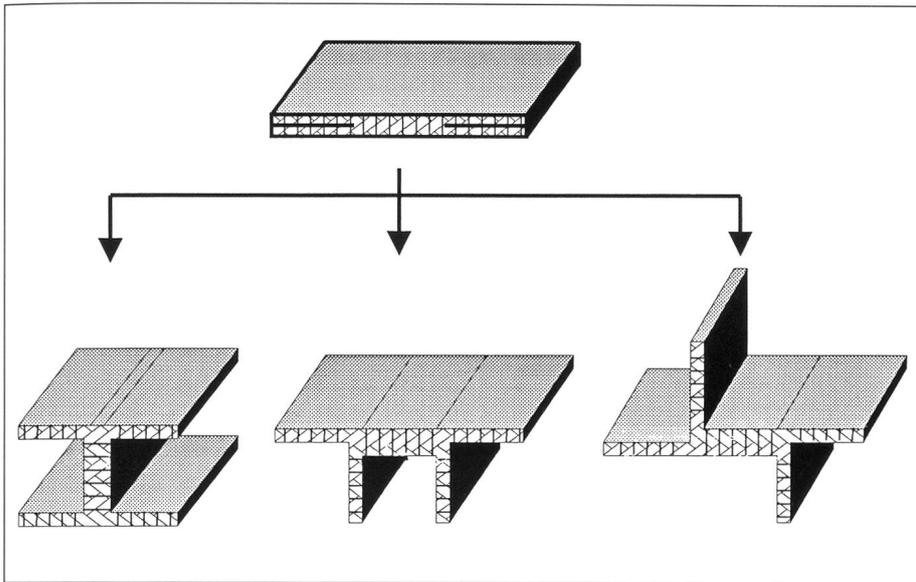


Bild 1: Mögliche Faserverbund-Profilkreuzschnitte aus einem 3D-Gewebeband

Profiltypen geformt werden können, wie in Bild 1 gezeigt ist, wird die Flexibilität erhöht und eine Bandstandardisierung ermöglicht was sich seinerseits auf ihre Kosten positiv auswirkt. Aus Wirtschaftlichkeitsgründen entschied man sich in dem Projekt für Glasfasern. Dabei gewonnene Erfahrungen werden sich jedoch auch auf Kohlenstoff-Fasern anwenden lassen.

Anwendungsgebiete im Bauwesen

Die gezeigten Profile lassen sich als Bauteilhalbzeug in Rahmenkonstruktionen anwenden, wobei hohe Kräfte aufgenommen werden müssen. Ein Beispiel sind weit verbreitete leichte Flächentragwerke aus faserverstärkten Kunststoffen wie z. B. GFK-Abdeckungen von Seilbahnstationen. Die flächigen Elemente werden dabei durch integrierte Profile versteift und verstärkt. Die Abdeckung ist hohen Wind- und Schneekräften ausgesetzt. Die Konstruktion aus Composites bietet dabei gegenüber der Metallkonstruktion folgende enorme Vorteile:

- reduzierter Aufwand bei der Herstellung und damit geringere Bauteilkosten der gesamten Station
- schnelle Montage und Zugänglichkeit durch leichte Demontierbarkeit
- ansprechendes Äusseres, das Kundenwünschen angepasst werden kann

Schalen und Profile können in einem Arbeitsgang hergestellt und miteinander verbunden werden. Es ist aber auch ohne weiteres möglich, die beiden Komponenten getrennt herzustellen und in einem weiteren Arbeitsschritt zu verbinden. Die entwickelten Gewebebänder erlauben bei beiden Verfahren eine rationelle und schnelle Herstellung von solchen Bauteilen.

Gewichtseinsparungen im Verkehr

Weitere Anwendungsgebiete ergeben sich im Transportwesen vom öffentli-

chen Verkehr über Gütertransport bis zum PKW. Es werden derzeit enorme Anstrengungen unternommen, um die Fahrzeuggewichte bei gleichzeitiger Verbesserung von Belastbarkeit und rationaler Herstellung zu reduzieren. Ein markantes Beispiel stellt die von AUDI entwickelte Space-Frame-Konstruktion dar, in der hohe Kräfte von der Karosserie auf den Rahmen verlagert werden. Das Gewicht der heute noch in Aluminium gefertigten Profile könnte in der Zukunft durch die Anwendung von Integralbauweisen aus Composites reduziert werden.

Weitere Anwendungsmöglichkeiten für solche Bauweisen ergeben sich für Eisenbahnwagen, LKWS, Transportcontainer, Autobusse und Strassenbahnen, deren Gewicht zugunsten höherer Transportkapazität reduziert werden muss.

Matrix Optionen für Hochleistungs-Faser-Kunststoffverbunde

Als Kunststoffe können bei Faser-Kunststoffverbunden allgemein sowohl Duroplaste als auch Thermoplaste angewendet werden. Duroplaste sind bei Composites dank ihres guten Kontaktes zu den Verstärkungsfasern weit verbreitet. Mit den Thermoplasten eröffnen sich neue Möglichkeiten z. B. bei der Reduktion der Zykluszeiten in der Bauteilfertigung sowie der Umformbarkeit in verschiedene Formen.

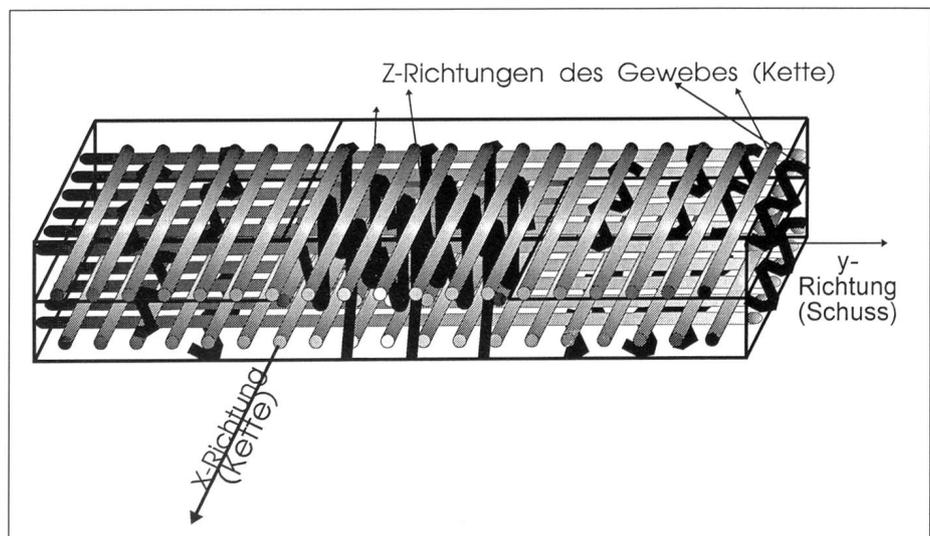


Bild 2: 3D-Gewebeband: Prinzipskizze der Weborientierungen, Fadenlagen

Vor- und Nachteile von Duroplast- und Thermoplastmatrices in Faser-Kunststoffverbunden

Vorteile

- Flexibilität bei der Herstellung
- niedrige Imprägnationsviskosität

Nachteile

Duroplaste

- (lange) Aushärtungszyklen
- Lagerung
- Form nach Aushärtung endgültig

Thermoplaste

- Schlagzähigkeit
- kurze Verarbeitungszyklen
- Umformbarkeit der Bauteile
- Wärmebeständigkeit
- Hohe Imprägnationsviskosität
- Werkzeugkosten

und des Webprozesses optimiert. Vorher musste bei der Schlichte ein Kompromiss zwischen Webbarkeit und Faser-Harzbindung geschlossen werden. Anschliessend wurden Profile (Bild 3) mit dem RTM-Verfahren hergestellt. Daraus wurden Biegeproben geschnitten, die auf Zug- und Biegeeigenschaften geprüft wurden. Die Biegeeigenschaften sind in Bild 4 dargestellt. Es konnte ein E-Modul von $E_t=18880$ MPa und eine Biegefestigkeit von $\sigma_B=515$ MPa gemessen werden. In dem Bild sind auch zum Vergleich die Werte von ebenen, bidirektionalen Gewebe-

Für die Zukunft versprechen besonders Faser-Kunststoff-Verbunde mit Thermoplastmatrices aufgrund der oben aufgeführten Vorteile ein hervorragendes Potential für eine Verbreitung. Aber auch bei den Duroplastharzen lassen sich noch Verbesserungen bezüglich Taktzeit und Rezyklierbarkeit erreichen, die die Anwendbarkeit und Verbreitung dieses Werkstoffs weiterhin gewährleisten.

Mögliche Verfahren zur Herstellung von Bauteilkomponenten

Es bieten sich primär einige Verfahren an, mit denen die erwähnten Faserverbundwerkstoff-Profile am kostengünstigsten hergestellt werden können. Es handelt sich dabei um

- (Handlaminieren)
- Harzinjektionsverfahren wie RTM und Vakuuminjektion (Duroplastmatrix)
- Strangziehen (Pultrusion: Duro- und Thermoplastmatrices)
- Pressen (Duro- und Thermoplastmatrices)
- Umformungs- und Verbindungstechniken (Thermoplastmatrix)

Bisher durchgeführte Arbeiten und erste Resultate des Projekts

In dem erwähnten Entwicklungsprojekt werden in einer ersten Phase Duroplaste als Matrixharze für diese Verfahren verwendet, um ihre Anwendbarkeit zu untersuchen.

Zuerst wurden Bänder bezüglich der Faseranteile in den drei Richtungen

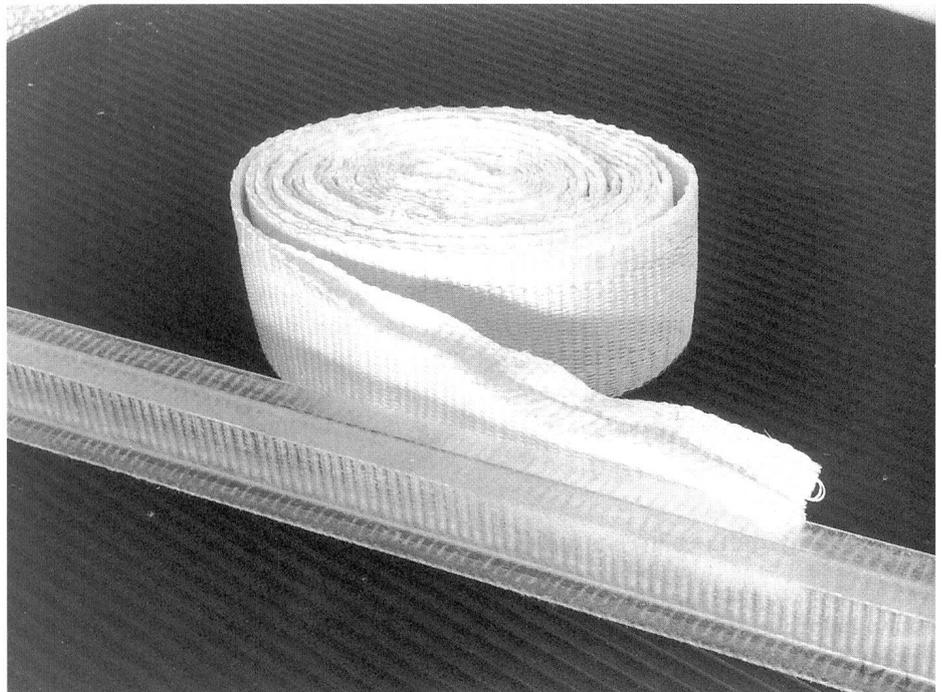


Bild 3: Biegebalken aus 3D-Glasfaser-Gewebe-Band mit Epoxi-Matrix

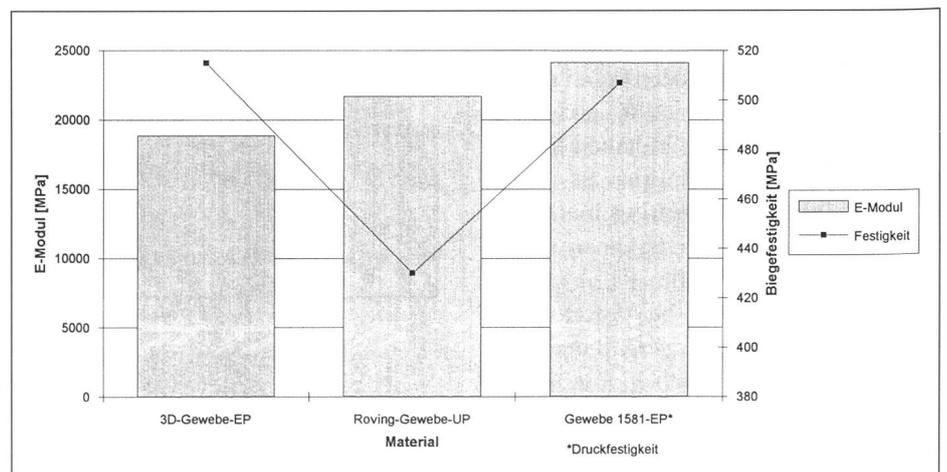


Bild 4: Biegeeigenschaften von Gewebe-GFK

GFK mit UP und EP-Matrices dargestellt. Man kann konstatieren, dass die Eigenschaften des GFK mit dem 3D-Gewebeband durchaus mit denen der anderen Verstärkungsarten konkurrieren können.

Solche Herstellungsvarianten können die Wirtschaftlichkeit von Hoch-Leistungskunststoffverbunden verbessern und ihren Teil zur Verbreitung dieses Materialtyps auch in der Maschinen-, Bau- und Automobilindustrie beitragen, die

dadurch in die Lage versetzt wird, leichte und hochbelastbare Bauteile in grossen Stückzahlen einzusetzen.

Dr. J. Müller; A. Zulliger (HTL-Brugg-Windisch); M. Dorn (Jakob Müller AG).

Weitere Schritte in dem Entwicklungsprojekt

Weitere Versuche werden sich mit der Verbesserung des Herstellungsprozesses, weiteren Belastungsversuchen von Profilen und Proben sowie dem Kostenvergleich von Profilen hergestellt aus konventionellen Geweben und dem 3D-Gewebe-Band mit Duroplastmatrix befassen.

Danach werden Herstellungsmethoden von Profilen mit *Thermoplastmatrix* untersucht, wobei die oben erwähnten Verfahren im Vordergrund stehen werden. Eine Variante zur Herstellung von versteiften Platten mit diesen Werkstoffen ist in *Bild 5* dargestellt. Standardprofile können in einem kontinuierlichen Verfahren wie Strangziehen oder Pressen hergestellt und anschliessend geformt und mit einem Panel verbunden werden.

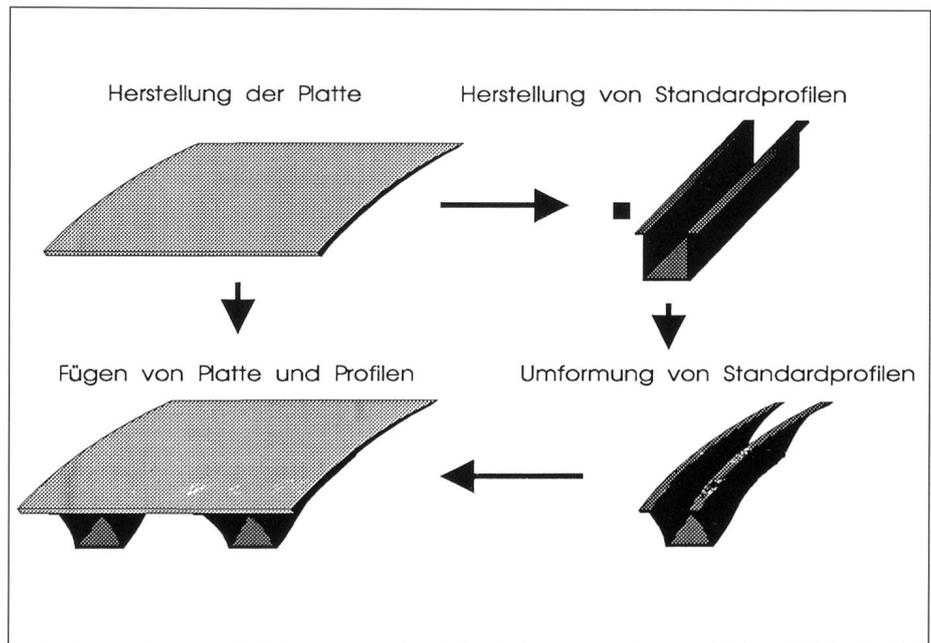


Bild 5: Herstellung eines versteiften Panels aus modernen Faser-Thermoplastverbunden mit Umform- und Füge-technik

GEOTEXTILIEN

Vom Baufilz zum High-Tech-Baustoff

Vor zwanzig Jahren gab es noch nicht einmal den Begriff «Geotextilien» und heute sind diese Produkte im Strassen-, Bahn-, Erd-, und Wasserbau kaum mehr wegzudenken. Sie erfüllen wichtige Funktionen des Trennens, Filterns, Drainierens, Armierens und Verstär-

kens, sowie des Schützens. Geotextilien ersetzen in vielen Fällen mineralische Baustoffe wie Sand und Kies, die immer schwerer zu beschaffen sind und oft von weit her auf die Baustelle transportiert werden müssen.

Markt

Die Schweiz gehört mit ca. 1 m² «pro Kopf der Bevölkerung» zu den Spitzenverbrauchern an Geotextilien, was einer Fläche von ca. 6 Mio. m² entspricht. Für Nordamerika und Westeuropa liegen die Zahlen bei je ca. 300 Mio. m². Der Anteil der Vliesstoffe beträgt dabei 75–80% in Nordamerika und 85–90% in Westeuropa. Der Rest sind Gewebe,

Geogitter sowie Sonderstrukturen für Spezialanwendungen. Insbesondere der asiatische Markt zeigt heute ein starkes Wachstum, während in Nordamerika und Europa rezessionsbedingt eine Stagnation festzustellen ist.

Geschichte

Bereits die alten Römer setzten für den Bau ihrer Wege in sumpfigem Gelände Tannenreisig ein, damit die Pflastersteine nicht im Morast versanken. Dieses Tannenreisig hatte die wichtige Funktion einer Trenn-, Filter- und Verstärkungslage. Diese Technik fand über die Jahrhunderte ihre Anwendung und ist auch heute noch vielerorts bei Forst- und Güterwegen anzutreffen. Holz verrottet aber im Laufe der Jahre und verliert dabei seine Wirkung. Der Wunsch nach beständigen Ersatzstoffen war da.

Ende der sechziger Jahre bestand die Möglichkeit, auf grossen Anlagen

Das Grossereignis für Textiler und Textilmaschinenbauer

ITMA'95

vom 17. bis 26. Oktober 1995

in Mailand

Vliesstoffe aus praktisch unverrottbaren Kunststoffen maschinell herzustellen, die zunächst vor allem in der Teppichindustrie Anwendung fanden. Solche Kurzfaservliesstoffe wurden dann erstmals in Frankreich zur Verstärkung im Erdbau eingesetzt. Über die Vielfältigkeit der möglichen Anwendungen war man sich dabei noch gar nicht im klaren und Bemessungshinweise, Produktanforderungen usw. standen in weiter Ferne. 1977 fand in Paris der erste internationale Kongress statt, an dem schliesslich auch der Begriff GEOTEXTILIEN geprägt wurde. Die ersten Anwendungen in der Schweiz gehen in das Jahr 1973 zurück.

Vor allem die achtziger Jahre brachten eine enorme Entwicklung, und in Zusammenarbeit von Produzenten, Baufachleuten, Forschungsinstituten wurden dem Baueinsatz angepasste Prüfverfahren entwickelt, Bemessungsrichtlinien erarbeitet und Mindestanforderungen festgelegt sowie auch erste Normen herausgegeben [2], [3]. In diese Zeit fällt auch die Gründung des Schweizerischen Verbandes der Geotextilfachleute SVG (siehe Kasten).

Die neunziger Jahre sind geprägt durch neue Produkteentwicklungen und neue Einsatzmöglichkeiten, wie z.B. in geotextilarmierten Stützkonstruktionen und im Deponiebau.

Begriffe

Geotextilien sind textile Flächengebilde, durchlässig für Wasser und Luft, die im Kontakt mit Locker- und Festgestein zum Trennen, Filtern, Drainieren und

Verstärken/Armieren sowie Schützen verwendet werden. In die Familie der Geotextilien gehören heute in der Reihenfolge ihrer Bedeutung (Marktanteil)

Vliesstoffe:

- Endlosfaservliese, mechanisch verfestigt (vernadelt)
- Endlosfaservliese, chemisch oder thermisch verfestigt
- Stapelfaservliese, mechanisch, chemisch oder thermisch verfestigt

Gewebe:

- Monofil- / Multifilgewebe
- Gewebe aus Stapelfasergarnen
- Bändchengewebe

sowie die neueren Entwicklungen:

Gogitter:

- Monofil- / Multifilgewebe mit grossen Maschenöffnungen
- Extrudierte und gereckte Gitter

Kompositgeotextilien:

- aus verschiedenen Vliesstoffen
- Vlies-Gewebe-Kombinationen
- Vlies-Geogitter-Kombinationen (Abb. 1)
- Vlies-3D-Strukturmatte (Abb. 2)

Rohstoffe

Zur Gewährleistung der Beständigkeit haben sich im allgemeinen Geotextilien aus synthetisch hergestellten Polymeren durchgesetzt. Polypropylen PP wird vor allem für Vliesstoffe, Polyethylen PE (HDPE) vor allem für extrudierte und gereckte Geogitter, lineares Polyester PET für Gewebe und Vliesstoffe sowie schliesslich Polyamid PA für Spezialstrukturen (z. B. dreidimensionale Strukturmatte) eingesetzt. Die Anwendung von Naturfasern wie Jute,

Kokos usw. ist seltener und beschränkt sich auf Fälle, wo eine Verrottung der Geotextilien erwünscht ist. Ihr Anwendungsgebiet liegt in der Ingenieurbiologie als temporäre Erosionsschutzmatten und Begrünungshilfen.

Eigenschaften

Geotextilien gelten heute als hochwertige Baumaterialien, die Aufgaben übernehmen, die über die ganze erwartete Lebensdauer des Bauwerkes garantiert sein müssen. Die Geotextilien haben somit verschiedene Eigenschaften aufzuweisen, die anwendungsspezifisch bestimmten Mindestanforderungen genügen müssen. Dabei werden nach [2], [4] unterschieden:

Mechanische Eigenschaften: Masse pro Flächeneinheit, Dicke und Kompressibilität, Reisskraft, Reissdehnung sowie Kraft-/Dehnungsverhalten, Kriechverhalten, Stempeldurchdruckkraft, Durchschlagwiderstand.

Hydraulische Eigenschaften: Durchlässigkeit senkrecht zum Geotextil (Permitivität), Durchlässigkeit in der Ebene des Geotextils (Transmissivität), wirksamer Porendurchmesser.

Beständigkeit und Langzeiteffekte: bakterielle Stabilität, chemische Stabilität, UV-Stabilität

Aufgaben

Die klassischen Aufgaben der Geotextilien sind (Abb. 3):

Trennen: Abtrennen von Erdmaterialien unterschiedlicher Kornabstufung zur Vermeidung der Vermischung.

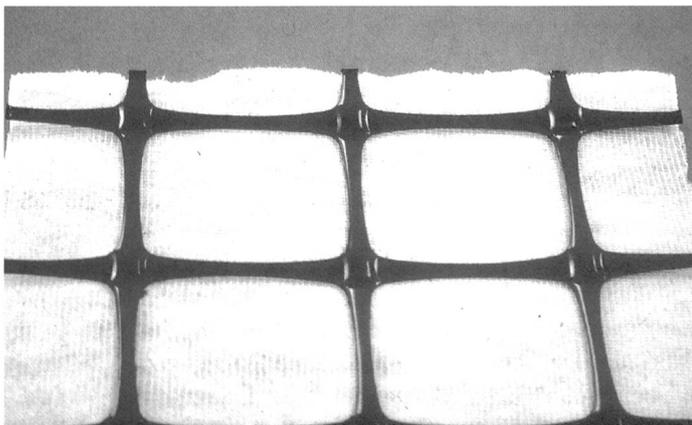


Abb. 1: Vlies-Geogitter-Kombinationen

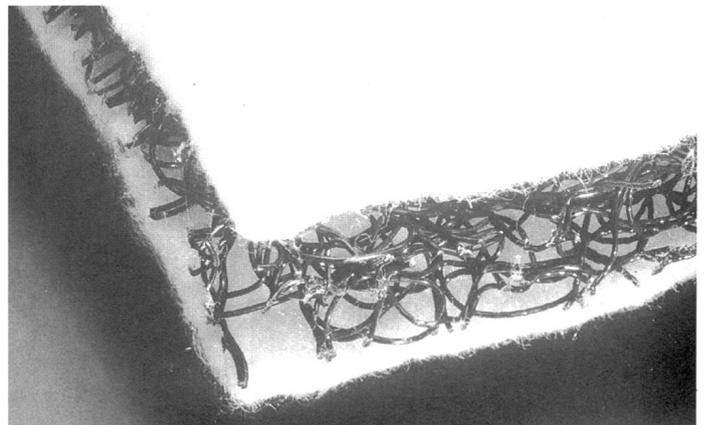


Abb. 2: Vlies-3D-Strukturmatte

Geotextilien-Fachverband (SVG)

Dem SVG gehören heute 109 Mitglieder an, davon, 12 Geotextil-Produzenten, 22 Kollektivmitglieder (Ingenieurbüros, Händler, Verwaltungen) und 75 Einzelmitglieder (Ingenieure, Fachlehrer, Bauführer).

Verbandsziele:

Zu den wichtigsten Zielen des Verbandes gehören:

- Promotion von Geotextilien im Bauwesen
- Erstellen von aussagekräftigen Prüfnormen und Herausgabe eines Produktkataloges, in dem die so getesteten Geotextilien aufgelistet sind
- Forschung auf Einzelgebieten (z. B. Langzeitverhalten von Geotextilien)
- Herausgabe eines Handbuchs über die sachgerechte Anwendung von Geotextilien
- Förderung der Kontakte zwischen Produzenten, Planern und Endverbrauchern mittels Tagungen, der eigenen Zeitschrift «Geotex» und anderen Publikationen.

Der Präsident des Verbandes ist *Eric Martin, Leiter der Abteilung Textil-/Bekleidung an der EMPA in St. Gallen.*

Adresse der SVG-Geschäftsstelle: c/o EMPA, Postfach 977, 9001 St. Gallen, Tel. 071 20 91 41

Filtern: Gewährleistung des Wasserabflusses senkrecht durch das Geotextil unter Rückhalt von Feinmaterial aus dem angrenzenden Boden.

Drainieren: Gewährleistung des Wasserabflusses im Geotextil selbst unter Rückhalt von Feinmaterial aus dem angrenzenden Boden.

Verstärken / Armieren: Verfestigung von Erdmaterial durch die Übernahme von Zugkräften und Ableitung dieser Zug-

kräfte über Scherkräfte in den Boden. **Schützen:** Vermeidung von Beschädigungen und Begrenzung der mechanischen Beanspruchungen z. B. von Kunststoffdichtungsbahnen im Tunnel- und Deponiebau.

Einsatzgebiete

Mit der Übernahme der klassischen Aufgaben Trennen und Filtern werden Geotextilien vorwiegend im Strassen- und Bahnbau als Trenn- und Filterlage zwischen feinkörnigem Untergrund und kiesiger Fundamentalschicht eingesetzt (Abb. 4). Die Massnahme verhindert die Materialvermischung und führt zu einer Homogenisierung und Verbesserung der Tragfähigkeit.

Als Flächenfilter können spezielle Filterschichten aus Sand, Splitt usw. ersetzt werden.

Als Filtermedium finden Geotextilien Anwendung in Drainagen und Entwässerungen. Sie er-

möglichen das Abfiltern feinkörniger Böden zum groben Filtermaterial aus Sickergeröll, Schotter usw. Mit dem Geotextil kann der aufwendige Einbau mehrstufiger Sand- und Kiesfilter vermieden werden. Im Wasserbau kann mit Filtergeotextilien die Ausschwemmung von Bodenmaterial bei direktem Einbau von Block- oder Steinsatz vermieden werden.

Drainagegeotextilien, die das aus dem Boden anfallende Wasser in ihrer Ebene abführen können (Abb. 2), werden z.B. als Entwässerungsschicht hinter Aussenwänden von Gebäuden,

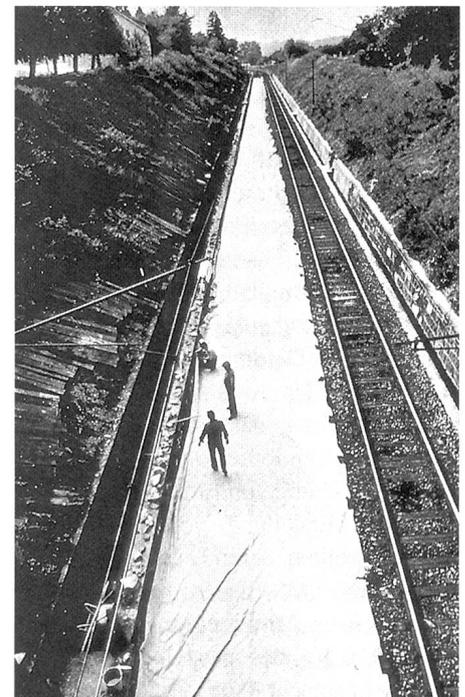


Abb 4: Geotextilien beim Bahnbau

Stützbauwerken sowie im Tunnelbau über der tragenden Betoninnenschale und der Abdichtung zum Gebirge eingebaut.

Unter Fundamentalschichten, Dammschüttungen eingesetzte Geotextilien haben immer auch eine Verstärkungswirkung, auch wenn sie primär nur zum Trennen und Filtern eingesetzt werden. Insbesondere mit hochfesten Geweben, Geogittern oder Geonetzen können aber Trag- und Fundamentalschichten gezielt armiert werden, so dass z.B. die Tragfähigkeit einer Baupiste wesentlich erhöht oder umgekehrt die erforderliche Dicke erheblich herabgesetzt wird. Einsparungen in der

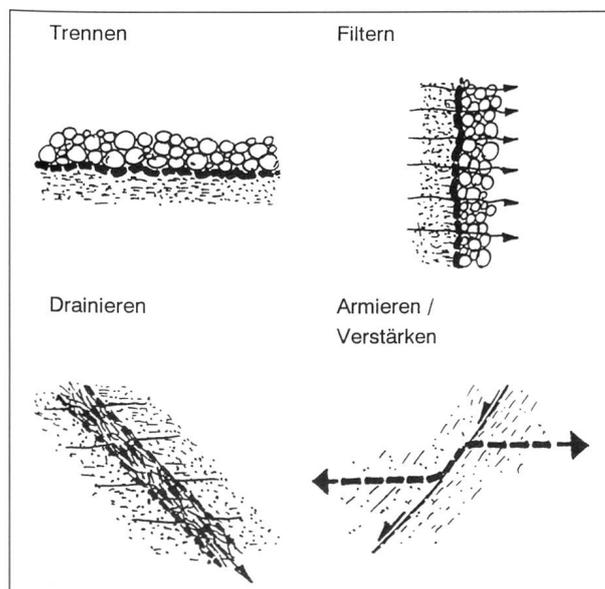


Abb. 3: Hauptaufgaben von Geotextilien



Abb 5: Künstliche Armierung

Fundationsschicht zwischen 30–50% sind so ohne weiteres möglich.

Mit hochfesten Produkten – es gibt heute Gewebe, Geonetze und Geogitter mit Reisskräften über 100 kN/m, einzelne Produkte sogar bis zu 1000 kN/m – können hohe Dämme auf weichem Untergrund in der Aufstandsfläche derart armiert werden, dass der sonst unvermeidliche Grundbruch verhindert wird.

Die Armierung von Erdmaterial erlaubt auch die Erstellung von eigentlichen Stützbauwerken, deren Hauptbaustoff der Boden vom Ort selbst ist und bei denen die künstliche Armierung meist nur gerade etwa 0,5% des ganzen Bauwerkgewichtes ausmacht (Abb. 5). Dieser geringe Anteil an künstlichem Baumaterial zeigt, dass damit eine sehr umweltfreundliche Bauweise mit geringem Energieinhalt (Baustoffe) und Energiedurchsatz (Materialtransporte, Maschineneinsatz) möglich ist. Einzelne Systeme erlauben dabei die vollflächige Begrünung und Bepflanzung mit dem Ziel einer optimalen Einpassung in die Landschaft ohne sichtbare Bauteile. Gerade in diesem Bereich hat sich ein 1985 entwickeltes Schweizer System weltweit durchgesetzt, mit dem bis heute hunderte von Objekten bis zu Höhen von über 20 m erfolgreich aufgebaut und begrünt wurden.

Fazit

Geotextilien sind heute hochwertige Baumaterialien, die richtig angewendet

und dimensioniert in vielen Fällen das Bauen erleichtern, rationalisieren und mithelfen, Baukosten einzusparen. Es werden aber nicht nur Kosten eingespart, sondern die Geotextilien tragen dank ihrer effizienten Wirkung bei geringem Materialgewicht oft dazu bei, die graue Energie in einem Bauwerk zu vermindern und erlauben so – trotz dem Einsatz von vielfach verpönten Kunststoffen – eine umweltschonendere Bauweise.

Die Entwicklung ist bei den Geotextilien sicher nicht abgeschlossen und gerade im Bereich von Sonderprodukten für spezifische Aufgaben wird noch einiges Neues auf den Markt kommen. Parallel zur Produkteentwicklung ist aber auch die Forschung auf dem Gebiet der Langzeitbeständigkeit der Geotextilien wichtig, da diesen vermehrt

wichtige Aufgaben zugewiesen werden, die über die Lebensdauer eines Bauwerkes mitentscheiden. Der Einfluss des Bodens und des Wassers und der darin vorhandenen Stoffe auf das Geotextil lässt noch viele Fragen offen und es fehlen zum Teil noch adäquate Prüfmethode, die im Kurzzeitversuch Aussagen über eine effektive Lebensdauer von mehreren Jahrzehnten ermöglichen. Für Chemiker, Kunststofftechnologien, Ingenieure bleibt hier noch einiges zu tun.

Die zuletzt genannte Problematik ist auch das aktuelle Thema der Technischen Kommission des Schweizerischen Verbandes der Geotextilfachleute (SVG). Der Verband hofft, bis in ca. 2 Jahren ein für den Anwender verständliches Papier als Ergänzungs- und Abschlusskapitel zum Geotextilhandbuch [1] vorstellen zu können, das den Stand der Technik und des Wissens wiedergibt, Grundlagen zur Abschätzung des Langzeitverhaltens liefert und auch Grenzen der Langzeitanwendung aufzeigt.

Literatur:

- [1] Das Geotextilhandbuch: Autoren R. Rügger / J.F. Ammann, F.P. Jaecklin, SVG 1985 - 91
- [2] SN - Norm 640 550 Geotextilien: Begriffe und Produktebeschreibungen (1982)
- [3] SN - Norm 640 552 Geotextilien: Anforderungen für die Funktionen Trennen, Filtern, Drainieren (1991)
- [4] Prüfvorschriften für Geotextilien: VSS, Strasse und Verkehr Nr. 11 (1983)

Rudolf Rügger, Dipl. Bauing.
ETH/SIA, Präsident Technische
Kommission SVG, c/o Rügger AG,
Beratende Ingenieure Oberstrasse 200,
CH-9013 St. Gallen

Vorankündigung

Technische Textilien – Eine Auswertung des 6. Techtexil-Symposiums

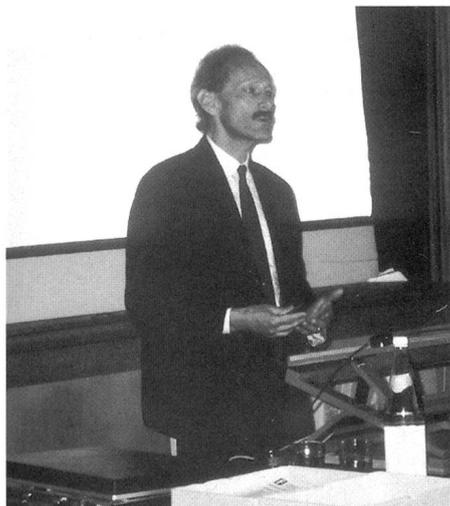
Am 20. September findet um 15.00 Uhr eine Auswertung des 6. Techtexil-Symposiums an der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule in Wattwil statt. Es sprechen die Fachlehrer Dr. Roland Seidl und Jürg Brunner sowie weitere Vertreter der Hersteller technischer Textilien in der Schweiz.

Weitere Informationen werden in der mittex-Ausgabe August veröffentlicht.

Landessektion Schweiz der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten (IFWS)

Symposium: Technische Textilien aus Ketten- und Nähgewirken

Unter der souveränen Leitung des Landesvorsitzenden Fritz Benz hörten die vor allem aus der Wirkerei und Strickerei, sowie der Ausrüstung stammenden Teilnehmer im ersten Referat A. P. Silberschmidt, von der Gesellschaft für Tüllindustrie AG, Münchwilen TG, zum Thema: Technische Textilien von Kettenwirkautomaten und Raschelma-



A. P. Silberschmidt, von der Gesellschaft für Tüllindustrie AG, Münchwilen TG

schinen. Über die Häkelgallonmaschine und ihre Anwendung für technische Textilien sprach anschliessend F. Speich, von der Jakob Müller AG in Frick. Abgerundet wurde das Symposium von Dr.-Ing. S. Ploch vom Sächsischen Textilforschungsinstitut, in Chemnitz über «Das Nähwirkverfahren Malimo und seine technischen und technologischen Möglichkeiten, mit Beispielen von technischen Textilien». Daran anschliessend fand die Landesversammlung Schweiz statt.

In den Räumen der Schweizerischen Textil-Bekleidungs- und Modefachschule (STF) in Wattwil konnte Fritz Benz eine stattliche Besucherzahl sowie zahlreiche STF-Studenten herzlich willkommen heissen.

Technische Textilien von Kettenwirkautomaten und Raschelmaschinen.

A. P. Silberschmidt versuchte eingangs den Begriff Technische Textilien zu definieren. Eine klare Abgrenzung, bzw. eine klare Definition ist jedoch nicht möglich. Am Beispiel Regenschutz erläutert er dies. So gibt es den Regemantel als handelsübliche Konfektionsware, den Regenschutz für Sportler, z. B. aus Goretex, und den Regenschutz für Strassenarbeiter, z. B. aus beschichteten Textilien. Die Übergänge sind fließend.

Technische Textilien sind Fasern, Garne, Gewebe, Gelege, Vliesstoffe (non wovens) sowie Strick- und Wirkwaren, sowie weiterverarbeitete Textilien wie beschichtete Textilien (LKW-Planen), Verbundwerkstoffe (Auto-Dachhimmel) und Composite-Materialien (im Kunststoff eingelagerte Textilien).

Einige Marktinformationen sollen das Bild abrunden: in der EU werden pro Jahr ca. 4,7 Mio. t Textilien hergestellt. Davon entfallen auf die Bekleidung 2,2, die technischen Textilien

1,1, den Haushalt 0,84 und die Teppichböden 0,64 Mio. t. An den Beispielen Airbags, Filter und Geotextilien sehen wir, dass die Wachstumsrate der technischen Textilien überdurchschnittlich hoch ist.

Bei technischen Textilien betragen die Faseranteile der Baumwolle über 20%, andere konventionelle Fasern ca. 50%, hochfeste Polyamid, Polyester und Viscose ca. 27% sowie Hightech-Fasern (Aramid, Carbon) ca. 3%. Gewebe sind mit 47%, Vliesstoffe mit 29%, Verstärkungstextilien (Reifen-Herstellung) mit 10%, Nähgaren mit 5%, Seile, Kabel, Netze mit 5% und Wirk- und Strickwaren mit 4% dabei. Von 300 Firmen, die in Europa technische Textilien herstellen, entfallen 29% auf Deutschland, 23% auf Frankreich, 16% auf Italien und 14% auf England.

Ketten- und Raschelgewirke werden als technische Textilien in den Bereichen Geotextilien, Industrie- und Bau-textilien, Mobiltexilien, Schutztextilien, Medizinaltextilien sowie als Verbundwerkstoffe eingesetzt.

Die Häkelgallonmaschine und ihre Anwendung für technische Textilien

Die Häkelgallonmaschinen gehören zur Gattung der Kettenwirkmaschinen mit gleichzeitiger Bildung einer Vielzahl



Die Teilnehmer nehmen die Muster kritisch unter die Lupe



F. Speich, von der Jakob Müller AG in Frick

von Maschenreihen (Fransen). Bei der Häkelgallon-Technik kreuzen die Wirknadeln den Schussfadenführer. Der Schussfaden wird dadurch immer exakt in die gewünschte Nadelgasse gelegt. Im Vergleich hierzu bewegt sich bei der Rascheltechnik der Fadenführer vor den Wirknadeln. Nur der Schussfaden wird zwischen die Nadelgasse gesteuert. Technische Textilien, die auf Häkelgallonmaschinen hergestellt werden können sind:

Composit-Träger Armierungsbänder, Stahldraht-Armierungen für die Bauwirtschaft, Stahldraht-Armierungen für Dichtleisten aus Gummi für den Automobil- und Maschinenbau, Bänder mit stromleitendem Metallfaden, Bänder für Bremsbeläge, Klettverschlussbänder, Polschlingenbänder für Dichtungen, Filterbänder, Netzhüllen für Fleischwaren, Sicherungsnetze, Gepäcknetze, Hängematten-Netze, Tragtaschen aus Netzbändern, Gurtbänder, Sicherheitsgurte und vieles andere mehr.

Das Spektrum der heute mit der Gallontechnologie verarbeitbaren Garne ist praktisch unbegrenzt und umfasst Naturfäden aus: Seide, Wolle, Haar, Baumwolle, Bast, Leinen, Jute, Gummi sowie synthetische Fäden aus: Polyamid, Polyester, Aramide (Kevlar usw.), Polyurthane (Lycra), Polypropilene, Acryl, Rayon, Acetate, Carbon, Textil, Glas, Metall. Die Fadenfeinheit liegt

zwischen 20 und 1000 den, roh oder gefärbt, es werden Parallel-, Zwirn- und Stretchgarne sowie Normal- und Microfasern verarbeitet.

Die Häkelgallonmaschine RD 3 ist in der Lage, das breite Einsatzgebiet abzudecken. Von den Kunden werden vermehrt Hochgeschwindigkeitsmaschinen mit ständiger Erhöhung der Nutzeffekte und einer Reduzierung der Maschinenstillstände verlangt werden. Diese Maschinen müssen eine annähernd 100%ig zuverlässige Arbeitsweise rund um die Uhr gewährleisten.

Das Nähwirkverfahren Malimo und seine technischen und technologischen Möglichkeiten

Die Malimo-Technik ist ein maschenbildendes Verfahren zur Herstellung, Verarbeitung und Veränderung von Flächengebilden. Aufgrund des Prinzips der Maschenbildung steht Malimo gleichberechtigt neben den anderen maschenbildenden Flächenherstellungsverfahren, dem Stricken und dem Kettenwirken.

Der Aufbau der Arbeitsstelle und die Anordnung der Grundelemente sind bei allen Verfahrensvarianten gleich. Vorhanden sind immer: Abschlagplatinen, Schiebernadeln, Schliessdrähte und eine Stützschiene. Je nachdem welche Verfahrensvariante gewählt wird, wird diese Grundarbeitsstelle durch polschlingenformenden Platinen, Stifte, Lochnadeln usw. ergänzt, die ebenfalls gezielte Aufgaben zu erfüllen haben.

Faserverarbeitende Wirkverfahren

Beim faserverarbeitenden Wirkverfahren Malimo besteht das Erzeugnis vollständig oder zumindest zu einem hohen Anteil aus unversponnenen Fasern. Ausgangspunkt ist demzufolge in allen Fällen die Bildung von Faserfloren bzw. Faservliesen. Da mit Vorzugsorientierungen der Fasern (längs oder quer) gearbeitet wird, werden überwiegend Krempeln zur Vliesbildung verwendet. Karden sind zwar technisch ebenfalls verwendbar, schränken aber den Anwendungsbereich auf feine Fasern bis etwa 2 dtex ein. Wirrvliese – speziell pneumatisch gebildete – sind

bei einem Teil der Verfahren ebenfalls verarbeitbar.

Im Rahmen der Wirktechnik Malimo sind es die Verfahren Voltex und Kunit, bei denen derartige längsformierte Faservliese verarbeitet werden. Während Querfaservliese bei Maliwatt, Mali-vlies- und beim Intor-Verfahren eingesetzt werden.

Fadenverarbeitende Varianten

Beim Wirkverfahren Malimo werden Fäden in Form von Fadenscharen als Längs- oder Kettfaden, Quer- oder Schussfaden und als Bindefäden verarbeitet. Bemerkenswert ist, dass Längs- und Quersfäden lediglich aufeinander liegen und damit im Erzeugnis ge-



Dr.-Ing. S. Ploch vom Sächsischen Textilforschungsinstitut in Chemnitz

streckt sind. Ein gegenseitiges Durchdringen der Fadenscharen – wie beim Gewebe – findet nicht statt. Das hat Auswirkungen auf die Eigenschaften des Flächengebildes und auf die Ausnutzung der Substanzeigenschaften der Fäden. Der Zusammenhalt von Quer- und Längsfadenlagen wird durch Bindefäden gewährleistet, die beide Fadenscharen miteinander verbinden.

Die fadenverarbeitenden Verfahren Malimo werden in solche mit und ohne Trägerbahn eingeordnet.

Flächenverarbeitende Wirkverfahren

Hier handelt es sich um das Verfahren

Florofol, das eine Modifikation des Typs Malimo darstellt. Bei dieser Variante werden anstelle der aus Fäden gebildeten Schussfadenschichten flächenförmige Schussfolien, anstelle der Kettfäden längsorientierte, d. h. gereckte Folien der Maschine vorgelegt. Während die Schussfolien durch eine spezielle Einrichtung in der Maschine vorfibrilliert werden, wird die Kettfolie durch die Schiebernadeln in die entsprechenden Abschnitte geteilt. Verbunden werden beide Elemente in bekannter Weise durch Binfäden.

Kombinationsverfahren

Die Wirktechnik Malimo ist in der Lage, alle Arten textiler Erscheinungsformen – also Fasern, Fäden und Flächengebilde – auch gleichzeitig verarbeiten zu können. Damit ist das Verfahren zur Herstellung von Compound-Textilien prädestiniert.

Seminar:

Mobile Datenerfassung für Klein- und Mittelbetriebe in der Textilindustrie

Die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule in Wattwil veranstaltet am 28. Oktober 1994 zusammen mit der Firma Höft, Wessel & Dr. Dressler, Leipzig ein Seminar zum Thema:

Einsatz mobiler Datenerfassung zur flexiblen Qualitätskontrolle in der Textilindustrie.

Neben Vorträgen wird den Teilnehmern anhand praktischer Demonstrationen die Arbeitsweise derartiger Systeme sowie die softwaremässige Auswertung erläutert.

Informationen bei:

Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule Wattwil, Ebnetenstr. 5, 9630 Wattwil,
Tel. 074 726 61, Fax 074 765 93

Öko-Tex Standard 100 – viel Geschrei um wenig?

Im Rundtischgespräch bei Schoeller nachgefragt

Schoeller Switzerland hat als führendes Unternehmen in der Schweiz auf dem Sport- und Freizeitgewebesektor sowie bei den Ausrüstungen, die gesamte Produktpalette nach den Richtlinien des Öko-Tex Standard 100 überprüfen lassen und damit demonstriert, dass Angebot und Produktion konsequent auf die Anforderungen des europaweit gültigen ökologischen Standard ausgerichtet werden können.

Mit dem neuen Öko-Label versichert der Produzent dem Konsumenten, dass die gekaufte Bekleidung human-ökologisch unbedenklich ist und somit keine Substanzen enthält, die negative Auswirkungen auf die Gesundheit des Menschen haben könnten.

Was bedeutet die Einführung eines Öko-Labels für eine Firma? Welcher Aufwand ist notwendig? Wie wirkt sich der Öko-Tex Standard auf die Vermarktung der Produkte aus? Wie ist die Meinung des Konsumenten?

Diese Fragen waren für die Redaktion *mittex* Grund genug, um bei Schoeller nachzufragen. Im Rahmen eines Rundtischgesprächs mit den Herren *H.-J. Hübner, G. Dörr, H.-D. Feldbusch* und *R. Fischbach* von *Schoeller Switzerland*, *M. Laufer, Ciba-Geigy, F. Oetiker, Sandoz Produkte (Schweiz)* sowie *Herrn R. Freitag, Testex*, sollte das Thema Öko-Tex aus praktischer Sicht näher beleuchtet werden.

Was ist Öko-Tex Standard 100?

Dieses Thema wurde von der *mittex* bereits im *Januar 1994* aufgegriffen und ausführlich auf den Seiten 21 und 22 erläutert. Kurz gesagt: Den Öko-Tex



Logo Textiles Vertrauen

Standard darf ein Hersteller verwenden, der bereit ist, sich strengen Prüf- und Kontrollverfahren zu unterziehen und für eine nachprüfbare Qualitätssicherung zu sorgen.

Wer bestimmt die Grenzwerte?

Wie R. Freitag ausführte, werden die Grenzwerte aus der Schweizer Lebensmittelverordnung und verschiedenen



Logo in mehreren Sprachen

anderen Verordnungen entnommen. Die Grenzwerte, die für die Textilien angewandt werden seien jedoch als Empfehlungen zu betrachten und können nicht auf einer gesetzlichen Grundlage durchgesetzt werden. Aus diesem Grund liege es an jeder Firma selbst, ob sie sich ihrer Verantwortung der Umwelt gegenüber stelle.

Gegenwärtig ist der Trend zu erkennen, dass bei öffentlichen Ausschreibungen sowie bei Beschaffungen von Textilien für Militär, Post und Bahn zu-

nehmend Wert auf den Öko-Tex Standard gelegt wird. Bemängelt wird, dass es gegenwärtig keine europäinheitlichen Gesetze gibt.

Die Vertreter der Farbstoffhersteller, Laufer und Oetiker, wiesen darauf hin, dass die Chemieindustrie mit ihren Forschungen und der Entwicklung der Analysetechnik eigentlich den Grundstein dafür legte, dass in der heutigen Zeit überhaupt Schadstoffe in solch kleinen Mengen nachgewiesen werden können. Gleichzeitig wurde aufgezeigt, dass die Farbstoffhersteller seit Jahren verschärften Umweltauflagen ausgesetzt sind, die zum Teil aus der sogenannten «öffentlichen Meinung» resultieren, und ihre Produkte bereits darauf eingestellt haben. So werden Farbstoffe von Nichtfachleuten häufig völlig undifferenziert mit Giftstoffen gleichgesetzt.

Ein weiteres Problem stellt für die Farbstoffindustrie die gegenwärtig vorhandene Vielzahl von Öko-Labels dar. Damit werden einerseits Konsumenten verwirrt und verunsichert. Andererseits verlangen die Farbstoffkunden natürlich die unterschiedlichsten Prüfungen, entsprechend den Labels, die wiederum ihre Kunden fordern. Damit stellt sich nochmals die Frage nach einheitlichen Richtlinien in Europa. Dies werde laut Freitag zwar gegenwärtig diskutiert, ein greifbares Ergebnis ist jedoch noch nicht in Sicht. Die Farbstoffindustrie ist

Was umfasst die Textil-Ökologie?

Produktionsökologie:

Umfasst die Gewinnungs- und Herstellungsverfahren von Fasern, Textilien und Kleidung. Bezüglich Luft- und Wasserreinhaltung, Abfallentsorgung und Schallschutz müssen bestimmte Bedingungen eingehalten werden.

Humanökologie:

Befasst sich mit den chemischen Einflüssen, welche Textilien auf den menschlichen Körper ausüben. Es werden Substanzen untersucht, die eine negative Auswirkung auf die Gesundheit des Menschen haben könnten.

Entsorgungsökologie:

Bezieht sich auf das Recycling, die Zuführung zu anderen Verwendungszwecken, die schadstofffreie Verrottung oder die thermische Entsorgung von gebrauchten Textilien.

laut Oetiker gezwungen, die Umweltbelastung bereits im ersten Glied der «Textilen Kette» zu reduzieren.

Was kostet eine umweltfreundliche Produktion?

Neben den Kosten für die Prüfungen, die in der Schweiz von Testex durchgeführt werden, entstehen erhebliche Aufwendungen bei der Produktionskontrolle und -überwachung sowie bei der Humanisierung der Arbeitsplätze. So führte Hübner, Direktor von Schoeller Switzerland, aus, dass etwa 3% der Beschäftigten für die Prüfungen

gemäss den Vorschriften des Öko-Labels eingesetzt sind. Laut G. Dörr wurden bei Schoeller in den letzten 4 Jahren jährlich zwischen 250 000 und 500 000 Fr. als direkte Investitionen für die Bereiche Umweltschutz und humane Arbeitsplatzgestaltung getätigt. Ausserdem, so R. Fischbach, wurden eine Reihe von organisatorischen Fragen gelöst und neue Produkte eingesetzt. «Ohne Chemie geht es nicht, aber wir können eine sanfte Chemie verwenden.» So wird beispielsweise beim Färben seit Ende 1991 Reaktivfarbstoff anstelle von Chromfarbstoff eingesetzt. In der Filzfreiausrüstung wird vollständig auf Chlor-Verfahren verzichtet. Zurzeit läuft eine Studie mit dem Ziel einer Verfahrensoptimierung, die zu Wasser- und Energieeinsparungen von bis zu 30% führen soll. Seit 1992 ist eine Wasser- und Wärmerückgewinnungsanlage für Kühlwasser in Betrieb. Durch die Verbesserung der Waschprozesse und das Auswaschen der Chemikalien, besteht die Abluft der Trockner nur noch aus Wasserdampf.

Ein wesentlicher Bestandteil ist die Abwasser selbstkontrolle. Mit der ständigen Prüfung von Salz-, Stickstoff- und Phosphatgehalt sowie des CSB-Wertes wird bei Schoeller gewährleistet, dass die Abwässer die zulässigen Grenzwerte nicht überschreiten. Aber, wie Fischbach betonte, nicht wegen eines Öko-Labels, sondern aus Tradition und der Umwelt zuliebe.



Die Gesprächsteilnehmer auf einen Blick von links: R. Freitag, Testex, H.-D. Feldbusch, Schoeller, M. Laufer, Ciba-Geigy, H.-J. Hübner und R. Fischbach, Schoeller, F. Oetiker, Sandoz Produkte (Schweiz) sowie G. Dörr, Schoeller

Foto: RS

Umweltschutz ist nicht zum Nulltarif zu haben. Jedes neue Produkt muss geprüft und für die Produktion freigegeben werden. Alle erforderlichen Kontrollen sind in einem Führungshandbuch festgehalten. Alles in allem ergibt sich laut Hübner eine Kostensteigerung von 5 bis 15%. Damit stellt sich die Frage:

Kann das Öko-Label ein Wettbewerbsvorteil sein?

Die Untersuchung der gesamten Produktionspalette war notwendig, um glaubwürdig von umweltgerechten und physiologisch unbedenklichen Geweben für den Sport- und Freizeitbereich sprechen zu können. Damit soll das im eigentlichen Öko-Label aufgeführte

«Textile Vertrauen»

betont werden. Mit diesen zwei Worten wird bei Schoeller eine Philosophie beschrieben, die aus Umweltschutz, Qualität und Innovation besteht, und mit der die Produktion am Standort Schweiz, trotz höherer Kosten, unterstützt wird. Dem Konsumenten soll die Verantwortung der Schweizer Textilindustrie hinsichtlich der Erhaltung einer sauberen Umwelt und der menschenwürdigen Gestaltung von Arbeitsplätzen demonstriert werden. Es sollte eine Abgrenzung gegenüber Billigimporten sein, die häufig unter Verwendung von bei uns nicht zugelassenen Chemikalien und unter wenig umweltfreundlichen Produktionsbedingungen hergestellt wurden. Also doch ein Wettbewerbsvorteil! Aber:

Kennen die Konsumenten das Öko-Label?

Bei dieser Frage setzte die Kritik aller Beteiligten in der Runde an. Übereinstimmend musste festgestellt werden, dass gegenwärtig zuwenig getan wird, um den Öko-Tex Standard näher an die Konsumentenschar zu bringen. Natürlich ist es Aufgabe der Endproduzenten, bei der Vermarktung ihrer Produkte die Käufer über die Vorzüge eines derartigen Labels zu informieren. Dies



Rundtischgespräch bei Schoeller Switzerland

Foto: RS

erfolgt heute in Form des aufgedruckten oder beigelegten Labels.

Aber das allein reicht nicht. Der Konsument muss über die Hintergründe und über die Bedeutung einer solchen Kennzeichnung aufgeklärt werden. Dabei muss verstärkt auch das Prüfinstitut Testex einbezogen werden.

Warum soll der Konsument die etwas teurere Ware einem Billigimport vorziehen?

Die Antwort ist eigentlich klar, weil er bei einer Ware, die mit Öko-Tex Standard 100 ausgezeichnet ist, überzeugt sein kann, dass sie in umweltfreundlicher Produktionsumgebung und mit nichtschädigenden Chemikalien hergestellt wurde und dass der Her-

steller «Textiles Vertrauen» schaffen will.

Wie geht es weiter?

Öko-Tex Standard 1000, der ökologisch geprüfte Betrieb

Wenn wie bei Schoeller nicht nur die Produkte, sondern die gesamten Produktionsabläufe nach Umweltgesichtspunkten überwacht und kontrolliert werden, so stellt sich die Frage: Gibt es eine nächste Stufe? Dies kann nicht so leicht beantwortet werden. Wie bereits angedeutet, sind dafür europaweite Richtlinien, besser noch Gesetze, erforderlich.

Es bleibt also gegenwärtig nur die Freiwilligkeit einer Firma, sich stärker mit dem Umweltgedanken auseinanderzusetzen. Und diesem Zwang hat sich Schoeller gestellt. RS

Niggeler & Küpfer Textilgruppe, Capriolo, Italien

Italienische Kultur und Schweizer Tradition

Die italienische Textilgruppe Niggeler & Küpfer ist in ihrer Art die bedeutendste. 1876 wurde das Unternehmen als Baumwollspinnerei gegründet und der Baumwolle ist die Gruppe bis heute mit 1000 Beschäftigten und einem Jahresumsatz von 250 Mia. Lire sowohl der Spinnerei als auch der Weberei treu geblieben, genauso wie die Vertreter der Gründerfamilien ihren Schweizer

Ursprung nicht vermissen lassen, sondern jene Effizienz geschickt mit der italienischen Agilität verbinden. Das Resultat: Höchste Produktivität bei ebensolcher Qualität von Produkten und Serviceleistungen.

Qualität, Service, Flexibilität, Produktivität

Jan Niggeler, Mitglied der Geschäftsführung bringt die Strategie der Gruppe auf den Punkt: Qualität, Service, Flexi-

bilität, Produktivität. Dies bedeutet gleichzeitig stetige Erneuerung des Maschinenparks, also hohe Investitionen, die aber über ihren Einsatz eine höhere Wirtschaftlichkeit garantieren müssen, das Wahrnehmen von neuen Chancen, sei es über Beteiligungen, Kooperationen oder gar Verlagerung von Produktionsstandorten, unter Schliessung jener, die aufgrund der heutigen Rahmenbedingungen obsolet geworden sind.

Gerade die Rahmenbedingungen sind es, die Niggeler & Küpfer selbst in Italien, wo man aus unserem Blickwinkel noch vieles für machbar hält, was bei uns schon lange verunmöglicht wurde, langsam Sorge bereiten. Negativ ins Gewicht fallen aufgrund der hohen verlangten Investitionstätigkeit die textilen Konjunkturzyklen. Es bedarf einer finanziell gesunden Struktur, um allen Widrigkeiten zu trotzen. Beim Blick auf die Kapitalkosten muss festgestellt werden, dass sie steigende Tendenz aufweisen. Die hohe Verzinsung des Eigen- oder Fremdkapitals erfordert eigentlich höhere Margen. Es ist aber zu befürchten, dass die Schere weiterhin auseinanderklafft. Abhängig ist der heutige Unternehmer zudem von der Politik, welche in Italien von zunehmender Staatsverschuldung und Instabilität gekennzeichnet ist.

Standortvorteile und -nachteile

Positiv wertet Niggeler & Küpfer den italienischen Standort als EU-Land und zentral gelegen, wegen der Möglichkeit der Verlagerung im eigenen Land an einen südlicheren Punkt, wegen der konsequenten Möglichkeit der Anwendung neuester Technologie und deren Verfügbarkeit. Weiter, weil in Italien in der Mode mitbestimmt wird und deshalb von daher immer neue Impulse kommen. Die Entwicklung der südlichen Regionen Italiens ist gekennzeichnet durch bedeutende Staatshilfen, dem stehen eine schwache Infrastruktur, welche sich erst im Aufbau befindet sowie eine andere Mentalität der Menschen gegenüber.

Der modernste Maschinenpark an praktisch allen Standorten von Spinne-

rei und Weberei, gepaart mit modernsten Steuer- und Qualitätskontrollanlagen, einem effizienten Rohstoffeinkauf, einer kleinen Führungsequipe für den Konzern mit sehr kurzen Entscheidungswegen, die Konzipierung als Familienunternehmung, sorgen zusammen mit der erwähnten italienisch-/schweizerischen Mentalität für eine dynamische und erfolgreiche Gruppe. Die



Exportquote liegt zwischen 30 und 40% des Umsatzes. Je nach Produktionsanlage, die alle auf Konzentration der Kräfte und Spezialisierung ausgerichtet sind, bewegen sich die Garnnummern zwischen durchschnittlich Ne 13 und Ne 60, die OE-Produktion liegt im Schnitt bei Ne 28. Die Vertikalisierung der Gruppe sorgt für einen gewissen Ausgleich, bringt aber in Krisensituationen – wie derzeit – auch doppelte Risiken.

Vertriebsorganisation über die Hacontex AG

Während die Verkaufsorganisation in Italien koordinierend für den italienischen Markt, Überseeländer und die Produktion wirkt, ist die Absatzorganisation im Ausland über die Hacontex AG in Zollikon unabhängig organisiert. Nach H. P. Keller setzt seine Firma pro Monat über 450 000 kg Niggeler & Küpfer-Garne in Europa ab. Sichertgestellt wird dies durch eine effiziente Vertriebsorganisation in Europa unter der Führung der Hacontex. Hauptmärkte sind Deutschland, Frankreich, die

Niederlande, England und die Schweiz. Über die Hacontex sucht Niggeler & Küpfer vor allem Effizienz und Zuverlässigkeit, auch im Après-vente-Service. Niggeler & Küpfer kann praktisch als Schweizer Unternehmen gelten, weil es ebenbürtige Leistungen hinsichtlich Qualität und Solidität erbringt, ohne dabei die Dynamik zu verlieren. Zudem wird mit einem Schweizer oder

europäischen Maschinenpark operiert, was ebenfalls auf ein positives Echo stösst.

Ergänzend zur Textilgruppe Niggeler & Küpfer verkauft die Hacontex AG in einigen EU-Ländern die Qualitätsgarne der Mischgarnspinnerei Mittweida GmbH im sächsischen Mittweida. Dieses Unternehmen ist heute dank der Treuhandanstalt die modernste Rotorspinnerei in Deutschland. Elastische Garne und Farbgarne runden somit das nahezu alles umschliessende Programm ab. Pro Monat werden ca. 1300 t Garn verkauft.

Kundentagung

Eine Kundentagung im Frühling 1995 bei der Textilgruppe Niggeler & Küpfer soll die Kundenverbundenheit und den Willen zu einem Dialog über die Grenzen hinweg bezeugen. Die Tagung wird durch die Hacontex AG organisiert. Besucht werden das südliche Werk in den Abruzzen und die Werke im Raum Bergamo. Eingeladen werden die Kunden aus der Schweiz, Vorarlberg und dem süddeutschen Raum. RW

Baumwollnachrichten

Knitter- und bügelfreie Baumwollstoffe

Nino Cotton Rivival, unter dieser Bezeichnung bietet die Firma Nino vier bügelfreie Baumwollqualitäten an. Es handelt sich um eine geschmirgelte Qualität in Garbardine, Köper oder Leinwand mit 230–250 g/m². Nino will damit einen Trend aufgreifen, der schon in den USA Furore macht. Hosen aus diesem Stoff sollen noch nach über 20 Wäschen knitter- und bügelfrei sein.

Umweltschutzzeichen für Baumwoll-Stoffhandtuchspender

Das System Stoffhandtuchrollen im Spender aus dem Hause CWS darf das Umweltschutzzeichen «Blauer Engel» tragen. Die Jury, die vom deutschen Umweltminister eingesetzt wird, begründete dieses Prädikat damit, dass diese Dienstleistung abfallvermindernd und weniger gewässerbelastend sei, als andere Systeme.

Nonwovens aus Baumwolle

Bei der diesjährigen Bremer Baumwolltagung stand zum erstenmal die Herstellung von Nonwovens aus Baumwolle auf dem Programm. Produkte, wie Schulterpolsterfüllungen, Matratzeinlagen, Einlagestoffe, Vliese und Verpackungsmaterialien aus Baumwolle, als nachwachsender Roh-

stoff, helfen Umweltprobleme vermeiden. Die Referate beschäftigten sich mit den besonderen Verfahren für das Bonding, das Vernadeln und die gesamte Prozesstechnik, die für die Herstellung von Nonwovens aus Baumwolle notwendig werden.

Baumwoll-Garnpreise steigen

Gründe dafür sind höhere Rohbaumwollpreise und ein weniger intensiver Wettbewerb von Seiten Pakistans. Die Baumwollernte in Pakistan ist wegen eines Virusbefalls, gegen den es bisher keine wirksame Bekämpfung gibt, so weit gesunken, dass nicht einmal der pakistanische Eigenverbrauch gedeckt werden kann. Auch in China sind durch Schädlingsbefall und Pflanzenkrankheiten solch grosse Ausfälle entstanden, dass die Baumwollproduktion etwa 600 000 t unter dem chinesischen Eigenverbrauch erwartet wird. EW

Präsentation «MODA IN» am 18. Mai 1994 in Zürich

Pressekonferenz und Meeting mit den Schweizer Unternehmen

Die italienische Handelskammer für die Schweiz und die Veranstalter von MODA IN, S. I. TEX, haben am 18. Mai

1994 im Hotel Zürich in Zürich zu einer Präsentation eingeladen. Sehr zahlreich waren die Gäste erschienen. Diese erhielten eingangs einen Überblick über die Struktur der italienischen Modebranche, über die Konfektions- und Textilindustrie sowie über den Warenaustausch zwischen Italien und der Schweiz. Danach wurde informiert über die Ausstellungsstruktur und das Ausstellungsangebot.

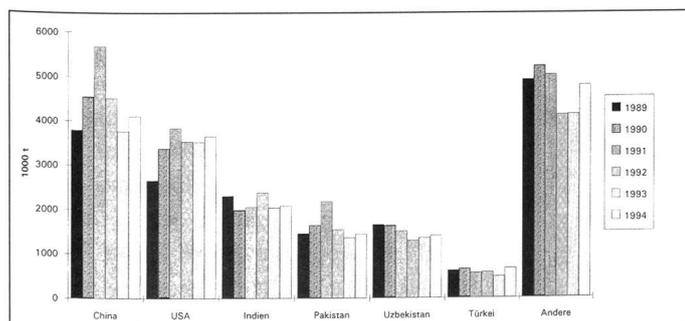
Die MODA IN ist eine Fachmesse für Textilfasern und -produkte, deren Angebot Stoffe und Zubehör für die Bekleidungs- und Dienstleistungsbranche umfasst.

Die Ausstellung ist in die sechs Fachbereiche unterteilt: SHIRTING (Hemdenstoffe), LEISURE (Stoffe für Sport- und Freizeitbekleidung, Samt-, Jeans- und Spezialstoffe), FANCY (gemusterte und Fantasiestoffe, Trikotstoffe), TRANSPARENTE (Spitzen, Stickereien, elastische Stoffe), ZUBEHÖR sowie INFOSTIL (Stoffdesigner, Spezialdrucke und Trendhefte).

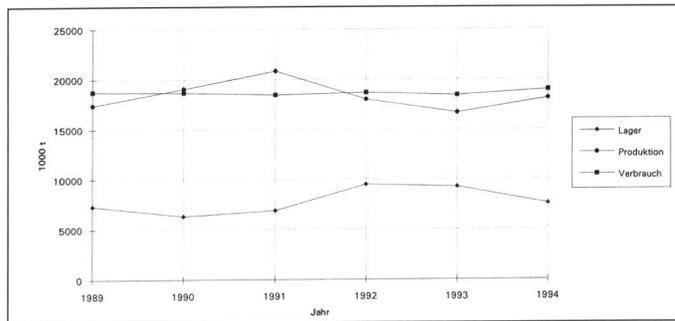
Die Netto-Ausstellungsfläche an der 21. Modefachmesse (7.–9. März 1994) betrug 15 263 m², zusätzlich 1442 m² für den Bereich Area Immagine (Bilder). 382 Aussteller, davon 303 italienische (79%) und 79 andere europäische (21%), nahmen an der 21. MODA IN teil. 17 193 Besucher wurden registriert, wovon 12 909 aus Italien und 4284 aus dem Ausland kamen.

Die Tendenzen der italienischen Mode für Herbst/Winter 1995/96 bildeten den Abschluss. Die nächste MODA IN findet am 26.–28. Sept. 1994 im Pavillon Süd des Mailänder Messegeländes statt. RW

Entwicklung der Weltbaumwollversorgung (Stand 31. 3. 94)



Baumwoll-Produktion 1989–1994



Weltbaumwollversorgung

Messe Frankfurt

Interstoff Frühjahr'94

Neues Konzept fand Zustimmung

Die Gliederung nach Produktgruppen, die neue Standgestaltung und die aufgelockerte Hallenarchitektur fanden bei über 80% der 22 000 Messebesucher Zustimmung. Die meisten ausländischen Fachbesucher kamen aus den Niederlanden, Grossbritannien, Italien, Frankreich und der Schweiz. Von den 1076 Ausstellern aus 43 Ländern kamen 47 aus der Schweiz. Durch die aufgelockerte Standbauweise wurde die Kommunikation zwischen Ausstellern und Besuchern wesentlich erleichtert.

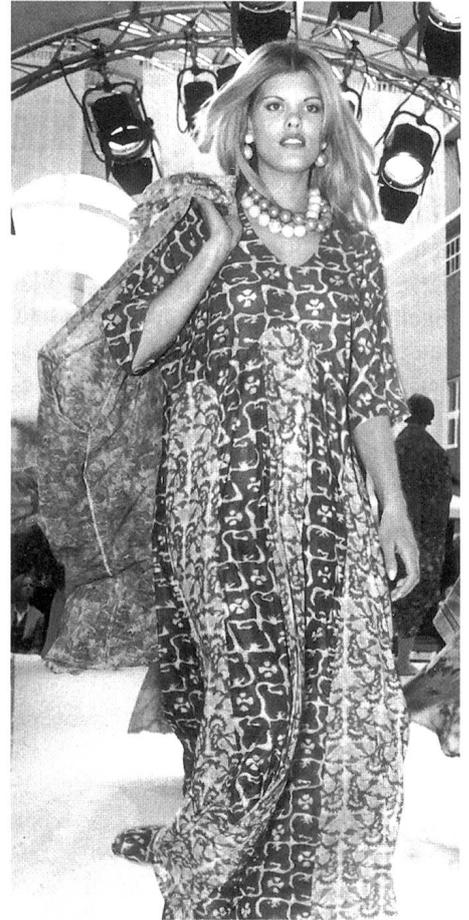
Die Plazierung des *Fashion Points* in der Galleria im Zentrum des Messegebiets fand ungeteilte Zustimmung. Die *Trend-Show* mit den von der Designerin *Miranda Konstantinidou* entworfenen Kreationen für Frühling/Sommer 1995 kam im Glaskuppelbau zu voller Geltung.

Die DOB wird von einer eleganten Sportlichkeit mit einem Hauch von Romantik bestimmt. Transparenz und Semi-Transparenz und Voile werden mit bewegten Oberflächen in allen Spielarten kombiniert. Für DOB und für den Wäschebereich werden neue Wege

beim Direktbesticken von elastischen Stoffen mit Durchbruchmustern und Welleneffekten beschränkt. Vor allem für Tops werden vermehrt neue Jerseys mit Strukturen und raffinierten Optiken eingesetzt.

Bei den Herren ist der Trend zum Naturlook unverkennbar. Das beginnt bei der Farbe und endet bei der Qualität, bei leinigen Objekten und bei Fresco-Bildern. Bei der Sportswear steht der Sommer 1995 wieder im Zeichen von Denim. Dabei sind neben Hosen auch Hemden, Westen und Jacken gefragt. Im Maschensektor werden weiche, fließende Jerseys mit neuen Reliefbildern und Garnstrukturen neben Leinenaspekten gesucht. Dazu gibt es seidige Jerseys aus Viskose oder Seidenmischungen und Jerseys in Ausbrenneroptik und Spitzenlook.

Der Bereich CMT-Lohnkonfektion zeigte sich ebenfalls sehr erfolgreich. Neben deutschen Firmen nutzten besonders Betriebe aus Österreich, den Niederlanden und der Schweiz die Möglichkeit zur Kontaktaufnahme mit leistungsfähigen Anbietern.



Trend-Show

Die Verwirklichung eines klaren Konzeptes zur umweltfreundlichen Herstellung von Textilien war das Ziel der Ausstellung des «eco-tex-Konsortiums». Neben umfangreichen Informationen stellte das Konsortium Textilien vor, die nach eco-tex-Richtlinien produziert wurden. Bei der Produktion umweltfreundlicher Textilien muss der gesamte Produktionsprozess bestimmten ökologischen Richtlinien angepasst werden.

Trotz einer insgesamt schwierigen wirtschaftlichen Situation zeigte sich die Marketing-Organisation *Swiss Textiles aus St. Gallen* zufrieden mit dem Messeergebnis. Grosses Interesse fand auch eine Gemeinschafts-Ausstellung der Frankfurter Schule für Bekleidung und Mode und dem Schweizer Baumwollinstitut. In der Galleria wurde Avantgarde-Design aus pastell- und naturfarbenen Baumwollstoffen vorgestellt.

Die nächste Frühjahrs-Interstoff wird vom 11. bis 13. April 1995 stattfinden.



Fashion Point

Fotos: Messe Frankfurt

TexCare'94

Volle Auftragsbücher für die Aussteller

Die 288 Aussteller aus 20 Ländern, darunter 5 aus der Schweiz, haben sich zufrieden von der Internationalen Messe für moderne Textilpflege verabschiedet, die vom 30. April bis 5. Mai 1994



Martin Kannegiesser bei der Eröffnung der TexCare'94

in Frankfurt stattfand. Mit 25 000 Besuchern aus etwa 70 Ländern wurden die Erwartungen von Messegesellschaft und Ausstellern erfüllt. Neben umfangreichen Geschäftsabschlüssen wird ein starkes Nachmessegeschäft erwartet. Einige Firmen konnten einen deutlichen Auftrags Schub aus Taiwan, Korea, Malaysia und Thailand registrieren. Trotz der gegenwärtig bestehenden Finanzierungsprobleme, zeichnet sich auch in den Ländern Osteuropas mittelfristig ein grosses Potential ab.

In seiner Eröffnungsrede sagte *Martin Kannegiesser*, Vorstand der Fachgemeinschaft Wäscherei- und Chemischreinigungsmaschinen im VDMA, dass die Messe zwar kaum Revolutionen zeige, aber viele Optimierungen. Die Optimierung von Technik sei ein Marathonlauf, der Methodik, erstklassige Leute und viel Geld erfordere.

Auf grosses Interesse traf das Tex-

Care-Forum, das von den Hohensteiner Instituten und der Messe Frankfurt organisiert wurde. In den Vortragsveranstaltungen standen die Schwerpunkte «Umweltschutz als Chance für die Textilreinigung», «Zukunftsmarkt Berufsbekleidung» sowie «Textilökologie und -pflege» im Mittelpunkt.

Grosser Wert wurde auf die Darstellung umweltverträglicher Reinigungsmethoden gelegt. So wurde die Nass-Reinigung als zukunftsweisende Methode zur umweltfreundlichen Textilbehandlung vorgestellt. Mit dem Wegfall des ozonschädigenden Reinigungsmittels FCKW hat sich die Industrie der Entwicklung von Maschinen und Anlagen für das umweltfreundliche, halogen- und aromatenfreie Kohlenwasserstoff-Lösemittel KWL angenommen.

Für die Wäschereien stehen Umweltschutz und Betriebsrationalisierung gleichrangig auf der Prioritätsstufe. Zur Messe gab es ein breites Angebot an Problemlösungen. Dies sind die Weiterentwicklung der Waschstrassen zu automatisierten Wasch-Schleuder-Strassen sowie Hochleistungsstrassen für die Faltwäschebearbeitung, bei denen bis zu 1600 Laken pro Stunde bearbeitet werden können.

Hinsichtlich der Abwassertechnik wurden Methoden vorgestellt, mit denen selbst Lösemittel-kontaminierte Abwässer gereinigt werden können. Moderne Membranfilteranlagen ermöglichen eine Verbesserung der Abwasserqualität.

Die nächste TexCare findet im Mai 1998 in Frankfurt statt.

Modemesse Köln

Herren-Mode-Woche und Inter-Jeans

Vom 5. bis 7. August wird Köln zum Zentrum für Herrenmode, Jeans, Sportswear und Young Fashion, die von Anbietern aus über 40 Ländern präsentiert wird. Im Rahmen des 23. Designer-Wettbewerbs des Deutschen Instituts für Herrenmode und der KölnMesse wer-

den die Siegermodelle zum Thema: «Der neue Anzug und seine Varianten» auf der Messe präsentiert. Unter dem Titel «Fashion on Top» stellen renommierte Modeagenturen und internationale Top-Anbieter Herrenmode für den exklusiven Herrenausstatter vor.

Baltic Textile + Shoe'94

Die 3. Internationale Fachausstellung für die Textil- und Schuhindustrie, die vom 6. bis 9. September in Vilnius, Litauen, stattfindet, bietet die Möglichkeit, Kontakte zu Textilfirmen aus dem Baltikum zu knüpfen. Laut Aussage des litauischen Leichtindustrieverban-

des sind etwa 90% aller Leichtindustrieunternehmen privatisiert. In den letzten drei Jahren wurden rund 3000 private Kleinbetriebe neu gegründet. Etwa 80% aller Leichtindustriebetriebe arbeiten in Lohnfertigung für ausländische Firmen.

BORITEC 1994

Vom 22. bis 24. Juni 1994 findet in Mailand die 6. Internationale Börse für Zusammenarbeit, Entwicklung und Investition statt. Für die Unternehmen besteht die Möglichkeit, die an der Börse vorgestellten Projekte im voraus abzufragen. In einer Datenbank werden

Zusammenarbeits- oder Joint-Ventures-Projekte gesammelt.

Weitere Informationen bei: *Italienische Handelskammer für die Schweiz*, General-Wille-Str. 21, 8027 Zürich, Tel.: 01 202 83 83, Fax 01 201 53 57.

Tunesiens Textil- und Bekleidungsindustrie weiter auf dem Vormarsch

9. Salon International du Textile et de l'Habillement in Tunis

Vom 11. bis 15. Mai fand in Tunis die 9. Internationale Textil- und Bekleidungsmesse statt, die von der Nationalen Textilvereinigung (FENATEX) organisiert wurde. Ziel dieser Ausstellung war es, einer breiten Öffentlichkeit die Leistungsfähigkeit der tunesischen Textil- und Bekleidungsindustrie zu demonstrieren. Das Angebot reichte von Garnen, Fasern und Nähfäden bis zu rohen und veredelten Geweben aus Baumwolle, Wolle und Jute.

Der Hauptteil der anbietenden Firmen sind jedoch Konfektionsbetriebe, die durch ihre günstige Preisgestaltung gute Wettbewerbschancen auf dem Weltmarkt haben. Dies betrifft besonders die Bereiche Unterwäsche, Sportbekleidung und Jeans, Kinderbekleidung sowie Herren- und Damenkonfektion.

So hat sich das Exportvolumen von 522,1 Mio. Dinar (1 tunesischer Dinar etwa 1 US-Dollar) im Jahre 1987 auf 1624,2 Mio. Dinar 1993 erhöht. Den grössten Anteil hat auch hier wieder die Konfektion mit 354,9 Mio. Dinar 1987 und 1222,2 Mio. Dinar 1993. Von den insgesamt 1471 Konfektionsbetrieben arbeiten 1168 für den Export.

Während die Produktion von Woll-

und Jutegewebe mit 5,5 bzw. 3,6 Mio. Meter relativ stabil blieb, reduzierte sich die Herstellung von Baumwollgeweben von 101,5 Mio. Meter 1992 auf 94,5



Der Wirtschaftsminister Tunesiens bei der Eröffnung

Mio. Meter 1993. Im Gegensatz zum Bereich Konfektion arbeiten von den 136 Webereibetrieben mit 4 Betrieben nur sehr wenig Firmen für den Export.

Insgesamt wurde 1993 ein Exportüberschuss von 301,2 Mio. Dinar erwirtschaftet. Die Zahl der Beschäftigten erhöhte sich von 182 200 im Jahre 1987 auf 215 400 1993.

Der Handel mit der Schweiz

Aus der Schweiz wurden 1993 für etwa 170 000 Fr. Gewebe aus synthetischen

Filamentgarnen sowie für etwa 57 000 Fr. Decken nach Tunesien exportiert. Die größten Importpositionen aus Tunesien liegt bei geknüpften Teppichen mit einem Umfang von etwa 4,6 Mio. Fr., bei Damenkostümen mit 3,4 Mio. Fr., bei Herrenanzügen mit 2,6 Mio. Fr. sowie bei Herrenhemden mit 1,3 Mio. Fr.

Bei einer weiteren Verschärfung des Wettbewerbes in Europa bietet Tunesien gute Möglichkeiten, lohnintensive Tätigkeiten von europäischen Firmen zu übernehmen; zum Nachteil europäischer Verarbeitungsbetriebe. Dabei könnten sich auch die, im Gegensatz zum Fernen Osten, relativ kurzen und kostengünstigen Transportwege positiv auswirken. Die erforderliche Qualität wird durch die Anwesenheit von Technikern aus Mitteleuropa gesichert, die in den Bereichen Produktionssteuerung und -überwachung tätig sind.

RS



Messegelände in Tunis

Fotos: RS

Generalversammlung des Textilverbandes Schweiz am 11. 5. 1994 in Langenthal

Nach einer Idee des Direktoriums fand die erste GV des neuen Präsidenten in dessen Heimat statt. Zwar nicht im eigenen Betrieb, aber in den Räumlichkeiten der Porzellanfabrik Langenthal, prächtig geschmückt mit wunderbaren Stoffen aus den Häusern Création Baumann und Möbelstoffweberei Langenthal, begrüßte der Präsident, Urs Baumann, seine sehr zahlreich erschienenen Mitglieder sowie eine honorige Gästeschar. Unter dieser besonders erwähnt Herr T. Itin von der Gruppe für Rüstungsdienste. Und bei diesem bedankte sich Urs Baumann auch gleich in seiner Eröffnungsrede.

Mehr öffentliche Aufträge für die Schweizer Textilindustrie

Es wäre sehr schön, wenn auch die SBB und die PTT wieder mehr Aufträge in der Schweiz vergeben würden. Zwei Probleme, die das Leben der schweizerischen Textilindustrie nach wie vor erschweren, sind immer noch nicht gelöst, der PVV und der Frankenkurs. Für die Zukunft ist der Präsident jedoch optimistisch, zwar steigen die Verkaufspreise noch nicht, wohl aber die verkauften Mengen.

Nach der Wahl der Stimmentzähler, wurde das Protokoll der GV vom 14. 5. 1993 genehmigt, ebenso die Rechnung 1993 und das Budget 1994. Ebenfalls wird einstimmig Décharge erteilt. Danach erfolgte die Fusion der Ausgleichskassen, insofern, als die Ausgleichskasse ASTI aufgelöst wurde und unter Anwesenheit eines Notars weitere Trägerverbände in die Ausgleichskasse Textil und Bekleidung, als da sind der Verband Schweizerischer Garn- und Tricotveredler, Verband der Schweizerischen Veredlungsindustrie, Verband der Schweizerischen Chemiefaserindustrie und die Zürcherische Seidenindustrie Gesellschaft, jeweils einstimmig aufgenommen wurden.

Als Ersatz für den zurückgetretenen Vorstand E. Ramsauer wurde Christian Fischbacher jun. gewählt. Stellvertretend für den gesamten Vorstand und die

Mitgliedsfirmen dankt Oswald dem Präsidenten für dessen grosses Engagement sowie dem Vorstand und dem Direktorium für die stets angenehme und speditive Zusammenarbeit.

Die Sinnlichkeit des Materials

Der nur bei Insidern bekannte Architekt Peter Zumthor referierte zum Thema: «Die Sinnlichkeit des Materials». Seinen Erfolg sucht dieser herausragende Architekt in der Kreativität, die ganz eng mit der Kombination der einzusetzenden Materialien zusammenhängt. Für die Möbelstoffweberei Langenthal hat Zumthor sehr sinnliche Teppichmuster entworfen. An verschiedenen Beispielen erklärt der Architekt

seine Schaffensweise. Er beginnt mit der Auswertung und Beurteilung von Arbeiten, die ihm von Studenten vorgelegt wurden. Sehr oft muss er dabei in der Diskussion mit seinen Studenten feststellen, dass diese bei der Vorstellung eines Projektes noch nicht einmal wissen, mit welchen Materialien sie ihr Werk verwirklichen wollen. Am Anfang muss immer das Material stehen und erst dann kann mit der Entwurfsphase begonnen werden. Sehr anschaulich erfahren wir dies am ersten Beispiel, an der Projektierung des neuen Kunstmuseums in Bregenz.

Noch lange hätte so mancher diesem Künstler zugehört. Urs Baumann bedankte sich ganz herzlich für diesen wunderbaren Vortrag. Diejenigen, die noch die Geheimnisse der Porzellanfabrikation kennenlernen wollten, kamen auf einem äusserst interessanten Rundgang durch die ganze Fabrik ebenfalls nicht zu kurz. RW

Landesversammlung der IFWS Landes-sektion Schweiz am 15. 4. 1994 in Wattwil

Nach dem Symposium über Technische Textilien eröffnete der Vorsitzende *Fritz Benz* die Landesversammlung der IFWS, Landessektion Schweiz.

Nach der Wahl des Stimmentzählers, der Genehmigung des Protokolls der Landesversammlung vom 12. 3. 1993, der Abnahme des Jahresberichts 1993 und der Jahresrechnung 1993 wird beschlossen, den Mitgliederbeitrag bei Fr. 50.– für Einzelmitglieder und Fr. 100.– für Firmenmitglieder zu belassen. Als Dank und Anerkennung für ihre grosse, für die Organisation des 35. Kongresses in Ebnat-Kappel geleistete Arbeit erhalten P. Schreiner und F. Benz eine ausserordentliche finanzielle Entschädigung. Eine Ehrung besonderer Art erfährt dann F. Benz. Zu seinem 30-Jahr-Jubiläum als Landesvorsitzender der Landessektion Schweiz wird ihm herzlich gratuliert und ein Geschenk überreicht. Eine wohl einmalige Leistung, die eines besonderen Dankes und einer speziellen

Anerkennung bedarf. Darüber hinaus wird Fritz Benz einstimmig für seine Verdienste für die IFWS zum Ehrenmitglied ernannt. Herzliche Gratulation!

Die Herren U. Hard (bisher) und H. Stocker (neu) werden anschliessend als Rechnungsrevisoren gewählt. 7 Austritten stehen 7 Neueintritte gegenüber.

Der 35. Kongress in Ebnat-Kappel war ein grosser Erfolg, und bereits wird Werbung gemacht für den 36. Kongress der IFWS in Gent/Belgien vom 4. bis 7. 9. 1994.

Die Themen dieses Kongresses lauten: Technische Anwendungen der Maschentechnologie, Ökologie in der Maschenbranche, Entwicklungspotentiale im Strickmaschinenbereich, Aus-sichten auf die ITMA 1995.

Weiter erfahren wir, dass die Landes-sektion Italien wieder aktiv geworden ist und dass in Russland eine Sektion gegründet wurde, die bereits 10 Mitglieder zählt. RW

Saurer erwartet 1994 einen schwierigen Geschäftsverlauf

Belastend für den diesjährigen Geschäftsgang sei besonders der Preiskrieg, der sich gegenwärtig auf dem amerikanischen Markt bei Spinnereimaschinen abzeichnet. Besonders betroffen ist davon die deutsche Schlafhorst-Gruppe.

Die Saurer Spinning Group blieb in einem Markt mit sinkender Nachfrage 3% unter dem Niveau des Vorjahres. Um eine grössere Kundennähe zu erreichen wurden die Verkaufs- und Serviceorgani-



Melk M. Lehner, Chief Executive Officer, Saurer Gruppe Holding AG

sationen weltweit dezentralisiert. Eine dominierende Rolle spielen dabei die Märkte im Fernen Osten und den USA.

Guter Umsatz bei Kleinstickmaschinen

Die Stickereigruppe steigerte die Umsätze bei den Ein- und Vierkopfstickmaschinen wiederum beachtlich. Mit der Übernahme der T. B. Clark in England wurde die Produktionsbasis verstärkt. Im Segment Hochleistungs-Stickmaschinen

konnte das Umsatzniveau des Vorjahres nicht erreicht werden. Die Umsätze am Webmaschinen-Ersatzteildienst waren erwartungsgemäss rückläufig.

Gesunde Entwicklung des Rieter-Konzerns

Das Geschäftsjahr 1993 war für Rieter ein positives und wichtiges Jahr mit einem konsolidierten Bruttoumsatz von 1654,5 Mio. Fr. Rieter Spinning Systems konnte den Umsatz in einem gesamthaft rückläufigen Markt um 4,4% auf 802,9 Mio. Fr. ausdehnen. Chemical Fiber Systems wuchs erneut um 13,1% auf 310 Mio. Fr. Bei Rieter Unikeller musste, aufgrund des Absatzeinbruches bei der Autoindustrie, ein Umsatzrückgang von 17% registriert werden. Die durchschnittliche Unternehmensleistung je Mitarbeiter liegt heute bei 197 600 Franken.

Präsenz in fernen Märkten

Im Rahmen der Umsetzung der Konzernstrategie hat Rieter seine Präsenz vor Ort in den Märkten weiter ausgebaut. Auf die Wirtschaftsgebiete China, Indien und die GUS-Staten entfallen 50% der weltweit installierten Spinnkapazitäten. Mit einem Joint-Venture in China, dem Gemeinschaftsunternehmen Rieter-LME Machinery in Indien sowie mit der Akquisition des tschechi-

Saurer wird eine echte Publikumsgesellschaft

Die Saurer Gruppe Holding und die Saurer Group Investments werden sich zu einer neuen Schweizer Industrie-Holding und dem Namen Saurer AG, mit Sitz in Arbon, zusammenschliessen.



Herr K. Feller, Vorsitzender der Konzernleitung

schen Textilmaschinenherstellers Elitex in Usti nad Orlici erreichte Rieter das Ziel, sich in diesen grossen Märkten zu verankern.

Im laufenden Geschäftsjahr wird mit einem etwa gleichbleibenden Umsatz gerechnet. Positive Signale sind dabei der Grossauftrag aus Malaysia mit einem Umfang von 100 Mio. Fr. sowie die Bestellung der amerikanischen Milliken & Co. mit einem Volumen von 50 Mio. Fr. Es wird eingeschätzt, dass Rieter eine gute Ausgangslage bei einer Konjunkturbelebung geschaffen hat. RS



Der Saurer-Vorstand bei der Bilanzpressekonferenz



Der Rieter-Vorstand bei der Bilanzpressekonferenz

4000 Richtmaschinen von Mahlo

Mahlo lieferte kürzlich die 4000ste Richtmaschine an die Firma Doehler in Joisville/Brasilien. Es handelt sich hierbei um ein modern ausgestattetes Richtsystem mit einer in der Richtmaschine integrierten Mikroprozessor-gesteuerten Abtastelektronik Orthomat in Kombination mit einer Abtastelektronik und Restverzugsprotokollierung am Spannrahmenauslauf. Ergänzt wird die Anlage durch zwei Farbbildschirme zur Visualisierung der Einlauf- und Auslaufrestverzüge.

Das System Orthomat zeichnet sich durch eine kompakte Bauweise aus. Die genaue und stufenlose Verstellung der Richtwalzen erfolgt durch eine Servohydraulik. Kombiniert mit der Mikroprozessor-gesteuerten Abtastelektronik FMC-9H mit Reflexabtastung, ist ein maximales Abtastspektrum gegeben.

Weiterhin schrumpfender Weltmarkt für Textilmaschinen

Wie das ITMF bekanntgibt, wurden 1993 2,6 Mio. Kurzstapel-Ringspindeln ausgeliefert. Dies waren 22% weniger als 1992. Die Lieferungen nach Asien fielen um 17% auf 1,6 Mio. Spindeln. Mit 319 000 Langsstapel-Ringspindeln wurde das Lieferergebnis von 1992 um 37% unterschritten. Der Weltmarkt für OE-Rotoren schrumpfte um 13% auf 290 000 Einheiten. Dabei betrug der Rückgang für Lieferungen nach Osteuropa 72%. Die Auslieferungen nach Nordamerika erhöhten sich dagegen um 20%.

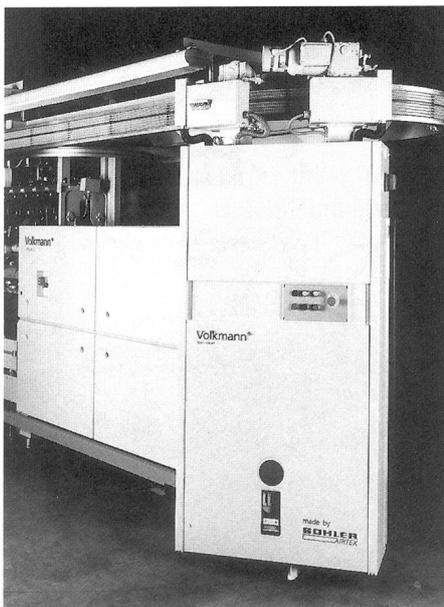
Mit 45 800 schützenlosen Webmaschinen fiel der Absatz weltweit um 22%. Etwa 70% aller Auslieferungen gingen nach Asien. Die Lieferungen in die EG fielen um 20%, gleichzeitig war in den USA eine Steigerung um 12% zu verzeichnen. Während sich die Investitionen in Luftdüsenwebmaschinen um 19% erhöhten, reduzierten sich die Lieferungen bei Greifer- und Projekt-

webmaschinen um 27% und bei Waserdüsenwebmaschinen um 43%. 1993 wurden noch 6000 Schützenwebmaschinen, vor allem nach Indien, Korea und Indonesien, ausgeliefert.

VOLCOCLEAN von Sohler Airtex

Hohe Anforderungen an Qualität und Leistung erfordern spezielle Technologien bei den Reinigungssystemen. Sohler Airtex hat zusammen mit Volkmann das System Volcoclean entwickelt, das den bisher üblichen Wanderreiniger ersetzen soll. Als Hauptfunktionen werden Blasen, Saugen, automatische Selbstreinigung und automatische Entleerung realisiert. Das als Komponente des Volkmann-Autozwirn-Konzepts entwickelte System ist auch als Reinigungsgerät für nicht automatisierte Maschinen geeignet.

Als Vorteile werden kontinuierliche, selektive und intensive Reinigung, wartungsarmer Betrieb, einseitige Positionierung, niedrige Geräuschentwicklung, individuelle Anpassung von Fahrbahnen und Stromversorgung sowie hohe Rentabilität angeführt. Bei Doppeldraht-Zwirnmaschinen kann die An-



Volkmann-Zwirnmaschine mit VOLCOCLEAN von Sohler Airtex

Foto: Sohler

lage bis zu 5 Maschinen umfassen. Bei einer Fahrgeschwindigkeit von 16 m/min wird, für einen Gesamtfahrweg von etwa 240 m, ein Reinigungsintervall von 15 min pro Spindel erreicht.

Das Gerät fährt auf einem elektrischen Schienensystem, welches als Fahrbahn und Stromzufuhr dient. Diese Schiene ist Voraussetzung für das Nachrüsten weiterer Automatisierungskomponenten und, in Verbindung mit dem Volcoclean, der erste Schritt in eine vollautomatisierte Zwirnerei.

Mathis AG übernimmt Verkauf der Zeltex-Produkte

Die Firma Zeltex AG in MuttENZ übergab am 1. Januar 1994 den weltweiten Vertrieb ihrer Produkte an die Firma W. Mathis, Niederhasli. Ziel der Zusammenarbeit sind die Nutzung gemeinsamer Synergien in Forschung und Entwicklung neuer Laborgeräte sowie Kosteneinsparungen in den Sektoren Marketing, Vertrieb und Service. Beide Firmen sind überzeugt, durch diese Massnahme ihre Marktpartner noch besser bedienen zu können. Sie freuen sich auf eine weitere gute Zusammenarbeit mit der Kundschaft.

Lenzing liefert 20 000-Tonnen-Anlage nach China

Der Startschuss für die Umsetzung des 360-Millionen-Auftrages wurde kürzlich gegeben. Etwa 85% der Investitionskosten werden über einen österreichischen Exportkredit sichergestellt. Die staatliche Einkaufsorganisation des Textilministeriums Chinas hat Lenzing gegenüber stärkster internationaler Konkurrenz das Vertrauen ausgesprochen.

Das neue Werk soll auf dem Areal des Baumwollkombinats in Tangshan, Provinz Hebei, etwa 200 km nordöstlich von Beijing, entstehen.

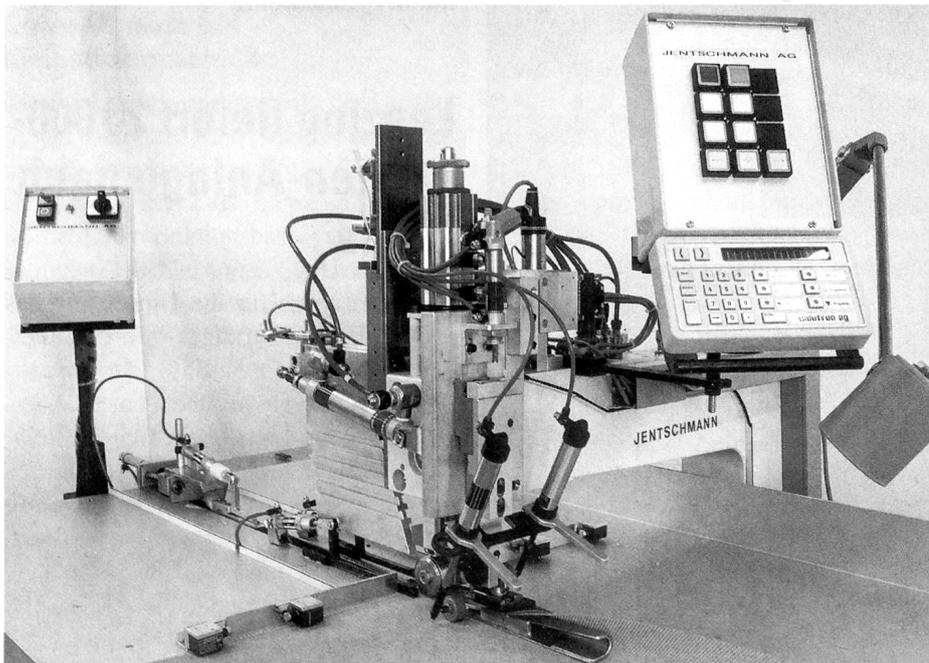
Thermodruck auf Naturfasern

Die Firma Ziehot & Krüger, Wien, hat in ein neues Textildruckverfahren investiert, mit dem erstmals die Voraussetzungen geschaffen wurden, auch Naturfasern perfekt im Thermodruckverfahren zu bedrucken.

Dabei kann praktisch jedes Dessin von einem Spezialpapier über eine speziell entwickelte Umdruckmaschine auf fast jede Natur- oder Zellulosefaser übertragen werden. Die Firma hat als erstes und einziges Unternehmen in Mitteleuropa die Lizenz für das unter «Cotton Art» bekannte Verfahren erhalten.

Neuer Ultraschall-Schweissautomat

Die Firma Jentschmann aus Zürich stellt den neuen Ultraschall-Schweissautomat 1796 Ultrasonic zum Verschweissen von thermoplastbeschichteten Geweben, Papieren sowie Metall- und Kunststofffolien vor. Das Gerät ist besonders für Hersteller von Zelten, Filtern und für die Sonnenschutzbranche geeignet.



Jentschmann 1796 Ultrasonic

Der Ultraschall-Schweisskopf verfügt über eine rotierende Sonotrode von 30 kHz und erlaubt Schweissnähte von 4 bis 11 mm Breite. Mit einer intermittierenden pneumatischen Nahtpresse wird die noch heisse Schweissnaht verdichtet und abgekühlt. Die Schweissgeschwindigkeit beträgt je nach Anwendung 4 bis 8 m/min. Die Standard-Anlage schweisst Nähte bis 4 m Länge und lässt sich bis 12 m ausbauen.

Der Arbeitsablauf der Anlage ist computergesteuert und erlaubt eine Speicherung von bis zu 30 Schweissparametersätzen verschiedener Materialien und Applikationen. Die Parameter, wie Schweissgeschwindigkeit, Rollenabstand, Amplitude, Rollendruck und Vorlaufgeschwindigkeit werden automatisch eingestellt und ersparen dem Anwender die aufwendigen Einstellarbeiten beim Materialwechsel.

Filzfabrik Fulda: Urlaubsimpressionen aus Miami...

...inspirierten die Fotografin Carmen Janusch zu einer sommerlichen Dekoration in den aktuellen Trendfarben der Saison. Das Gestaltungsmaterial: Fulda



Dekofilz aus Fulda

Foto: Filzfabrik Fulda

Dekofilz, eigens für diese Collage nach Florida eingeflogen.

Sommerstimmung unter blauem Himmel, eine Strandliege aus pinkfarbenem Fulda Dekofilz zum Entspannen, fröhlich bunte Sommerfarben in einem Album ganz aus Filz – die Szene verführt zum Träumen von Ferien an fernen Stränden.

Alle Motive, ausser dem Fisch, sind aus Dekofilz, der durch brillante Farben und eine elegante, repräsentative Oberfläche besticht und sich einfach verarbeiten lässt. Dekofilz ist leicht zu schneiden, nähen und kleben, stanzen und spannen und hat immer glatte Schnittkanten. Eine breite Farbskala, darunter immer die modischen Trendfarben, eröffnet unzählige Gestaltungsmöglichkeiten.

Weitere Informationen: Filzfabrik Fulda GmbH & Co, D-36035 Fulda

Innovative Entwicklung in der Wollspinnerei

Der Firma Schild, Liestal, ist es gelungen, das aufwendige und teure Streichgarnspinnverfahren auch für «Reine

Wolle» durch das Offen-End-Spinnverfahren zu ersetzen. Dabei gehen die typischen Vorteile des Streichgarncharakters, wie voluminöser Faden dank vieler kurzer Fasern, weicher Griff sowie gute Walk- und Wascheigenschaften nicht verloren.

Nach einer mehrjährigen Entwicklungszeit können nun OE-Garne aus reiner Wolle produziert werden, die den hohen Anforderungen bezüglich Garnfestigkeit und Laufverhalten auf Web- und Strickmaschinen gerecht werden.

Das Angebot umfasst Einfachgarne im Bereich von Nm 10 bis Nm 18 und Zwirne im Bereich zwischen Nm 10/2 bis Nm 20/2. Zwirne werden zu Preisen angeboten, die unter den Preisen von Streichgarnen der entsprechenden Nm 5/1 und Nm 10/1 liegen. Strickteile aus «Schild OE-Garnen» in reiner Wolle wurden vom IWS Ilkley auf Pilling getestet und mit den Noten 4 bis 5 als gut bis sehr gut bewertet. (Schild AG, CH-4410 Liestal).

Gessner 1993 – ein schwieriges, aber befriedigendes Jahr

Gessner hat im schwierigen Rezessionsjahr 1993 befriedigend gearbeitet. Trotz gewaltiger Probleme konnte das Unternehmen die Arbeitsplätze erhalten. Der Zerfall der Wechselkurse und bedeutende Veränderungen der traditionellen Absatzkanäle in Europa haben jedoch dem Unternehmen schwer zu schaffen gemacht. Einer um 6% erhöhten Produktion steht ein Umsatzrückgang von 2% gegenüber.

Die Geschäftsleitung ist jedoch trotz diesen erschwerten Bedingungen für die Zukunft optimistisch. Ein hochqualifizierter und motivierter Mitarbeiterstab versucht durch kreative Leistungen, innerhalb einer einfallreichen Produktpalette, neue Märkte und Absatzkanäle zu erschliessen, die einer anspruchsvollen Schweizer Produktion im Weltmarkt eine Zukunft garantieren.

Als Nachfolger für den ausscheidenden Präsidenten des Verwaltungsrates

Dr. Heinz Kundert wurde Dr. Peter Brunner einstimmig gewählt. Thomas Isler, Delegierter des Verwaltungsrates, wies darauf hin, dass die budgetierten Zielsetzungen in den ersten Monaten dieses Jahres noch nicht ganz erreicht wurden. (Gessner AG, Wädenswil)

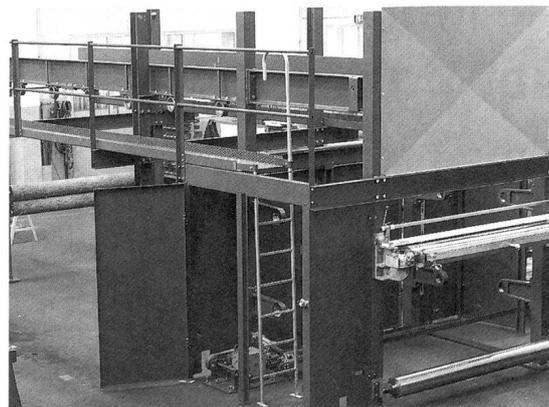
Contourette – die erhabenen gemusterte Gardine

Bei der neuen Ära der Gardinengestaltung, die von Karl Mayer unter dem Namen «Contourette» vorgestellt wird, handelt es sich um eine stufenlos gemusterte Gardine, deren Musterungen plastisch aufliegen. Die Gardinenmaschine ist eine mit elektronischer Jacquard-Einrichtung und elektronischgesteuertem Mustergetriebe ausgestattete Raschelmaschine mit 22 Legebarren vom Typ MRCJ 22/1.

Die «Contourette» zeichnet sich durch eine erhabene, klare Konturmusterung aus. Sie kann mit einer Produktion von 450 Reihen/min, das sind etwa 15 bis 16 m/h produziert werden.

Neuer COMPACT Trockner für BEN-PROCOM

Benninger Zell, Zell (D), präsentiert für BEN-PROCOM Beschlichtungssysteme den neuen COMPACT Trockner,



Trockensystem COMPACT

den äusserlich die niedrige Bauhöhe und die platzsparende Anordnung kennzeichnen. Die kompakte Bauweise bietet Vorteile bezüglich Wärmerückgewinnung und kontrollierter Wärmeabfuhr. Die gesamte Trockereinheit besteht aus einem oder zwei Vortrocknern des Typs SINCRO 4 sowie dem Endtrockner.

Kompakte Bauweise

Das Trocknersystem ist auf der Bedienerseite mit einem durch ein Geländer geschützten Laufsteg versehen. Der Zugang dazu ist nur durch die Verkleidungstüre möglich, die mit einer Sicherheitsüberwachung ausgerüstet ist. Wird die Türe geöffnet, stellt die Anlage automatisch ab. Das gewährt dem Bediener den leichten und sicheren Zugang zu den Trockenzylindern.

Echte Nassteilung

Nach dem Beschlichten wird die Kette mittels teflonisierten und beheizten Umlenk- und Messwalzen definiert nassgeteilt. Hier kann deshalb nicht nur die Verstreckung, sondern auch die Zugkraft der Kette erfasst und geregelt werden. Die echte Nassteilung und die Vortrocknung verhindert eine erneute Bildung von Schlichtebrücken im Endtrockner und somit ein leichteres Aufteilen im Trockenteilfeld.

Die Vortrockenzylinder werden durch die Kettbahn selber angetrieben. Das Schleppen dieser Zylinder ist – mit Ausnahme extrem leichter Ketten – nachgewiesenermassen die schonendste Behandlung für Fäden und Teflonbelag. Die Zylinder des Resttrockners werden über Präzisionsrollenkettens angetrieben. Rutschkupplungen schonen den Teflonbelag.

Als Option kann das Trockensystem COMPACT mit einer Wärmerückgewinnungsanlage und mit einer nach neuesten Erkenntnissen konzipierten Faden-Glätteinrichtung versehen werden.

(A. Scherrer, Benninger Zell GmbH & Co KG)

Maschen ABC

Dietrich Markert, 440 Seiten,
DM 68,00

Die völlig neubearbeitete 9. Auflage des Standardwerkes Maschen ABC trägt den grundlegenden Veränderungen Rechnung, die sich in den letzten Jahren in der Branche im technischen und modischen Bereich ereignet haben.

Im Lexikonteil werden, unterstützt durch zahlreiche Abbildungen, unter den jeweiligen Stichworten alle Gebiete der Maschenbekleidung behandelt sowie Mode- und Fachbegriffe erläutert. Dies gilt sowohl für Bindungen als auch für Maschinen zur Herstellung von Maschenwaren. Zahlreiche praktische Verkaufstips für den Handel runden dieses Gebiet ab. Neu aufgenommen wurden Wäsche, Miederwaren, Nähen, Waschen und Pflegen von Maschenwaren, Sportbekleidung und diverse technische Gebiete.

Ein zweiter Teil liefert den aktuellen Stand der Normen und Grössenbezeichnungen für den Bereich der Maschenwaren.

Im neugestalteten 3. Teil werden anhand von 147 Beispielen alle relevanten Einsatzgebiete und zahlreiche Bindungen demonstriert, so dass das Buch gleichzeitig als Lexikon und auch als Musterbuch im Bereich der Maschenwaren fungiert.

International tätige Fachleute werden die Übersetzungen der Stichworte ins Englische, Französische, Italienische und Spanische zu schätzen wissen.

Ökologie und Bekleidung

Herausgeber: Arbeitskreis Naturtextil e. V., 109 Seiten, DM 49,90

Die Beiträge eines vom Arbeitskreis Naturtextil e. V. veranstalteten Symposiums liegen als Tagungsband unter dem Titel «Ökologie und Bekleidung»

vor. Themen sind die Ökologie in der textilen Kette, die Belastung der Rohstoffe für Naturtextilien durch Pestizideinsatz, das Färben mit Naturfarben, die Möglichkeit des biologischen Anbaus von Baumwolle, die Wirkung von Bekleidung auf der Haut sowie Alternativen zur chemischen Ausrüstung.

Es wird aufgezeigt, dass sich Ökologie und Ökonomie nicht widersprechen müssen.

Verlagsgruppe Deutscher Fachverlag,
Buchverlage, Mainzer Landstr. 251,
D-60326 Frankfurt,
Fax 0049 69 7595 2110,
ISBN 3-87150-404-1.

Stoffe 1 Textilrohstoffe, Garne, Effekte

Alfons Hofer, 584 Seiten, DM 68,00

Noch nie in der Geschichte der Textilwirtschaft war das Angebot so differenziert und variantenreich wie heute. In der vorliegenden neubearbeiteten Auflage hat der Autor besonderen Wert darauf gelegt, die Herkunftsländer der unterschiedlichen Faserarten weltweit darzustellen und die Preisbildung in der Bekleidungsindustrie zu erläutern. Denn diese kauft heute weltweit ein, und auch ein Textilkaufmann muss die Vorgänge auf den internationalen Märkten kennen.

Stoffe 1 ist mehr denn je ein unentbehrliches Nachschlagewerk, das die Gewinnung, die Eigenschaften, den Einsatz und die Behandlung der textilen Rohstoffe bis zum fertigen Garn und Effektmaterial beschreibt. Der Anhang enthält das Textilkennzeichnungsgesetz sowie Umrechnungstabellen und die Bezeichnung der Textilfasern nach dem TKG.

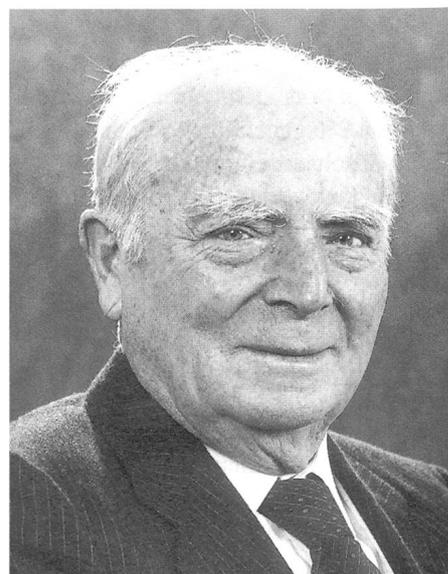
Das Buch wendet sich an alle, die in der Bekleidungsindustrie oder im Gross- und Einzelhandel tätig sind. Die Anforderungen der Fach- und Berufsschulen wurden besonders berücksichtigt.

Karl Mayer wird 85 Jahre

Am 11. Juni 1994 begeht Prof. Dr. h. c. Karl Mayer, Gründer und Seniorchef der Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, seinen 85. Geburtstag.

Als 28jähriger gründete er eine mechanische Werkstätte, in der 1947 die erste Karl-Mayer-Kettenwirkmaschine hergestellt wurde. Bis heute sind fast 80 000 Kettenwirkmaschinen sowie 11 000 Schär- und Zettelmaschinen für Wirkerei und Weberei produziert worden.

Im Stammwerk, im Tochterunternehmen Malimo Maschinenbau in Chemnitz sowie in den weltweit angesiedelten Niederlassungen arbeiten etwa 2500 Mitarbeiter.



SVT-Kurs Nr. 6 in Domat/Ems, 4. März 1994

Textilrecycling – Aus Abfällen neue Gebrauchsgüter

Im Namen der Weiterbildungskommission konnte Herr U. A. Arcon im Schulungsraum der EMS-CHEMIE AG die Referenten und die 34 Teilnehmer begrüßen. Er dankte für die Gastfreundschaft und stellte die Referenten vor.

Herr Dr. P. Ehrlar, ITV Denkendorf:

Textil-Recycling: Definition, Situation, Zukunft

Die Direktiven der Gesetzgeber zwingen auch die Textilindustrie, sich mit dem Abfallproblem auseinanderzusetzen. Nach Betrachtungen aus historischer Sicht befasste sich der Referent mit den Abfallarten, den gesetzlichen Randbedingungen und deren Konsequenzen für die Textilindustrie.

Im zweiten Teil ging er auf technische Möglichkeiten, branchenübergreifende Verfahren, Lösungswege für das Textilabfallproblem und durch Recycling-Bemühungen forcierte technische Entwicklungen ein. Leider wird das Thema Abfall zurzeit nicht durch die Technik, sondern durch die Politik bestimmt, was zu unübersichtlichen Entscheidungen führt.

Frau M. Schätti, Dittex Schätti & Co, Bubikon:

Recycling von Baumwollabfällen

Die Referentin ging auf die seit vier Generationen durchgeführte Aufbereitung von Baumwollabfällen ein. Sie beschrieb die Aufbereitungsverfahren und den Einsatz der aus Abfällen gewonnenen Sekundärrohstoffe.

Herr A. Karrer, Texta AG, St. Gallen:

Aufbereitung von Textilabfällen

In einer geschichtlichen Betrachtung wurde der Weg vom Lumpensammler bis zur heutigen Aufbereitung von Textilabfällen beschrieben. Dabei wurde das heutige System der Sammlung und

Aufbereitung von Textilabfällen besprochen. In einem Videofilm zeigte der Referent die Herstellung von Farbgarnen aus gemischten, farbigen und nicht nachgefärbten Recyclingfasern.

Herr E. Knecht, BMW Recycling, Sielsdorf:

Textilrecycling aus Sicht der Autoindustrie

In der Schweiz fallen jährlich 50 000 bis 60 000 Tonnen Schredderabfall von Altautos an. Davon sind etwa 75% wiederverwertbar (mehrheitlich Metalle). Es wurden Wege und Konzepte zur Erhöhung des Anteils der recycelbaren Stoffe im Automobil aufgezeigt. Bei der Entwicklung eines recyclinggerechten Fahrzeugs sind Aspekte, wie Konsequenzen für die Preisbildung, die Organisation der Demontage des Altautos usw., zu berücksichtigen.

Herr M. Eisenbarth, Pallmann Maschinenfabrik, Zweibrücken:

Recyclinganlagen und Verfahrenstechnik

Als erste Stufe der Aufbereitung von

Abfällen steht in vielen Fällen die Zerkleinerung der Altstoffe. Es wurden verschiedenen Anlagen zur Zerkleinerung und Sortierung, wie Schredder, Schneidemühlen, Kaskadensichter, Agglomeratoren, Heissgranulatoren, Turbomühlen usw., vorgestellt. Bei der Konzeption der Anlagen ist eine langjährige Erfahrung erforderlich, um ein optimales Konzept für den entsprechenden Industriezweig zu erarbeiten.

Herr B. Fischer, Ems-Chemie AG, Domat/Ems:

Recycling dank Sortenreinheit für Teppiche

In Westeuropa fallen jährlich 2000 Tonnen Alteppiche an. Die Vor- und Nachteile der einzelnen Entsorgungsverfahren, wie Deponie, Verbrennung, direkter Einsatz, mechanisches Recycling, Umschmelzen, Umsetzen zu Rohstoffgemischen oder zu reinen Rohstoffen wurden diskutiert.

Ein erfolgversprechender Weg ist der «sortenreine Teppich». Das heisst, PET-Teppiche werden aus PET-Fasern in ein PET-Vlies oder -Gewebe getuftet und mit CoPET verfestigt. Nach dem Gebrauch erfolgt die Einschmelzung und es können wieder PET-Fasern hergestellt werden. Ähnliche Lösungen sind bei Polyamid-Teppichen denkbar. Allerdings bedarf es noch eines gewaltigen Aufwandes, um gangbare und sinnvolle Wege zur Entsorgung aller Alteppiche zu finden. Georg Fust

SVT-Kurs Nr. 8 in Sursee, 29. April 1994

«Wäsche hautnah – Calida stellt sich vor»

So zahlreich wie nie an einem der diesjährigen SVT-Kurse waren sie erschienen. Damen und Herren aus allen Bereichen der Textilwirtschaft, von den Zulieferanten über die Mitbewerber bis zu den Kunden, gaben sich ein Stelldichein. Die Anmeldungen waren so zahlreich, dass nicht einmal alle Interessenten berücksichtigt werden konn-

ten. So war es für Frau Wespi ein regelrechtes Vergnügen, die grosse Teilnehmerschar ebenso herzlich zu begrüßen wie gleichzeitig einen besonderen Dank dem Hause Calida dafür abzustatten, dass der Kurs in Sursee stattfinden konnte. Erich Kellenberger liess es sich nicht nehmen, die Kursteilnehmer persönlich zu begrüßen und

sie in den Räumen der Calida willkommen zu heissen.

Calida stellt sich heute vor als optimistischer Betrieb, der nach wie vor investiert, der dafür sorgt, dass seine Mitarbeiter Freude an der Arbeit haben, mithin als international führender, unabhängiger Wäschehersteller, der hauptsächlich auf Baumwolle setzt, ein hohes Mass an Qualität bringt und von der Ökologie nicht spricht, sondern ökologisch handelt.

Calida – rundum natürlich

Nach der Begrüssung startete die SVT-Gruppe zur Betriebsbesichtigung. Angefangen im Garnlager, ging es dann durch die Strickerei. 80 Rundstrickmaschinen sorgen in einem optimal klimatisierten Stricksaal für die gesamte Produktion. Rund die Hälfte der gestrickten Stoffe wird anschliessend kontrolliert. Von da aus gehen die Stoffe in die Ausrüstung, sie werden gefärbt oder bedruckt. Vom Ausrüster kommen die Stoffe ins Fertigwarenlager. 150–180 Tonnen Stoff befinden sich stets in diesem Lager, eine Menge, die für ca. drei bis vier Wochen reicht.

Der Zuschnitt der Stoffe erfolgt in drei Verfahren – das altbewährte Ausschneiden mit dem Stossmesser – das Stanzen und das automatische Schneiden mit der CAD-Anlage unter Vacuum. In der Vorfertigung werden unter anderem Taschen automatisch aufgenäht, Hosen automatisch längs genäht, Teile bestickt und Motive aufgenäht bzw. aufgebügelt. Im Nähatelier wird bereits nach Produktionsbedingungen in der Gruppe gearbeitet.

In der Näherei wird heute nur noch in der Gruppe (6–8 Mitarbeiterinnen) gearbeitet, es wird genäht, kontrolliert und zum Teil auch verpackt. Die Unterwäsche wird automatisch verpackt. Eine vor kurzem erst in Betrieb genommene Anlage verpackt 24 Stück pro Minute. Für die Nachtwäsche gibt es noch keine befriedigende Lösung, somit ist hier noch Handarbeit gefragt.

Den krönenden Abschluss bildete das Hochregallager. Chaotisch werden hier 72 000 Plastikbehälter mit bis zu 96 Teilen pro Behälter gelagert. 15 Millio-

nen Teile werden hier pro Jahr ein- und ausgelagert, d. h. pro Tag 9000 Behälter. 50 000 Teile müssen durchschnittlich pro Tag herausgenommen, kundenspezifisch etikettiert und verpackt werden. In maximal drei Tagen ist eine Bestellung beim Kunden. In Spitzenzeiten ist sogar eine Verkürzung auf zwei Tage möglich.

Modeschau

Pro Jahr gibt es zwei Hauptkollektionen (Frühling und Herbst) pro Saison 120 neue Artikel und 50 Mutationen in bestehenden Artikeln. Das jeweilige Sortiment besteht aus ca. 200 Teilen. Multipliziert mit den Farben und Grössen ergibt dies 4000 Lagerpositionen. 28% des Umsatzes entfallen auf die Herrenkollektion, 60% auf die der Damen und 12% auf die Kinder.

Acht Millionen Stück Damen- und 2,5 Millionen Stück Herrenwäsche machen Calida in der Schweiz zum Marktleader. Und dann wird uns regelrecht vorgeführt, von Mannequins, Dressmen und Kindern, das gesamte Spektrum der Calida-Kollektion, angefangen bei den Klassikern im Pijama- und Unterwäschebereich bis hin zum sportlichen, pastellig-wäschigen Mutter/Kind-Pijama, ebenso wie zu den frechen Nachthemden, zur jungen Herrennachtwäsche und zum Body-Time-Segment. Zum Schluss kam das Calida-Natural-Cotton-Programm, aus farbig gewachsener, anschliessend nicht gefärbter Baumwolle von Sally Fox aus Amerika. Diese Teile werden ausschliesslich in der Schweiz konfektioniert.

Marketing

Dass man Calida nicht nur in den deutschsprachigen Kernmärkten sehr gut aussprechen kann sondern auch in allen anderen Sprachen, ist ein einmaliger Vorteil dieses Markennamens. So wird Calida immer als Dachmarke erfolgreich bestehen bleiben können. Die Hauptaussage der Marke Calida ist heute die Natürlichkeit. Die Natürlichkeit steht dabei für die Mode, die Lebensfreude, die Qualität, den Schutz

der Umwelt; sie steht bei den Rohstoffen, der Halbfabrikation und in der Produktion; sie steht für die Ökologie aber auch für die Erotik und Selbstliebe.

Ökobilanz

Die Ökobilanz der Calida im Bereich Luft (ausgenommen sind hier die Veredler) widerspiegelt die Umweltbelastungspunkte (Fleckenentfernungsmittel, Transporte, Strombereitstellung, Heizöl, Elektrizität, Kohle, Abwässer, Abfälle usw.) pro ausgeliefertes Wäsche-/Nachtwäscheteil. Waren es 1991 noch 690 Punkte, so sind es 1993 bereits nur noch 450 Punkte. Angestrebt werden per Ende 1994 270 Punkte. In der Praxis sieht diese Punkte-Reduktion wie folgt aus:

Vollständiger Ersatz der bisher eingesetzten FCKW-haltigen Fleckenentfernungsmittel, Massnahmen zur Verhinderung von Flecken durch Näh- und Motorenöl, weitgehende Reduktion des Formaldehydeinsatzes beim Färben/Drucken.

Workshop – Standort Schweiz – Westeuropa

In seinem Einführungsreferat erfuhren wir vom Leiter des Workshops Walter Palmers, dass die Schweiz nach wie vor die höchsten Lohnkosten hat (2000 \$), Ungarn und Portugal liegen bei 200 \$, Indien bei 20 \$. Die Jahresarbeitszeiten liegen in Deutschland bei 6624 Stunden, in der Schweiz (immerhin noch) bei 7009, in der VR China hingegen bei 8544.

Die Transportkosten müssen in den Hochlohnländern massiv erhöht werden, denn zu billige Transportkosten sind Arbeitsplatzkiller. Zur Schaffung von neuen Arbeitsplätzen gibt es drei Thesen: neue Märkte, innovative Produkte, niedrigere Herstellungskosten.

Im Workshop wurde in vier Gruppen über die Themen: Löhne und Preise, Integration und Steuern, Deregulierung sowie Human Resources diskutiert.

Mit dem besten Dank für die Gastfreundschaft, für die Betreuung und für den äusserst interessanten Kurs an Walter Palmers und Erich Kellenberger, sowie an das Calida-Team beschliesst Dorothea Wespi den SVT-Kurs. RW

SVT-Kurs Nr. 9 in Lenzburg, 4. Mai 1994

Das neue Produkt zur rechten Zeit beim richtigen Kunden

Der Kurs Nr. 9 aus den Weiterbildungsveranstaltungen 93/94 wurde im sehr schönen Hotel Krone in Lenzburg von der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten durchgeführt.

Die zahlreichen Kursteilnehmer wurden durch den Kursorganisator Herrn G. Fust und den Referenten Herrn Dipl. oec. H. Kohlert herzlich willkommengeheissen. Herr Fust erläuterte in der Begrüssung die Zielsetzung des Kurses, welche darin bestand, klein- und mittelständischen Unternehmen zu zeigen, dass die geplante Produkteinführung nicht nur ein Thema für Grossbetriebe ist.

Herr Kohlert referierte über die gesamte Problematik der Einführung von Neuprodukten mit folgenden Schwerpunkten:

Das Aufzeigen der Erfolgswahrscheinlichkeit von Neuprodukten mit einer Produkte-/Markt-Matrix.

Strategische Beurteilung der Markt-möglichkeiten, wie Zielgruppe-, Wettbewerbs- und Produktanalyse.

Gestaltung der Marketingkonzeption, insbesondere Positionierung des Neuproduktes sowie Preisgestaltung.

Die umfangreichen Kursunterlagen, welche mit Checklisten zu allen Hauptpunkten bereichert sind, werden sicher für viele junge Textilfachleute eine gute Hilfe für die Zukunft sein.

Chistolenz Bundi Herr H. Kohlert (links) und Herr G. Fust



Protokoll

der 20. Generalversammlung der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten, SVT, vom 22. April 1994 im kleinen Festsaal, Messeplatz 1, Basel

Vorsitz : *Walter Borner*

Teilnehmer: 239 Mitglieder, diverse Gäste

Traktanden:

1. Protokoll der GV 93
2. Berichterstattungen
 - a) Jahresbericht
 - b) Fachzeitschrift
 - c) Weiterbildung
3. Jahresrechnung
4. Mitgliederbeiträge
5. Budget 1994
6. Wahlen
7. Jahresprogramm

8. Mutationen und Ehrungen
9. Verschiedenes

Um 16.30 Uhr eröffnet der Präsident die Generalversammlung und begrüsst alle recht herzlich. Insbesondere begrüsst der Präsident die Vertreter der besuchten Firmen, alle Ehrenmitglieder, Herrn Scherler (Präsident des SVCC), Hr. Dr. Heuss (Stadtschreiber von Basel-Stadt), Hr. Benz (Vertreter IFWS), Hr. E. Hyppenmeier (Vertreter vom TVS), Hr. Moser (Vertreter SVF), Frau Buff (Inserate *mittex*), Hr. Sticher von Sticher Printing (Druckerei für die *mittex*), alle Gäste sowie die Presse.

Entschuldigt sind vom Vorstand Hr. Chr. Haller und Hr. J. Brändli.

Zum Stimmzähler werden Frau Rohner und Hr. Müller einstimmig gewählt.

TRAKTANDUM 1, Protokoll der GV 1993

Das Protokoll wird einstimmig genehmigt und an V. Boller bestens verdankt.

TRAKTANDUM 2, Berichterstattungen

a) Jahresbericht

Der Jahresbericht wurde in der *mittex* 1/94 veröffentlicht. Die weiteren Ausführungen des Präsidenten sind als



Teilnehmer am 6. SVT-Kurs in Lenzburg

Editorial in dieser Ausgabe auf Seite 3 dargestellt.

b) Fachzeitschrift mittex

Dr. Roland Seidl berichtet insbesondere über die Strukturveränderungen in der *mittex*. Die Reduktion von 10 auf neu 6 Ausgaben ist sicher zeitgemäss und entspricht der wirtschaftlichen Situation. Der Inseraterückgang war besonders auf das abnehmende Interesse der Textilmaschinenbauer zurückzuführen, in europäischen Fachschriften zu werben. Nur dank den kleinen und mittleren Textilunternehmen konnte wieder eine befriedigende Anzahl an Anzeigen akquiriert werden. Die *mittex* braucht dringend die Unterstützung aus der Wirtschaft.

Das ganze Redaktionsteam, bestehend aus Frau Edda Walraf und Herrn Dr. Rüdiger Walter, hat stark mitgeholfen die *mittex* als echte Fachschrift zu erhalten. Besten Dank an alle an dieser Stelle. Dank auch an die Fa. Sticher-Printing, die mit ihren Ideen für ein ansprechendes Äusseres der Zeitschrift sorgt. Die neueste Ausgabe mit 44 Seiten ist doch recht erfreulich.

Die Redaktion ist sehr bemüht, auch in Zukunft mit möglichst guten Fachartikeln die Mitglieder zu orientieren. Dank an alle Mitglieder und Leser, die sich auch aktiv beteiligten und dies hoffentlich auch in der Zukunft beibehalten werden.

c) Weiterbildung

Der Präsident der Weiterbildungskommission, Hr. Georg Fust, orientiert über das vergangene Jahr in gewohnt souveräner Art. Zum Glück hat sich die Situation gegenüber dem Jahresbericht positiv verändert. Für die Zukunft hat sich die Weiterbildungskommission einiges vorgenommen. Die Kurse sind neu mit dem Kalenderjahr gekoppelt, andererseits werden die Themen mit SVCC und SVF sowie allen schweizerischen Ausbildungsträgern abgestimmt und noch besser optimiert.

Das Jahresprogramm wird durch zusätzliche, aktuelle Einschaltkurse ergänzt. Die WBK hat die Zeichen der Veränderung erkannt und ist bestrebt, diese auch umzusetzen. Hr. Georg Fust



Georg Fust berichtet über die Weiterbildung

bedankt sich bei allen Kursreferenten, Firmen, Institutionen und selbstverständlich bei allen Mitgliedern für die grosse Unterstützung.

Sämtliche Jahresberichterstattungen werden einstimmig genehmigt.

TRAKTANDUM 3, Jahresrechnung

Der Kassier, Hr. Willi Jakob, erläutert die neue, verbesserte Finanzstruktur nochmals anhand von Folien. Sicher hatte er es einfacher als Bundesrat Stich, da er ein Plus von 9000 Franken präsentieren durfte. Insbesondere hat sich die Situation mit dem Sorgenkind *mittex* entscheidend verbessert. Dank an alle, die dazu beigetragen haben.

Der Kassier betont die Wichtigkeit der Weiterbildung mit einem klaren Appell an alle Textiler.

Bezüglich Vermögen des Vereins steht immer noch alles gesund da. Besten Dank an dieser Stelle für die gute Arbeit von Hr. E. Keller.

Nachdem der Chefrevisor keine Bemerkungen hat, wird die Jahresrechnung mittels Abstimmung einstimmig genehmigt.

TRAKTANDUM 4, Mitgliederbeiträge

Der Vorstand beantragt die Mitglieder-

beiträge für 1994 nicht zu verändern. Dies wird einstimmig gutgeheissen.

TRAKTANDUM 5, Budget 1994

Der Kassier erläutert das Budget 1994 anhand einer Folie. Vorgesehen ist eine ausgeglichene Rechnung, zumal die *mittex* und die Weiterbildung wieder auf «Kurs» liegen.

Das Budget wird einstimmig genehmigt.

TRAKTANDUM 6, Wahlen

Hr. Gröbli tritt als Revisor zurück, Hr. Urs Herzig wird aus dem Vorstand verabschiedet.

Hr. Walter Borner bedankt sich recht herzlich bei den Ausscheidenden für die geleistete und angenehme Zusammenarbeit und überreicht Urs Herzig ein kleines Abschiedsgeschenk.

Hr. Georg Fust ehrt den zurücktretenden Präsidenten mit einem kleinen Rückblick auf die 9 Jahre Präsidentenzeit, insgesamt 14 Jahre Vorstandsmitgliedschaft. Die Strukturveränderung in all den Jahren hat Walter Borner mit grossem Engagement und Einsatz umgesetzt, nicht zuletzt dank grosser Unterstützung seiner Frau Ruth. Walter Borner ist in seiner Präsidentschaft die Probleme des Mitgliederrückganges, der *mittex*-Umgestaltung, der Weiter-

bildung und der Organisationsstruktur offensiv und kraftvoll angegangen. Er hat uns gefordert und viel Freiheit für eigene Initiative gelassen.

Mit weiterhin ungebremstem Tatenrang wendet sich nun Hr. Walter Borner einem neuen anspruchsvollen Amt im Spital Wald nebst seinem Beruf zu, ohne dabei auf seine sportlichen Ambitionen in Langlauf und Velofahren verzichten zu müssen.

Georg Fust dankt dem scheidenden Präsidenten für seine unvergessliche Leistung und wünscht ihm und seiner Gattin viel Gesundheit, Glück und weiterhin Erfolg. Als Dank übergibt der Präsident der WBK im Namen der ganzen Vereinigung an Ruth und Walter Borner einen Gutschein für einen Besuch im Opernhaus Zürich sowie einen grossen Blumenstrauss.

Anschliessend folgt die Wiederwahl von Hr. Dr. Chr. Haller und Hr. R. Holdererger, die einstimmig wiedergewählt werden.

Dr. R. Seidl wird als neuer Chefredaktor ebenfalls einstimmig gewählt.

Walter Borner stellt den Präsidentenkandidaten, Hr. Carl Illi, der Versammlung vor. Hr. C. Illi wurde vom SVT-Vorstand einstimmig auserkoren. Seine Ausbildung an der HSG, sowie die aktive Tätigkeit als Geschäftsleiter der CWC Gruppe sind gute Voraussetzungen, dem neuen Amt die entsprechenden Impulse zu geben. Hr. Carl Illi

Kurzporträt des neugewählten Präsidenten der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Carl Illi

Jahrgang:	1961
Wohnort:	Meilen / Zürich
Zivilstand:	ledig
Aufgewachsen:	Stadt Zürich
Ausbildung:	Lic. Oec. an der HSG in St. Gallen Mehrmonatige Praktika in Kairo (SKA) und England (Swiss Net UK plc)
Beruf:	Verkaufsleiter bei der CWC Textil AG
Hobbies:	Squash, Rudern und Skifahren, Zeichnen und Malen, Weine



wird unter grossem Applaus einstimmig als neuer SVT-Präsident gewählt.

Hr. C. Illi ergreift spontan das Wort und verdankt das grosse Vertrauen der Versammlung. Für ihn steht der Glaube an die Textilindustrie im Vordergrund. Er freut sich auf die neue Herausforderung und wird sich nach bestem Wissen und Gewissen für die Vereinigung einsetzen.

TRAKTANDUM 7, Jahresprogramm 1994

Hr. U. Herzig bedankt sich für 10 Jahre

Unterstützung im Vorstand. Den jährlichen Seniorenausflug wird er aber weiterhin betreuen, obwohl er aus dem Vorstand zurückgetreten ist. Für 1994 ist die Besichtigung der Porzellanfabrik Langenthal am 10. Nov. 1994 geplant.

Urs Herzig bedankt sich herzlich für das Geschenk und wünscht allen Aktiven weiterhin alles Gute.

Hr. Piero Buchli blendet mit einem spontanen und engagierten Votum vor der ganzen Versammlung kurz zurück auf die schlechten Anmeldezahlen bei den Weiterbildungskursen. «Zum Glück sind wir am Aufholen.....» Die noch offenen Kurse werden nochmals allen ans Herz gelegt.

Hr. Walter Borner ergänzt noch, dass die Mitgliederlisten neu jährlich (mit aktuellem Stand) jeweils mit der Anmeldung zur GV versandt werden.

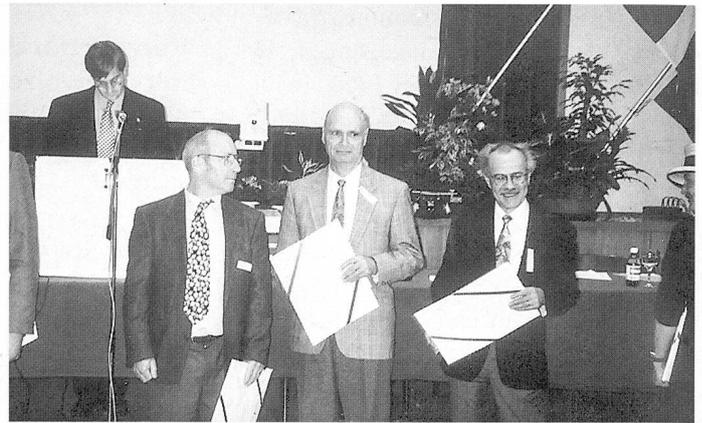
TRAKTANDUM 8, Mutationen und Ehrungen

Hr. Walter Borner verliest die Verstorbenenliste und bittet die Anwesenden sich zum Andenken der Verstorbenen zu erheben.

Hr. Heinrich Hofstetter wird durch den Präsidenten für 50 Jahre SVT-Mitgliedschaft speziell gewürdigt. Als Erinnerung erhält Hr. Hofstetter unter grossem Applaus ein Bild. Hr. Hof-



Urs Herzig bedankt sich für das Abschiedsgeschenk



Die Veteranen werden geehrt

stetter ergreift spontan das Wort und bedankt sich ganz herzlich.

Aus Anlass der 30jährigen Mitgliedschaft wird die Liste der 32 neuen Veteranen verlesen. Die Anwesenden werden unter Applaus für die lange Treue verdankt und erhalten vom Präsidenten ein Erinnerungsbild.

TRAKTANDUM 9, Verschiedenes

Herr Dr. Heuss (Stadtschreiber) überbringt den Dank der Basler Regierung.

In einem kurzen Referat erwähnt Dr. Heuss, dass aus der Textil-Färberei die heutige Basler-Chemie entstanden ist. Somit sind die Textiler sogar auch etwas mitbeteiligt, am Chemie-Standort Basel. Im weiteren gibt Dr. Heuss kurz einen Überblick auf die Bedeutung der Stadt Basel mit all ihren

kulturellen und wichtigen Sehenswürdigkeiten.

Basel ist im Herzen von Europa und fühlt sich sehr wohl dabei. In Basel gibt es auch keinen Stadtpräsidenten, deshalb ist der Stadtschreiber heute hier anwesend, erklärt Dr. Heuss.

Mit den besten Wünschen an die ganze Textil-Industrie für die Zukunft schliesst Dr. Heuss seine Laudatio.

Aus der Stammtischrunde übergibt Frau Sybille Kessler dem neugewählten Präsidenten spontan eine grosse Spezial-Bierflasche aus der kleinsten Brauerei von Basel.

Frau Irene Aemissegger bedankt sich besonders bei allen Firmen, die heute

besucht wurden, den Gönnern und Sponsoren für die grosszügigen Spenden zugunsten der heutigen GV. Der scheidende Präsident verdankt unter Applaus der Versammlung die gute Organisation der GV an Frau Aemissegger, sowie die Arbeit seitens Frau Lepel vom Sekretariat des SVT.

Um 17.45 Uhr schliesst der Präsident die Versammlung unter nochmaligem Dank an alle.

Der Aktuar:
Adrian Blumer

Der Präsident:
Walter Borner



Carl Illi ergreift das Wort als neuer Präsident

Verdankung der Sponsoren für unsere GV vom 22. April 1994 in Basel

Der Vorstand der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) möchte sich ganz herzlich bei folgenden Sponsoren bedanken:

Veteranengeschenke

Gespendet durch die VIER VON HORGEN

Apéro

Offeriert durch die Firma HACON-TEX AG in Zollikon, Verkaufs- und Marketingfirma der schweizerisch-italienischen Baumwoll-Textilgruppe NIGGELER & KNUEPFER in Norditalien.

Kaffee

Bezahlt durch die Firma DANZAS REISEN AG in Basel

Sonstige Sponsoren

CWC Textil AG, Zürich
Hurter AG, Zürich
Leemann Stickerei AG, Lichtensteig
Möbelstoffweberei Langenthal AG, Langenthal
Müller-Imhoof AG, Dietikon
Schoeller-Textil AG, Sevelen
Zimmerli Textil AG, Aarburg
Zollinger & Nufer Unternehmensberatung AG, Horgen

Der Vorstand

Traditionell werden im Vorfeld zu den Generalversammlungen des SVT Betriebsbesichtigungen in der Region organisiert. In diesem Jahr wurden die Ciba-Geigy AG, die Sandoz Produkte AG, die Säurefabrik, die Pro Rheno, die Basler Zeitung sowie der Rheinhafen Basel besucht. Hier einige Eindrücke:

Ciba-Geigy AG

Ein grösserer Teil der anwesenden Mitglieder hatte sich entschlossen, die Ciba-Geigy zu besuchen. Die interessante Führung umfasste ein breites Gebiet, mit Lichtechtheitsprüfungen, Transferdruck und vollroboterisierten Färbepfungen. Die Ciba-Geigy ist heute der grösste Farbstoffproduzent mit ca. 1,5 Mia. Fr. Umsatz. Dies stellt etwa 10% des Ciba-Geigy-Umsatzes dar.

Im Jahr werden ca. 100 000 Lichtechtheitsprüfungen im Simulationsverfahren zur Beschleunigung der Resultaterzielung durchgeführt. Grosskunde ist die Autoindustrie.

Der Transferdruck eignet sich hauptsächlich für Gewebe mit einem überwiegenden Teil an Synthetikfasern. Im Labor werden spezielle Farbrezepturen für dieses Druckverfahren getestet. Ein Vorteil liegt in der sehr schnellen Fixierung der Farbe und in der Genauigkeit der möglichen Muster.

Am eindrucklichsten waren die Färbepfungen, welche heute vollroboterisiert ablaufen (siehe *mittex* 1/94, S. 29 und 30). Mittels Computer werden die Rezepturen bestimmt und Schwenkarme bringen die Farbstoffe in das entsprechende Gefäss, in das wiederum das richtige Gewebemuster gelegt wird. Das Ziel einer solchen Anlage ist es, die Reproduzierbarkeit der Rezepturen und die Erhöhung der Anzahl Färbungen pro Tag (etwa 300 bis 400 Färbungen). Beide Ziele wurden erreicht und speziell der neue Roboter hinterlässt einen tiefen Eindruck an moderner Technologie.

Abgeschlossen wurde die Führung mit einem Apéro, bei dem es zu einem weiteren Gedankenaustausch kam. Carl Illi

Sandoz Produkte AG

Bei der Sandoz AG in Muttenz wurde die Gruppe SVT-Mitglieder bei einem Kaffee von den Herren O. Würsch und A. Barthold begrüsst. Die interessierten

Gäste erfuhren, dass der Konzernumsatz 1993 um 5% auf 15 100 Mio. Franken gesteigert werden konnte. Der Umsatz pro Mitarbeiter erhöhte sich um 6% auf 284 100 Franken.

Nach einer kurzen Übersicht über die Divisionen Pharma, Ernährung, Saatgut, Chemikalien, Agro sowie Bau + Umwelt konzentrierten wir uns auf die Division Chemikalien, in dem auch der Farbstoffbereich angesiedelt ist. Dort wurde ein Umsatz von 2500 Mio. Fr. erreicht. Das sind 2% mehr als im Vorjahr. Auch im Textilbereich konnte der Vorjahresumsatz leicht übertroffen werden. Als Beispiele für die Entwicklungsanstrengungen wurde die ökologische Verbesserung der Reaktiv-Farbstoffe und die modernen Schwefelfarbstoffe erwähnt.

Der anschliessende Rundgang wurde mit einer Ansicht der Firma aus der Vogelperspektive, das heisst vom Dach der Farbstoffanlage aus, begonnen. Beeindruckt zeigten sich die Gäste bei der Besichtigung der Farbstoffproduktion. In einem riesigen Gebäude mit einer schier unübersehbaren Anzahl an Behältern, Rohrleitungen, Ventilen und Steueranlagen konnte die Farbstoffproduktion beobachtet werden. Dabei durfte auch ein kurzer Blick in den eigentlichen Reaktionskessel nicht fehlen. Nach den vielen, für den Besucher zum Teil unsichtbaren Prozessen, konnte beobachtet werden, wie der Farbstoff vollautomatisch verpackt wird.

Gleichermassen gigantisch zeigten sich die Anlagen zum Auffangen von Löschwasser oder sonstigen verunreinigten Flüssigkeiten. Diese wurden geschaffen, um eine Verschmutzung des Rheins zu verhindern. Im Namen der Besuchergruppe möchte ich mich herzlich für den interessanten, leider nur kurzen, Einblick in das Reich der Chemie bedanken RS

Säurefabrik Schweizerhalle

Bei der Säurefabrik Schweizerhalle begrüsst uns Herr Dr. Badertscher. Er in-

formierte unsere Gruppe über das Unternehmen und seine Produkte. Die Säurefabrik Schweizerhalle ist ein Haupthersteller von organischen und anorganischen Chemikalien. Kunden der Säurefabrik sind die Hersteller von Agrochemikalien, die Pharmaindustrie sowie die Kunststoff- und Farbhersteller. Die Säurefabrik ist mit ihren Kunden, wie beispielsweise Ciba, teilweise via Pipeline verbunden. In der Säurefabrik werden alle Neben- und Abfallprodukte in den folgenden Prozessen weiterverarbeitet und eingesetzt.

Die Säurefabrik hat 350 Mitarbeiter, wovon 60 in Forschung und Entwicklung tätig sind. Neben Grundchemikalien werden organische Zwischenprodukte hergestellt, die Chlor und Schwefel enthalten. Auf einer kontinuierlichen Schwefelsäureanlage werden täglich 200 bis 300 t Schwefelsäure produziert. Natronlauge und Wasserstoff werden auf einer Chloralkali-Elektrolytanlage aus Kochsalz, das direkt von den Schweizerischen Rheinsalinen mittels Rohrleitung in flüssiger Form angeliefert wird, hergestellt. Pro Tag werden 120 t Kochsalz verarbeitet und 12 Megawatt Strom verbraucht.

Im weiteren hat die Säurefabrik auch verschiedene diskontinuierliche Anlagen als Universal- oder Pilotanlagen. Eine Anlage stellt beispielsweise Fungizide her, welche im Kartoffelanbau gegen die Kartoffelfäule und im Tabakanbau eingesetzt werden. Diese Anlage produziert 12,5 t/Tag und läuft 5 Tage pro Woche 24 Stunden lang. Leider reichte die Zeit nicht aus, um weitere Anlagen zu besichtigen. Nach einer interessanten Schlussdiskussion stand der Bus bereit, der uns wieder zurück zur Mustermesse an die GV brachte. *Marianne Wespi*

Abwasserreinigung Basel

Die wohl kleinste Gruppe besuchte die Abwasserreinigung der Region Basel. Diese wird durch eine Aktiengesellschaft betrieben, deren Hauptaktionäre einerseits Basel-Stadt und andererseits die grossen Chemiefirmen Ciba-Geigy und Roche sind. Die AG betreibt zwei getrennte Abwasserreinigungsanlagen:

eine für kommunale Abwässer der Region, darunter auch einiger deutscher Gemeinden, und eine separate für die beiden Grosschemiefirmen. Die anfallenden Schlämme werden dagegen in einer gemeinsamen Verbrennungsanlage entsorgt. Die Zuleitung aus der Grosschemie erfolgt in begehbaren, nach Firmen getrennten Tunnels. So kann bei besonderen Ereignissen der Fall bis zum Ursprung zurückverfolgt und von dort gezielt behoben werden. Die Investitionskosten beliefen sich vor 15 Jahren auf rund 400 Mio. Franken.

Beim Rundgang beeindruckte vor allem die räumliche Ausdehnung der Anlagen und deren stilvolle Gestaltung. Es ist nicht übertrieben, von der Schönheit moderner Technik zu sprechen. Zusätzlich zu ihrer eigentlichen Aufgabe, der Gewässerreinigung, tragen die Anlagen auch weiteren Anliegen des Umweltschutzes wie Grundwasserschutz, Luftreinhaltung und Vermeidung von Lärm und Geruch Rechnung. Regelmässige, sorgfältige Laboranalysen und ausgeklügelte Steuerungssysteme sorgen dafür, dass die vorgegebenen Qualitätsstandards eingehalten werden.

Sollte dennoch einmal die Schadstoffkonzentration überschritten werden, funktioniert sofort ein internationales Warnsystem am Rhein und ein rund um die Uhr erreichbarer Pikettendienst.

Dank mehrstrassiger Auslegung aller Anlagen wird ein optimaler Betrieb hinsichtlich Abbauleistung, Energieaufwand und Wartung erreicht sowie das Risiko eines Betriebsunterbruches oder Störfalls reduziert. Die Abwärme wird im eigenen Betrieb wiederverwendet.

In Herrn Roth, der früher Chef der Anlagen war und der in seinem Ruhestand weiter als Berater tätig ist, hatten wir einen kompetenten und äusserst engagierten Führer. *Ernst Hippenmeyer*

Besuch bei der Basler Zeitung

Um 13.15 Uhr versammelten sich fast 40 medieninteressierte GV-Besucher am verabredeten Treffpunkt (fast im MU-BA-Abtransport-Chaos verschluckt) zur Abfahrt Richtung Basler Zeitung (BAZ)

Nach einem freundlichen Empfang bei der BAZ durch Herrn Gaugler wurde uns in einer Medienshow das Unternehmen vorgestellt:

Die BAZ entstand durch eine Fusion der National-Zeitung und der Basler Nachrichten AG mit multimedialen Funktionen. Man druckt etwa 100 000 Exemplare täglich und ist die wichtigste Tageslektüre in der Nordostschweiz. Die Innereien der BAZ sind zum Teil auch noch regional gefärbt.

Im Geschäftsjahr 1992/93 konnte man einen Gruppenumsatz von 284,5 Mio. Fr. erzielen und 1420 Personen beschäftigen. Jedoch ist der Umsatz nur ca. 47% vom Total, alles andere wird durch das Profitcenter Kundendruck erzielt, im Jahre 1985 waren es noch 60%. Auf dem anschliessenden Rundgang konnte man hinter die Kulissen der «Zeitungsmacher» und «Kundendrucker» schauen. Man sprach von 2,5 zurückgelegten Kilometern über Treppen, Lifte, Drehtüren, Flure und an Glaswänden entlang.

Auf den langen Wegen konnte man auch die breite Produktpalette der Druckerei bestaunen, die vom Flugblatt bis zum Telefonbuch alles beinhaltet.

Vermutlich könnte man unsere *mittex* in der Znüni-Pause drucken.

Die Führung wurde mit einem letzten Höhepunkt, dem Apéro, beendet. Ein schöner Nachmittag, herzlichen Dank an die Basler Zeitung.

Walter Herrmann

Zu Gast bei der Rheinschiffahrtsdirektion Basel

Im Vorfeld der Generalversammlung besuchten 56 Mitglieder die Rheinhäfen. Am 2. Juni 1904 traf der erste beladene Schleppzug in Basel ein und begründete damit die Grossschiffahrt nach Basel. Seither hat sich die Verkehrsentwicklung der Rheinhäfen auf 9 Mio. Tonnen pro Jahr gesteigert. Die betreffend Energieverbrauch und Umweltbelastung günstige Schiffahrt bewältigt ein Transportvolumen von etwa 4 Mio. Tonnen flüssigem Treib- und Brennstoff pro Jahr, das heisst auf dem Rhein werden 39% des Mineralölimportes abgewickelt.

Obwohl sich die Erträge aufgrund grosser Überkapazitäten im Transportmarkt laufend verändern und Transportunternehmen ohne jeden Kostenbezug Leistungen zu Schleuderpreisen anbieten, sieht die Rheinschiffahrt ihre Chance. Mit einer Wachstumsrate von 25% im Jahr 1993 ist der Containerverkehr die grosse Gelegenheit für die Binnenschiffahrt. Container bilden auch das Fundament im schweizerischen Verkehrskonzept NEAT.

Herr *Urs Vogelbacher*, Assistent der Rheinschiffahrtsdirektion Basel, machte die Einführung mittels Video und setzte den Anschauungsunterricht in der Ausstellung «Verkehrsdrehscheibe Schweiz und unser Weg zum Meer» fort. Die Rheinschiffahrt hat der Schweiz eine weitgehende verkehrspolitische Unabhängigkeit gegeben.

Der freie Zugang zum Meer ermöglicht es, lebensnotwendige Güter aus aller Welt in unser Land zu schaffen und die Versorgung sicherzustellen. Die Rheinhäfen sind Bindeglied zwischen Produzent, Verteiler, Veredler und Verbraucher. Wen wundert, dass gerade während unseres Besuches Textilmaschinen verladen wurden. *Georg Fust*

Voranzeige

SVT-Seniorenausflug

Der nächste Seniorenausflug findet am Donnerstag, 10. November 1994 statt. Ziel ist die Porzellanfabrik in Langenthal. Die zweistündige Besichtigung beginnt um 9.30 Uhr. Weitere Informationen sowie das Anmeldeformular werden von Urs Herzig in der Augustausgabe der *mittex* veröffentlicht.

In memoriam

Charly Frey

Kurz nach seinem 70. Geburtstag ist Charly Frey von uns gegangen. Er erlag nach kurzer Krankheit seinem zweiten Herzinfarkt am 15. März dieses Jahres. Wir trauern um einen Kameraden, der in den vergangenen 25 Jahren viel für die Fachvereinigung, zuerst für den früheren VeT und später für die SVT getan hat. Wir trauern auch um einen Menschen, für den unsere Fachvereinigung ein wichtiger Teil seines Lebens war. Hier fühlte er sich «bei den Seinen». Fachliches vermischte sich bei Charly Frey oft mit Freundschaftlichem und Gemütlichem.

Seine berufliche Laufbahn begann nach seiner Ausbildung an der Zürcherischen Seidenwebschule, zuerst in der Seidenindustrie. Schliesslich fand er seine Lebensaufgabe bei der Firma Viscosuisse in Emmenbrücke, vor allem war er dort im Bereich Marketing eingesetzt. Einige haben auch Charly Frey bei den vielen Betriebsbesichtigungen in der Viscosuisse kennengelernt. Seine Führungen in diesem Konzern waren immer sympathisch, ein Gemisch von Wissensvermittlung, Präsentation der Anlagen, aber immer auch durchmischt mit «schmunzelnden» Zwischenbemerkungen, oft auch gespickt mit seinen kleinen Witzen. Viele Besucher lernten so die an und für sich eher trockene Materie der Chemiefaser-Herstellung auf eine lockere Art und Weise kennen.

Schon als Aktivmitglied war mir Charly Frey durch sein Interesse an der Fachvereinigung oft aufgefallen, hat er doch immer wieder Fachleute für unsere Ver-

einigung geworben und verfehlte er doch fast nie einen Vereinsanlass. So konnte ich Charly Frey 1970 für den damaligen Vorstand VeT gewinnen. Dies hat sich bewährt, war doch Charly ein Kollege, der bereit war, Aufgaben zu übernehmen und diese mit Begeisterung auszuführen.

Sein Einsatz im Vorstand war anfänglich im Bereich von Exkursionen. 1979 wurde er Mitglied der Unterrichtskommission, welche er ab 1980 bis 1985 präsidierte. 1983 wurde Karl Frey in den Veteranenstand erhoben, und als Höhepunkt seiner Vereinskariere wurde er an der Generalversammlung 1986 als Ehrenmitglied geehrt.

Auch in seinen letzten Lebensjahren, welche er im Ruhestand verbrachte, war er seinem Textilkreis treu geblieben. Von ernsten Krankheiten blieb er verschont, bis in die letzten Monate seines Lebens, als er leider auch mit seiner Gesundheit zu kämpfen hatte.

Wir haben in Charly Frey einen guten Kameraden verloren. Wir blicken aber ganz klar zurück auf eine schöne Zeit mit ihm und werden ihn in bester Erinnerung behalten. *Xaver Brügger*

Der Vorstand des SVT begrüsst folgende neuen Mitglieder bzw. Abonnenten der Fachschrift mittex

Barlo Tekstil, TR-80280 Istanbul
Roth Daniela, 6023 Rothenburg
Schürmann Walter, FL-9495 Triesen

Impressum

Herausgeber**Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich**

Wasserwerkstrasse 119,
8037 Zürich
Telefon 01 - 362 06 68
Telefax 01 - 361 14 19
Postcheck 80 - 7280

gleichzeitig:

**Organ der Internationalen
Föderation von Wirkerei- und
Strickerei-Fachleuten,
Landessektion Schweiz**
Redaktion

Dr. Roland Seidl, Chefredaktor (RS)
Edda Walraf (EW)
Dr. Rüdiger Walter (RW)
weitere Mitarbeiter:
Martina Reims, Köln, Bereich Mode
Helmut Schlotterer, Reutlingen

Redaktionsadresse

Redaktion *mittex*
c/o STF
Ebnaterstrasse 5
CH-9630 Wattwil
Telefon 0041 74 72661
Telefax 0041 74 76593

Redaktionsschluss

10. des Vormonats

**Abonnement,
Adressänderungen**

Administration der *mittex*
Sekretariat SVT
Abonnementsbestellungen werden auf
jedem Postbüro entgegengenommen

Abonnementspreise

Für die Schweiz: jährlich Fr. 42.-
Für das Ausland: jährlich Fr. 54.-

Inserate**Neue Adresse:**

Regula Buff
Mattenstrasse 4
4900 Langenthal
Tel. 063 - 22 75 61
Fax 063 - 22 84 05

Inseratenschluss:

1. des Erscheinungsmonats

Druck Satz Litho

Sticher Printing AG, Reusseggstr. 9,
6002 Luzern

ANB-Camp'94

Lehrlings-Seminar der Textil- und Bekleidungsindustrie vom 25. Sept. bis 2. Okt. 1994

Auch in diesem Jahr führt die ANB (Arbeitsgemeinschaft der Textil- und Bekleidungsindustrie für Nachwuchsförderung und Bildungswesen) ihr traditionelles Lehrlingsseminar im Sporthotel «La Moubra» in Crans-Montana durch. Das diesjährige Seminarprogramm bietet den in der Ausbildung stehenden Jugendlichen ein anspruchsvolles, abwechslungs- und lehrreiches Programm an. So soll unter anderem ein 1- bis 2tägiger Workshop die Stärken und Schwächen der Lehrlingsausbildung auf betrieblicher und schulischer Ebene näher beleuchten.

Das Camp steht allen Lehrlingen (kaufmännische, technische und gestalterische Berufe) der Textil- und Bekleidungsindustrie offen. Weitere Auskünfte bei:
Textilverband Schweiz TVS, Herr Renato Ferri, Postfach 4838, 8022 Zürich,
Tel. 01 201 15 40, Fax 01 201 15 41

Bezugsquellen-Nachweis

Abfälle

A. Herzog, Textil-Recycling, 3250 Lyss, Fax 032/84 65 55

Antriebs Elemente und Tribotechnik

WHG-Antriebstechnik AG, 8153 Rümlang, Telefon 01 817 18 18

Bänder



Bally Band AG,
5012 Schönenwerd,
Telefon 064 41 35 35, Telefax 064 41 40 72



Bänder aller Art Textiletiketten

5727 Oberkulm
Telefon 064 46 32 62, Fax 064 46 15 73



E. Schneeberger AG, Bandfabrik
CH-5726 Unterkulm,
Telefon 064 46 10 70
Telefax 064 46 36 34

Bandfabrik Streiff AG, 6460 Altdorf, Tel. 044 2 17 77, Fax 044 20 242

Guba Tex AG, 5106 Veltheim, Tel. 056/43 23 34, Fax 056/43 23 46

Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, Tx 68 027 sagos.ch

Bandwebmaschinen



Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 064 605 111, Telex 982 234 jmf.ch
Telefax 064 611 555

Baumwollzwirnerie



Wettstein AG, 6252 Dagmersellen
Telefon 062 86 13 13, Telex 982 805
Telefax 062 86 13 15

Zitextil AG

Zwirnerie/Weberei

8857 Vorderthal, Telefon 055/69 11 44, Fax 055/69 15 52

Müller & Steiner AG, 8716 Schmerikon, Telefon 055 86 15 55,

Telefax 055 86 15 28

E. Ruoss-Kistler AG, 8863 Buttikon, Telefon 055 67 13 21,

Telefax 055 67 14 94

Baumwolle, Leinen- und Halbleinengewebe

Jean Kraut AG, Weberei, 9532 Rickenbach b. Wil, Telefon 073 23 64 64
Telefax 073 23 77 42

Beratung

gherzi

GHERZI TEXTIL ORGANISATION
Unternehmensberater und Ingenieure
für die Textil- und Bekleidungsindustrie
Gessnerallee 28, CH-8021 Zürich
Tel. 01/211 01 11
Fax 01/211 22 94
Telex 813751

Bodenbeläge

Balz Vogt AG, 8855 Wangen, Telefon 055 64 35 22, Fax 055 64 49 00

Bodenbeläge für Industriebetriebe

Reposit AG, 8403 Winterthur, Telefon 052 27 17 21

Schaffroth & Späti AG, St. Gallerstrasse 122, 8403 Winterthur,
Telefon 052 232 71 21

Breithalter



G. Hunziker AG
Ferrachstrasse 30
8630 Rüti
Telefon 055 31 53 54
Telefax 055 31 48 44



HCH. KÜNDIG + CIE AG

Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 1259
Tel. 01/930 79 79, Fax 01/930 66 01, Telex 875 324

Chemiefasern



Akzo Fibers GmbH, Bachrüti 1, CH-9326 Horn
Telefon (071) 41 21 33,
Natel (077) 97 50 17, Telefax (071) 45 17 17

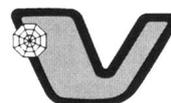


EMS - CHEMIE AG
CH-7013 Domat/Ems

Telefon 081 36 61 11
Telefax 081 36 74 01
Telex 851 400

Plüss-Stauf AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 99 11 11

Chemiefaserverarbeitung



VSP Textil AG
8505 Pfyn
Tel. 054 65 22 62
Telex 896 760

- Flockenfärberei
- Fasermischerei
- Streichgarnspinnerei

Chemikalien für die Textilindustrie (Textilhilfsmittel)

Plüss-Stauf AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 99 11 11

Dampferzeuger/Dampfkesselbau und Wäschereimaschinen

Wamag AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 41 42

Dekor- und Zierbänder

Bandfabrik Breitenbach AG, Telefon 061 80 16 21, Telex 962 701
Telefax 061 80 19 91, 4226 Breitenbach

Dockenwickler



Willy Grob AG
Betrieb: alte Schmerikonstrasse, 8733 Eschenbach SG
Telefon 055 86 23 23, Telex 875 464, Fax 055 86 35 20
Verkauf: Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti ZH
Telefon 055 31 53 54, Telex 875 748, Fax 055 31 48 44

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen



BRERO AG, Postfach
2560 Nidau
Telefon 032/25 60 83, Fax 032/25 89 46

Effekt- und Spezialgarne



FRITZ LANDOLT AG
Bahnhofstrasse 35
CH-8752 Näfels
Tel. 058 36 11 21
Fax 058 34 42 32

Effektgarne, Effektwirne
Langstapel- und Kammgarne Nm 1-40
Naturfasern, Mischungen und Synthetics für:
DEKO, Möbelbezugstoffe, Bekleidung, technische Garne,
schwerentflammbare Garne, Handweberei und Handstrick
FIRON®

Effektwirnerie



Wettstein AG, 6252 Dagmersellen
Telefon 062 86 13 13, Telex 982 805
Telefax 062 86 13 15

Elektronische Kettblausvorrichtungen



Willy Grob AG
Betrieb: alte Schmerikonenerstrasse, 8733 Eschenbach SG
Telefon 055 86 23 23, Telex 875 464, Fax 055 86 35 20
Verkauf: Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti ZH
Telefon 055 31 53 54, Telex 875 748, Fax 055 31 48 44

Elektronische Programmiersysteme



Stäubli AG
Seestrasse 20, CH-8810 Horgen
Telefon 01 725 25 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 725 13 88

Elektronische Musterkreationsanlagen und Programmiersysteme



Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 064 605 111, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 064 611 555

Etiketten jeder Art



Bally Labels AG,
5012 Schönenwerd,
Telefon 064 41 35 35, Telefax 064 41 40 72

Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Telefon 064 54 17 61
Fax 064 54 34 15, Telex 981 303

Faconarbeit

TICINOMODA SA, CH-6830 Chiasso, Tel: (091) 44 71 46 - 44 49 79
Fax: (091) 44 71 47

Fachmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen, Telefon 01/725 20 61
Telex 826 904, Telefax 01/725 34 71
Spul-, Fach- und Garnsengmaschinen

Filtergewebe

Jean Kraut AG, Weberei, 9532 Rickenbach b. Wil, Telefon 073 23 64 64
Telefax 073 23 77 42

Tata AG, Gotthardstr. 3, 6300 Zug, Tel. 042 23 41 41, Fax 042 22 33 91
Telex 868 838

Filter-, Entsorgungsanlagen



Am Landsberg 25
CH-8330 Pfäffikon
Telefon 01 950 20 17
Telefax 01 950 07 69

Bläser für RSM und Weberei

Gabelstapler

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

Garne und Zwirne

AROVA Schaffhausen AG, Tel. 053 20 33 11, Fax 053 20 33 39

Boller, Winkler AG

Baumwollspinnerei
ein Betrieb der



OF SWITZERLAND

CH-8488 Turbenthal
Tösstalstr. 15
Tel. 052/45 15 21

Fax 052/45 38 05
Telex 896 809

**Baumwollgarne
supergekämmt
superkardiert
Rotor**



Zwirnerei-Färberei

9425 Thal
Telefon 071 44 11 51
Telefax 071 44 11 56

Viscose-, Synthetic-Garne für Weberei und Stickerei, gezwirnt und gefärbt



CWC TEXTIL AG
Hotzstrasse 29, CH-8042 Zürich
Tel. 01/363 30 02
Fax 01/363 37 38

- Qualitätsgarne für die Textilindustrie



FRITZ LANDOLT AG
Bahnhofstrasse 35
CH-8752 Näfels
Tel. 058 36 11 21
Fax 058 34 42 32

Hurter AG

INDUSTRIEGARNE
Postfach
CH-8065 Zürich

Domizil:
TMC, Talackerstrasse 17
8125 Glattbrugg
Tel. 01 829 22 22, Telex 825 458 huag
Telefax 01 829 22 42

TKZ T. Kümin CH-8059 Zürich



Telefon 01 202 23 15 Telex 815 396 Telefax 01 201 40 78



Garnfabrik Rudolf Schmidt KG
Spezialgarne für die Stickereiindustrie

Zinkmattenstrasse 38 Postfach 320
D-7800 Freiburg/Breisgau
Tel. (0761) 5 50 81-82
Telex 772 622 maga d
Fax (0761) 508 456



9001 St. Gallen
Telefon 071 20 61 20
Telefax 071 23 69 20

NEF+CO

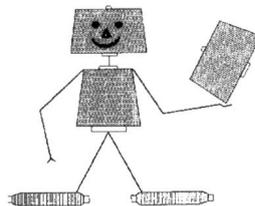
Aktiengesellschaft

Ernst Obrist AG

Seestrasse 185, Postfach 3250
CH-8800 Thalwil
Telefon 01 720 80 22
Telefax 01 721 15 02



Richard Rubli, 8805 Richterswil
Telefon 01 784 15 25, Telefax 01 785 00 62
Aktuelle Garne für Mode, Heimtext und Technik



Schnyder & Co.

8862 Schübelbach

Qualitätswirne
Garnhandel

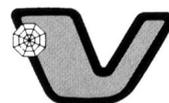
Tel. 055/64 11 63, Fax 055/64 51 43

Von sämtlichen Stapelgarnen



TRÜMPLER AG CH-8610 USTER TELEFON 01-940 21 44 TELEFAX 01-940 21 13

Tierbereich
Nm 70-270 Ne 40-160



VSP Textil
8505 Pfyn
Tel. 054 65 22 62
Telex 896 760

- Flockenfärberei
- Fasermischerei
- Streichgarnspinnerei



Wettstein AG, 6252 Dagmersellen
Telefon 062 86 13 13, Telex 982 805
Telefax 062 86 13 15

Textilagentur Brunner AG, 9602 Bazenheid

Telefon 073 31 21 21/22, Fax 073 31 46 10
Handel mit sämtlichen Garnen - speziell modische Garne

Arthur Brugger, Seestrasse 9, 8274 Gottlieben

Kammgarne GRIGNASCO + BW-Garne VALFINO
Tel. 072 69 16 55, Fax 072 69 21 23

Copatex, Lütolf-Ottiger, 6330 Cham, Tel. 042 36 39 20 oder 042 36 10 44
Fax 042 36 94 77, Telex 862 136

Fritz Landolt AG, Näfels, Telefon 058 36 11 21

R. Zinggeler AG, 8805 Richterswil, Tel. 01 784 46 06, Fax 01 785 02 90

Zwicky & Co. AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 839 41 11
Telex 826 203, Fax 01 839 41 33

Grosskaulenwaagen

Zöllig Maschinenbau, Hauptstrasse 64, 9323 Steinach
Tel. 071 46 75 46, Fax 071 46 77 20

Gummibänder und -litzten für die Wäsche- und Bekleidungsindustrie



E. Schneeberger AG, Bandfabrik
CH-5726 Unterkulm,
Telefon 064 46 10 70
Telefax 064 46 36 34

exella

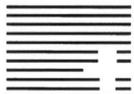


JHCO ELASTIC AG, 4800 Zofingen
Telefon 062 52 24 24
Telefax 062 51 16 62

Handarbeitsstoffe

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 81 11 04, Fax 071 81 40 93

Häkelgalone, elastisch



E. Schneeberger AG, Bandfabrik
CH-5726 Unterkulm,
Telefon 064 46 10 70
Telefax 064 46 36 34

exella

Handstrickgarne



Wettstein AG, 6252 Dagmersellen
Telefon 062 86 13 13, Telex 982 805
Telefax 062 86 13 15

Hülsen und Spulen



Theodor Fries & Co. Telefon 0043-5522-44635
Postfach 8 Telex 52 225 fries a
A-6832 Sulz Telefax 0043-5522/446355

Vertretung CH: Kundert AG, 8714 Feldbach, Telefon 055 42 28 28



Gretener AG
6330 Cham
Telefon 042 41 30 30, Telefax 042 41 82 28



HCH. KÜNDIG + CIE AG
Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 1259
Tel. 01/930 79 79, Fax 01/930 66 01, Telex 875 324

PACA Papierwaren u. Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 71 47 71

Jacquardmaschinen



Stäubli AG
Seestrasse 20, CH-8810 Horgen
Telefon 01 725 25 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 725 13 88

Kantenbilder

Gebrüder Honegger AG, Sackstrasse, 8340 Hinwil, Telefon 01 937 39 53

Kantendreher-Vorrichtung



Grob + Co. AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
Telex 826 924

Kartonhülsen/Schnellspinnhülsen



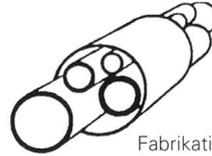
Gebrüder Ouboter AG
CH-8700 Küssnacht ZH
Telefon 01 910 11 22, Fax 01 910 66 29



Spiralhülsenfabrik
CH-6418 Rothenthurm
Telefon 043 45 16 16
Telefax 043 45 16 21
**Schnellspinnhülsen
Hartpapierhülsen
Texturierhülsen**

caprex hülsen

CH-6313 Menzingen, Gubelstrasse
Telefon 042 52 12 82, Fax 042 52 31 13



Hülsenfabrik Rapperswil
Industriestrasse 2, Postfach
CH-5102 Rapperswil
Telefon 0041 64 47 41 47
Fax 0041 64 47 24 55

Fabrikation von Kartonhülsen für die aufrollende Industrie.
Postversandhülsen und Klebebandkerne.
Zertifizierte Qualitätssicherung
nach DIN ISO 9002 / EN 29002

PACA Papierwaren und Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 71 47 71

Hans Senn AG, 8330 Pfäffikon, Telefon 01 950 12 04, Fax 01 950 57 93

Kettbäume



HCH. KÜNDIG + CIE AG

Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 1259
Tel. 01/930 79 79, Fax 01/930 66 01, Telex 875 324

Ketten und -Räder für Antriebs-, Transport- und Fördertechnik

GELENKKETTEN AG

Gelenkketten AG, Lettenstrasse 6, 6343 Rotkreuz
Telefon 042 64 33 33, Telefax 042 64 46 45

Kettenfadenwächter



Grob + Co. AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
Telex 826 924

Ketten-Wirkmaschinen mit Schusseintrag



Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 064 605 111, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 064 611 555

Klapplager, Alu-Konen

Boschert GmbH + Co. KG,
Mattenstrasse 1
D-7850 Lörrach-Hauingen
Tel. 07621-5735, Fax 07621-55184

Vertretung Schweiz:
Stamm Industrieerzeugnisse AG
Hofstrasse 106, CH-8620 Wetzikon
Tel. 01 932 59 80, Fax 01 932 59 86

Lagergestelle



Lager-, Betriebs- und Büroeinrichtungen
CH-8213 Neuenkirch, Tel. 053 61 14 81, Telex. 89 70 86, Fax 053 61 36 68

Lagerungselemente für Textilmaschinen

FAG (Schweiz)
Aspstrasse 12
8154 Oberglatt
Telefon 01 / 852 11 11
Fax 01 / 852 15 53

FAG

Textilmaschinen-
elemente

Lamellen



Grob + Co. AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
Telex 826 924

Mess- und Prüfgeräte



Zellweger Uster AG
8610 Uster
Telefon 01 943 22 11, Fax 01 940 70 79



Eine Produktlinie der
Zellweger Uster AG

Musterwebstühle



ARM AG, Musterwebstühle, 3507 Biglen
Tel. 031 701 07 11, Fax 031 701 07 14

Nadelteile für Textilmaschinen

Christoph Burckhardt AG, 4019 Basel, Telefon 061 65 44 55

Nähzirne

Arova Mettler AG, 9400 Rorschach, Telefon 071 41 31 21
Telefax 071 41 31 20

Coats Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 28 10 21, Telefax 056 28 22 70

Gütermann + Co. AG, 8023 Zürich, Telefon 01 201 05 22, Telex 815 649
Fax 01 201 38 57

Zwicky & Co. AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 839 41 11
Telex 826 203, Fax 01 839 41 33



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen, Telefon 01 / 725 20 61
Fax 01 / 725 34 71, Endaufmachungs-
Maschinen für Industrie-Nähzirne

Paletthubwagen

Jungheinrich GmBH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

Reinigungsanlagen für Spinn- und Webmaschinen



SOHLER AIRTEX GMBH
Postfach 1551 · D-7988 Wangen · West Germany
Telefon (0 75 22) 79 56-0 · Telex 732623 · Telefax (0 75 22) 2 04 12

Schaftmaschinen



Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 064 605 111, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 064 611 555



Stäubli AG
Seestrasse 20, CH-8810 Horgen
Telefon 01 725 25 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 725 13 88

Schaumaschinen

Zöllig Maschinenbau, Hauptstrasse 64, 9323 Steinach
Tel. 071 46 75 46, Fax 071 46 77 20

Schlichtemittel



Blattmann + Co. AG
8820 Wädenswil
Telefon 01 780 83 81-84
Telex 875 552 blwv ch
Fax 01 780 68 71

Schmierstoffe und Antriebselemente



WHG-Antriebstechnik AG
Glattalstr. 521/525 Fax 01-817 12 92
Tel. 01-817 18 18 Telex 828 922
CH-8153 Rümlang – Zürich



Seiden- und synthetische Zwirnerei

R. Zinggeler AG, 8805 Richterswil, Tel. 01 784 46 06, Fax 01 785 02 90

Seng- und Schermaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen, Telefon 01/725 20 61,
Telex 826 904, Telefax 01/725 34 71
Spul-, Fach- und Garnsengmaschinen

Sam. Vollenweider AG, 8810 Horgen, Telefon 01 725 51 51

Spindelbänder



Habasit AG
Römerstrasse 1, 4153 Reinach-Basel
Telefon 061 715 15 15, Fax 061 715 15 55



LEDER BELTECH AG
Buechstrasse 37, CH-8645 Jona-Rapperswil
Telefon 055 25 35 35 / Fax 055 25 36 36

Spindeln

FAG (Schweiz)
Aspstrasse 12
8154 Oberglatt
Telefon 01 / 852 11 11
Fax 01 / 852 15 53



Spinnereimaschinen



Maschinenfabrik Rieter AG
CH-8406 Winterthur
Telefon 052/208 71 71
Telefax 052/203 18 95

Spulmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen, Telefon 01/725 20 61,
Telex 826 904, Telefax 01/725 34 71
Spul-, Fach- und Garnsengmaschinen

Stramine

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 81 11 04, Fax 071 81 40 93

Stickereien

AGM AG Müller, 8212 Neuhausen a. R., Tel. 053 22 11 21, Telex 897 304
Fax 053 22 14 81

Strickmaschinen/Wirkmaschinen

Maschinenfabrik Steiger AG, 1891 Vionnaz, Telefon 025 81 20 51

Tangentialriemen



Habasit AG
Römerstrasse 1, 4153 Reinach-Basel
Telefon 061 715 15 15, Fax 061 715 15 55



LEDER BELTECH AG
Buechstrasse 37, CH-8645 Jona-Rapperswil
Telefon 055 25 35 35 / Fax 055 25 36 36

Technische Garne



Wettstein AG, 6252 Dagmersellen
Telefon 062 86 13 13, Telex 982 805
Telefax 062 86 13 15

Technische Gewebe

Jean Kraut AG, Weberei, 9532 Rickenbach b. Wil, Telefon 073 23 64 64
Telefax 073 23 77 42

Textilmaschinen-Handel

Bertschinger

Bertschinger Textilmaschinen AG
Zürcherstrasse 262, Postfach 34
CH-8406 Winterthur/Schweiz

Telefon 052 202 45 45, Telefax 052 202 51 55, Telex 896 796 bert ch



Heinrich Brägger
Textilmaschinen
9240 Uzwil
Telefon 073 51 33 62, Telex 883 118 HBU
Telefax 073 51 33 63

Tecnotrade AG, 6830 Chiasso, Telefon 091 44 77 63

Textilmaschinenöle und -fette



Aseol AG
3000 Bern 5
Telefon 031 51 25 78 44
Telefax 031 26 24 60

Transportbänder und Flachriemen



Habasit AG
Antriebs- und Transportelemente
Römerstrasse 1, 4153 Reinach-Basel
Telefon 061 715 15 15, Fax 061 715 15 55



LEDER BELTECH AG
Buechstrasse 37, CH-8645 Jona-Rapperswil
Telefon 055 25 35 35 / Fax 055 25 36 36

Tricotstoffe

Armin Vogt AG, 8636 Wald, Telefon 055 95 10 92

Chr. Eschler AG, 9055 Bühler, Telefon 071 93 10 33, Telex 77 671,
Telefax 071 93 28 18

Überwachung der Garnspannung



otto zollinger, ag.

Postfach 7
CH-9403 Goldach/St. Gallen
Telefon 071 414 539

Yarn Tension Controls for Warping, Weaving, Winding

Unternehmensberatung

Dipl. Ing. ETH Reto E. Willi, Frohburgweg 7, CH-6340 Baar,
Telefon 042 31 95 80, Telefax 042 31 52 83

Vakuum-Garnkonditionieranlagen «CONTEXXOR»



konditionieren + dämpfen
Xorella AG
5430 Wettingen, Telefax 056 26 02 56
Telefon 056 26 49 88, Telex 826 303

Warenspeicher

Zöllig Maschinenbau, Hauptstrasse 64, 9323 Steinach
Tel. 071 46 75 46, Fax 071 46 77 20

Webblätter für alle Maschinentypen



Stauffacher Webblatt-Produktions AG
Postfach 284
Feldstrasse 1719
CH-9434 Au/SG, Tel. 071 71 79 40
Telefax 071 71 79 57, Telex 818 845

Webblätter



HCH. KÜNDIG + CIE AG

Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 1259
Tel. 01/930 79 79, Fax 01/930 66 01, Telex 875 324

Gross Webblattfabrik AG, 9465 Salez
Telefon 085 7 51 58, Fax 085 7 63 13

Webgeschirre



Grob + Co. AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
Telex 826 924

Webmaschinen



Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 064 605 111, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 064 611 555

SULZER RÜTI

Websysteme

Sulzer Rüti AG
CH-8630 Rüti ZH / Schweiz
Telefon 055 33 21 21
Telefax 055 31 35 97

Weblitzen



Grob + Co. AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
Telex 826 924

Webschützen/Einfädler

Gebrüder Honegger AG, Sackstrasse, 8340 Hinwil, Telefon 01 937 39 53

Wellpappe-Verpackungen



LANDE

Lande Wellpappen AG
CH · 5102 Rupperswil
Telefon 064 · 47 25 71
Telefax 064 · 47 27 30

Zubehör für die Spinnerei



CH-8483 Kollbrunn
Telefon 052 35 10 21
Telex 896 468
Telefax 052 352 738

BERKOL

HENRY BERCHTOLD AG



HCH. KÜNDIG + CIE AG

Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 1259
Tel. 01/930 79 79, Fax 01/930 66 01, Telex 875 324

Zubehör für die Texturierung und Verwirbelung

FAG (Schweiz)
Aspstrasse 12
8154 Oberglatt
Telefon 01 / 852 11 11
Fax 01 / 852 15 53



Zubehör für die Weberei



HCH. KÜNDIG + CIE AG

Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 1259
Tel. 01/930 79 79, Fax 01/930 66 01, Telex 875 324



Feinzwirne

aus Baumwolle
und synthetischen Kurzfasern
für **höchste** Anforderungen
für **Weberei** und **Wirkerei**

Müller & Steiner AG
Zwirnerei
8716 Schmerikon

Telefon 055/86 15 55, Telefax 055/86 15 28

**Ihr zuverlässiger
Feinzwirnspezialist**

TRICOTSTOFFE

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

E. SCHELLENBERG TEXTILDRUCK AG
8320 FEHRALTORF TEL. 01-954 12 12



Wo die Mode ihren Ursprung nimmt!

Qualität für die Spitze

100% Baumwollgarne – Nm 17 – Nm 200
schadstoffgeprüft nach Öko-Tex Standard 100

LECO	70% Baumwolle cardiert 1 ^{7/16} " 30% LEINEN	Nm 28 - Nm 60
LEVI	70% DANUFIL glänzend 30% LEINEN	Nm 28 - Nm 60
DF	100% DANUFIL, F, 1,3 dtex 40 mm glänzend	Nm 50 - Nm 135
DFM	100% DANUFIL, F, 1,3 dtex 40 mm matt	Nm 50 - Nm 135
MC	100% TREVIRA 140, 1,1 dtex 36 mm	Nm 70 - Nm 170
CS	100% TREVIRA CA flamm- hemmend, Typ 270, 1,3 dtex 38 mm glänzend	Nm 17 - Nm 170

auch in feiner Ausspinnung

Spinnerei Kunz AG · CH-5200 Windisch

Telefon 056 41 14 61 · Telefax 056 42 20 91

**...sicher ist
sicher!**

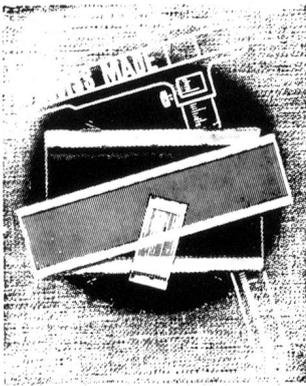
caprex hülse
caprex ag · CH-5313 Menzingen · Gubelstr. Tel. 042-52 12 82

**Grosse Sprüche
sollen andere machen...**

*wir bauen
Elektro-Apparate*

Elektro-Maschinen und -Motoren, Reparaturwerk,
Wicklerei, Apparatebau

w.frei ag
8645 Jona, Buechstr. 6, Tel. 055 / 28 16 30



RÜEGG + EGLI

8621 Wetzikon ZH

Telefon 01 - 932 40 25

Telefax 01 - 932 47 66

Webeblattfabrik

- Webeblätter für alle Gewebearten in Zinn und Kunststoff
- Rispelblätter in allen Ausführungen
- Spiralfederrechen (Durchlaufkluppen) in allen Breiten
- Winkelleitblätter (Gelenkschärblätter)
- Bandwebeblätter für alle Maschinentypen
- Schleif- und Poliersteine

Wir prüfen Ihre Textilien

physikalisch
färberisch chemisch
chemisch analytisch



Schadstoff-, Rückstandsanalytik, Qualitätssicherung, Gutachten, Qualitätsberatung und Fehlersuche sind unsere Spezialitäten!

TESTEX AG

SCHWEIZER TEXTILPRÜFINSTITUT
INSTITUT SUISSE D'ESSAIS TEXTILES
SWISS TEXTILE TESTING INSTITUTE

Gotthardstrasse 61, Postfach 585, 8027 Zürich

Tel. 01/201 17 18, Tlx. 816 111, Fax 01/202 55 27

Der Spezialist für technische Textilien

- Elastische und steife Kettengewirke aus natürlichen und synthetischen Garnen wie z. B. Terranet Geotextilien Coronet Glasfasergewirke
- Ausrüstungsmöglichkeiten bis 450 cm Breite, (Handspannrahmen bis 10 m Breite)

Anwendungsbereiche...

- Schutzbekleidung
- Naturnahe Böschungssanierungen
- Teppichzweitrücken
- Automobilindustrie
- Medizinaltechnik
- Bauwesen
- Verbundwerkstoffe



Schweizerische Gesellschaft für
Tüllindustrie AG
CH-9542 Münchwilen

Tel. 073/27 32 32
Fax 073/27 32 33

Sie suchen Konfektionskapazität zu günstigen Preisen?

Wir bieten Ihnen Kontakte zu Konfektionsbetrieben in Tunesien.

- günstige Preise
- Qualitätsüberwachung durch europäische Techniker
- auch der Transport ist schneller und kostengünstiger, als Sie vielleicht glauben

Schicken Sie uns Ihre Produktedetails und wir vermitteln den Kontakt.

**tic AG, Textile-Logistics-Consult, Gartenstrasse 11,
Postfach, 8039 Zürich,
Tel. 01/202 10 21, Fax 01/202 23 92, Herr Rösch**

Stellengesuche

Textilkaufmann (Allrounder)

sucht neue Herausforderung
in Handel, Produktion oder Einzelhandel,
evtl. auch Aussendienst

Langjährige Erfahrung in Geschäftsführung und
Administration, lange Büroerfahrung
Textilfachschule.
Sprachen D/F/E/I
EDV-Kenntnisse

Angebote bitte unter Chiffre
W-44-54276, Publicitas, Postfach, 8021 Zürich

Textil-/Textilmaschinen-Industrie

Als Dipl.-Ing. (FH) der Fachrichtung Textil und als Generalist mit Schwerpunkterfahrung in den Bereichen Marketing/Verkauf suche ich eine neue berufliche Herausforderung in einer Funktion als

Geschäftsführer/Profit Center-/Bereichsleiter

Besondere Stärken: Unternehmerischer Spürsinn; Überzeugungskraft, sei es beim Referat vor verschiedensten Gremien oder beim Verkaufsabschluss.

Ich freue mich auf Ihre Kontaktnahme
Postfach 9137, 8050 Zürich

Wir suchen

Färber/Färbermeister

für die Leitung einer Arbeitsgruppe in der Veredelungsabteilung.

Neuestes Fachwissen ist erwünscht, Berufserfahrung willkommen oder kann erworben werden.

HAENER AG BRISLACH
CH-4225 Brislach, Tel. 061/781 12 58
ISO 9002 Reg. Nr. 10784-01

Textilfachmann, 39

mit mehrjähriger Erfahrung in der Branche, sucht wegen Betriebsschliessung eine neue Zukunft.

Ab 1. Juli 1994 kann ich meine fachlichen Kenntnisse und Erfahrungen in die Spinnerei, Weberei und Strickerie investieren und Ihrem Unternehmen zur Verfügung stellen.

Einsatzgebiet: Laborleiter, Produktionsleiter, Qualitätskontrolle, Einkauf.

Kontakte unter Chiffre 392 – *mittex*, Regula Buff,
Mattenstrasse 4, 4900 Langenthal

Stellenangebote

Für ein multinationales Unternehmen in GENÈVE suchen wir eine/einen

TEXTILLABORANT/-TECHNIKER/ -ASSISTENT

Sie haben Ihre Berufsausbildung erfolgreich abgeschlossen und besitzen Erfahrung auf dem Textilfasersektor. Kurz zusammengefasst beinhaltet Ihr Arbeitsgebiet das Durchführen verschiedener Analysen und Qualitätskontrollen sowie konstruktive Mitarbeit im Entwicklungszentrum.

Sie haben Freude an einer selbständigen, verantwortungsvollen und abwechslungsreichen Arbeitsweise, besitzen Eigeninitiative, Kreativität sowie EDV-Anwenderkenntnisse. Verständigung in Englisch und/oder Französisch wäre von Vorteil.

Interessiert? Dann erwarten wir gerne Ihre Kontaktnahme.

*PERSONALBERATUNG EDITH FEHLMANN, Rue Diorama 15,
1204 Genève, Tel. 022/329 76 06, Fax 022/320 84 30*

Eine in der Fabrikation und Veredelung von Textilprodukten tätige Unternehmung mit Handel im In- und Ausland sucht

- Unternehmen

mit eigenem Vertrieb in der Textilbranche

oder

- Unternehmer

welcher die Produktion und den Vertrieb als selbständige Existenz betreiben will

als

Partner oder Nachfolger

Erheblicher Marktanteil in der Schweiz, Produktion und Umsatz sind noch ausbaubar. Langjähriges, im Unternehmen gut eingeführtes Personal vorhanden.

Die Unterlagen erhalten Sie bei

Helbling Management Consulting AG
Bernstrasse 88, 8953 Dietikon
Telefon 01/740 40 38



MÜLLER SEON

Klein, aber fein – das ist unsere Devise, mit der wir uns im Bereich der Baumwollbuntgewebe auf dem europäischen Markt einen Namen erarbeitet haben, an dem hochwertige Konfektionäre von Hemden, Blusen und Sportswear nicht vorbeikommen.

Damit dies auch in Zukunft so bleibt, suchen wir eine/einen

Mustertechniker

der unseren kreativen Köpfen im Zusammenspiel mit Musterweberei und Produktion tatkräftig und kompetent unter die Arme greift

der auch während der häufigen Abwesenheit der «Créativen» alle Fäden der Musterung in den Händen hält

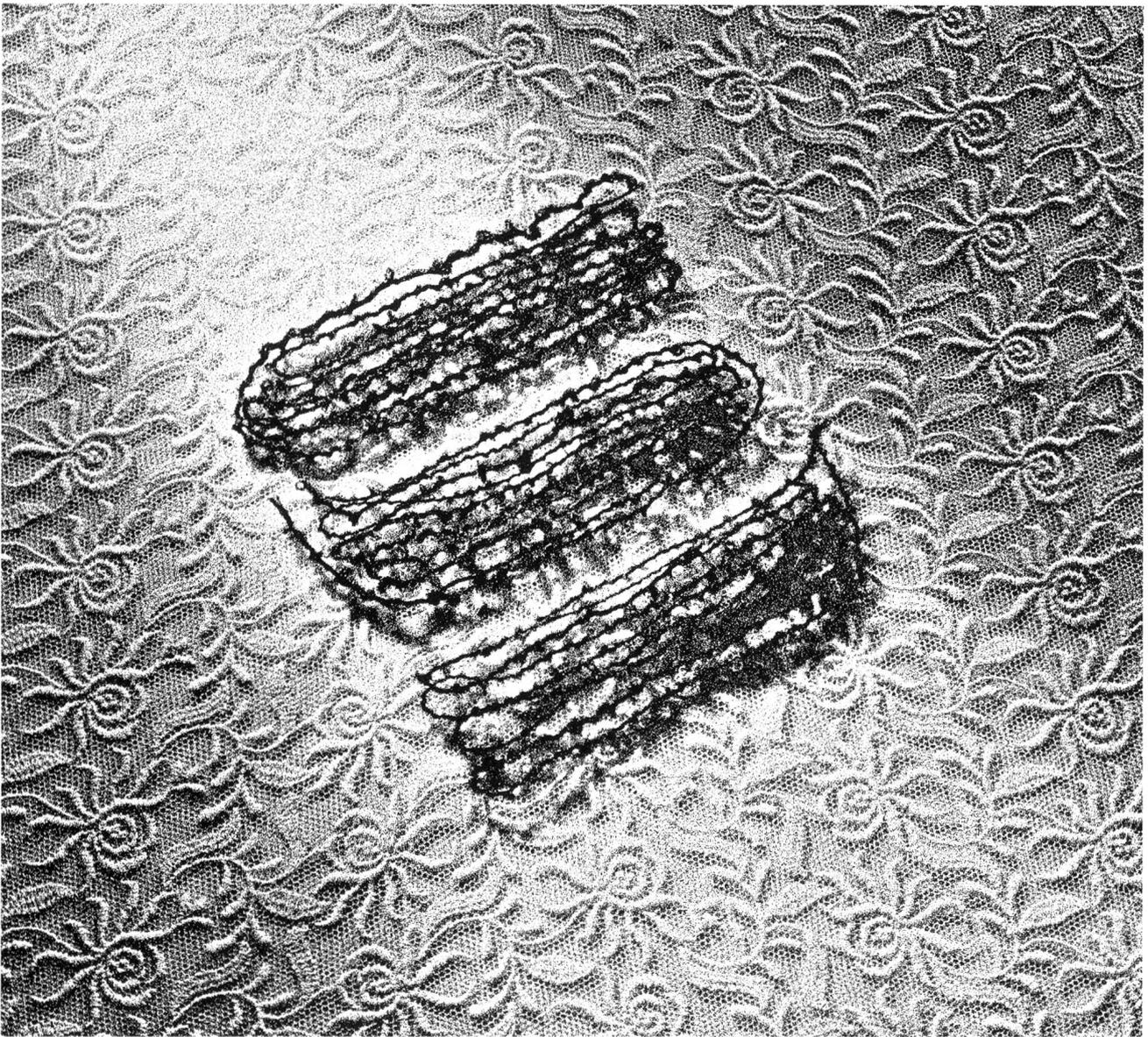
der alle Möglichkeiten unseres CAD-Systems virtuos ausschöpft

der auch in heissen Momenten ruhig Blut und kühlen Kopf bewahrt

Ein unabdingbares Muss für den künftigen Stelleninhaber sind nebst guten Kenntnissen in Gewebekonstruktion, Textilerstellung und Textilveredelung Durchsetzungsvermögen, Organisationstalent und Zuverlässigkeit. Wünschenswert wären zudem Fremdsprachenkenntnisse.

Wenn Sie, die unkomplizierte, aufgeschlossene und natürlich modeinteressierte Persönlichkeit, sich angesprochen fühlen, erbitten wir Ihre Bewerbungsunterlagen an Frau E. Brändle, Leiterin Personal.

R. Müller & Cie. AG
Buntweberei und Veredlung
5703 Seon · Telefon 064-55 01 11



Eine gute Geschichte hat einen Roten Faden. Sie fängt tief in der Vergangenheit an und lässt sich immer weiter zwirnen und sticken. Entdeckergeist und Erfindungsreichtum verheissen ihr Zukunft. Das Netz der Handlung umspannt bereits die ganze Welt, wird dichter und dichter. Und im Mittelpunkt stehen immer die Kunden mit ihren Wünschen.

– Welche High Tex Lösung brauchen denn Sie, um auf dem Weltmarkt eine Rolle zu spielen? Fragen Sie **Saurer Textil Systeme** 

Saurer Textil Systeme, Jürg Gygax, Schlossgasse, CH-9320 Arbon,
Telefon ++41 71 46 91 11, Fax ++41 71 46 11 39