

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textildachleuten
Band: 102 (1995)
Heft: 1

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 21.05.2025

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

P 45 918

mittex

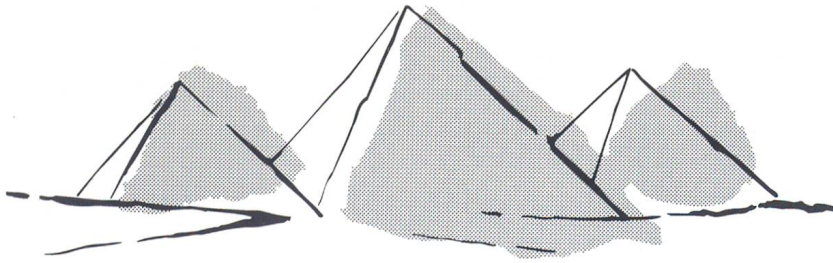
Sto.

1

Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft **Januar/Februar 1995**



Freude an schönen Bändern



Die Faszination der Beständigkeit

Wenn Fertigkeit und perfekte Materialien aus einer Idee Geschichte machen:

Garne von Nef sind aus hochwertigen Baumwoll- und Chemiefasern hergestellt und schreiben seit über 200 Jahren Textilgeschichte.

Garne von höchster Gleichmässigkeit und Perfektion als Grundlage für aussergewöhnliche Kreationen und als Ausdruck einer gelebten Philosophie.



NEF+CO

AKTIENGESELLSCHAFT

CH-9001 St.Gallen
Telefon 071/20 61 20
Telefax 071/23 69 20



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

ETH ZÜRICH

17. Feb. 1995

BIBLIOTHEK



21. Jahresbericht 1994

Generalversammlung

Freitag, 28. April 1995, in

ZÜR!CH 



GENERALVERSAMMLUNG

DU HAST NICHT, WAS ANDERE HABEN
UND ANDERE MANGELN DEINE GABEN.
AUS DIESER UNVOLLKOMMENHEIT
ENTSPRINGT DIE GESELLIGKEIT.

Gellert

Verehrtes SVT-Mitglied

Diese Geselligkeit möchten wir vermehrt fördern.

In einer Zeit, in welcher wir alle stark beansprucht werden (müssen), um im internationalen Wettbewerb bestehen zu können. Uns freuen und plagen oft dieselben Gedanken gleichermaßen.

Dieser Realität möchten wir an der Generalversammlung unseres Vereins gerechter werden, mehr Platz einräumen, indem wir Ihnen für:

- den Gedankenaustausch
- das gesellige Beisammensein
- das Auffrischen von Erinnerungen
- das gegenseitige Klagen
- das wechselseitige Loben
- das Knüpfen von neuen Kontakten

mehr Zeit zur Verfügung stellen.

Aus erwähnten Überlegungen werden wir dieses Jahr auf die traditionellen Betriebsbesichtigungen verzichten.

NEU werden Sie ein interessantes Referat zu einem aktuellen, uns alle betreffenden Thema zu hören bekommen. Wir hoffen, dass uns hierbei der Referent Impulse zu frischen und klärenden oder auch umstrittenen und gegensätzlichen Überlegungen vermitteln kann.

Wir würden uns freuen, wenn Sie, verehrtes Mitglied, dabei sind:

Am Freitagnachmittag, den 28. April 1995, im Restaurant Kaufleuten, in

ZÜRICH

Wir freuen uns auf die bekannten Gesichter. Speziell aufrufen möchten wir alle Jung-, Neu- und Altmitglieder, welche noch nie teilgenommen haben. Es ist uns ein echtes Anliegen, unser Vereinsleben aktiv zu erhalten und auch wir sind auf Anregungen, Ideen und Kritik angewiesen. In diesem Sinne hoffen wir auf möglichst viele ErstteilnehmerInnen!

Die genauen Angaben zur Veranstaltung werden Sie mit der persönlichen Einladung erhalten.

Last – but not least: Ihnen allen ein glückliches, mit vielen Sternstunden ausgefülltes neues Jahr!

Für den Vorstand *Irène Aemissegger-Kessler*

Jahresberichte 1994

Präsident der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten

Vor mehreren Monaten durchzog eine Werbekampagne unser Land mit dem Leitsatz: «Der Aufschwung beginnt im Kopf.» Und tatsächlich, der Wille war da. Die Orderbücher füllten sich und die Konjunkturprognosen versprachen den ersehnten Aufwärtstrend. Im Laufe des Jahres aber verblasste zusehens die Belebung und eine Ernüchterung trat ein. Was war geschehen?

Angespannte Liquiditäten führten zu ausgetrockneten Märkten. Keiner darf und will sich Lager leisten. Und plötzlich zogen die Rohstoffmärkte an und man nutzte die Chance, frühzeitig Meinungspositionen, welche den effektiven Bedarf überstiegen, aufzubauen. Doch die gehegten Hoffnungen verkümmerten angesichts der unveränderten Marktschwäche. Überkapazitäten lassen annehmen, dass der Strukturwandel noch nicht abgeschlossen ist.

Die Kaufkraft der Europäer ist gesunken. In unserer Industrie kämpft der Produktionsstandort Schweiz zuerst für Erträge und in letzter Konsequenz um seine Konkurrenzfähigkeit. Von unseren Politikern ist kaum Hilfe zu erwarten und mit einer steigenden Gesetzesflut flacht die unternehmerische Dynamik ab. Hausgemachte Probleme, wie mangelnder Nachwuchs oder die einseitigen Marktbearbeitungen, beeinträchtigen den Erfolg. Der starke Schweizer Franken und PVV verbleiben in der täglichen Diskussion. Wie können wir den österreichischen Markt ersetzen oder der italienischen Herausforderung, einer flexiblen und leistungsfähigen Textilindustrie, begegnen?

Wenn wir unsere Substanz nicht noch

mehr hergeben wollen, dürfen wir den Kampf nicht nur auf der Preisebene führen, denn die Schweiz wird heute und in der Zukunft kein Preisbrecher werden. Leider sind mir zu viele Beispiele bekannt, wo wir uns auf Preiskämpfe einlassen. Und wir müssen uns fragen, ob wir effektiv unsere Marktleistungen erbringen würden, falls die Vorzeichen anders wären. Mit einer Schuldzuweisung an von uns nicht beeinflussbare Faktoren, tun wir uns keinen Gefallen.

Alles ruft nach neuen Strategien, als ob wir das Rad neu erfinden müssten. Seit Jahren glauben wir unseren Seminarpredigern, dass wir Schweizer am besten ausgebildet und tüchtiger sind. Aber wie steht es mit dem Telefonbeantworter, der sich um 17.00 Uhr einschaltet? Die Erfolgreichen heute, ob in der Schweiz oder im benachbarten Ausland, setzen ihre Stärken mit viel Einsatzwillen im Tagtäglichen um. Im Verdrängungskampf gibt es keine Geschenke. Die Wahl des richtigen Reifenprofils ist entscheidend, und nicht etwa die Felge. Doch hierzu muss man die Strassenverhältnisse kennen. Eine Frage der Information.

Eine marktgerechte Leistung, welche durchwegs ihren Preis verlangen kann, erfolgt durch profunde Marktkenntnisse – nicht zuwenig und nicht zuviel. Diese Leistungen müssen immer schneller vollbracht werden und hierfür braucht man engagiertes Personal und Selbstvertrauen. An beidem mangelt es. Gegenseitiges Kopieren und Ausspielen sind Schwächezeichen. Helfen wir unserem Nachbarn und er wird bei Gelegenheit auch helfen. Nur so können wir als schweizerische Textilbranche eine Einheit bilden und ein langfristiges Überleben garantieren. Wäre es nicht möglich gewesen, das Sterben der Manipulanten zu verhindern? Sie, die seit Jahrzehnten schon die Produkte global verteilen und mit ihrer kreativen Leistung die ganze Fertigungskette befruchten.

Auch wir im Verein suchen neue Wege – nicht einen neuen Inhalt. Einem fast schon natürlichen Mitgliederchwund müssen wir entgegentreten, indem wir potentielle Mitglieder erfassen

und umwerben. Hier wird ein Schwerpunkt unserer zukünftigen Tätigkeit sein. Eine kostengünstiger aufgebaute *mittex* und ein breites, gut besuchtes Kursprogramm, bescherten uns einen erfreulichen Abschluss. Diesen sollten wir als Polster mit in die nächsten Jahre nehmen. Der Vorstand ist einsatzfreudig und es ist wohlthuend zu sehen, dass gemeinsam vieles einfacher bewegt werden kann. Hierbei möchte ich meinen Mitarbeitern für ihren Einsatz danken. Unseren Mitgliedern und Gönnern danke ich im Namen der SVT ebenfalls für ihre Unterstützung. Wir werden uns bemühen, für unsere verschworene Gemeinschaft weiterhin einzustehen.

Carl Illi

mittex-Redaktion

Nach der Radikalkur im Jahr 1993 können wir heute erfreut feststellen, dass die *mittex* wieder auf gesunden Beinen steht. Dafür möchte ich mich bei allen Beteiligten recht herzlich bedanken. An erster Stelle steht das Redaktions-Team mit Frau Walraf und Herrn Dr. Walter sowie Frau Regula Buff, die für die Inserate verantwortlich ist. Weitere Dankesworte sollen an die zahlreichen Autorinnen und Autoren gerichtet werden, die mit ihren Fachberichten, Meinungen, Buchbesprechungen, Messeberichten usw., zu einer lebendigen *mittex* beigetragen haben. Nicht zuletzt gebührt mein Dank auch der Firma Sticher Printing AG, deren Mitarbeiter stets ein offenes Ohr für unsere Belange haben. Durch neue Ideen und Gestaltungsmöglichkeiten war die Sticher-Crew in der Lage, unsere Fachschrift zu bereichern.

Ein wandernder Markt

Dennoch gibt es, wie bereits im Jahresbericht 1993 angeführt, zunehmend Probleme, die die Herausgabe einer Textilfachschrift in Europa erschweren. Die zentrale Stelle nimmt hierbei natürlich das Inseratevolumen ein. So wie sich die Märkte für Textilmaschinen

verschieben und die Produktionsstandorte verändern, genauso wandern unsere Inseratekunden in andere Teile der Welt. Dadurch ist im Jahr 1994 eine deutschsprachige Textilfachschrift auf der Strecke geblieben und eine weitere wird, als Ergebnis der Standortverschiebungen, nicht mehr in Deutsch sondern in Englisch herausgegeben.

An dieser Stelle möchte ich mich bei allen Inserenten bedanken, welche uns unter diesen schwierigen Randbedingungen trotzdem die Treue gehalten haben. Dies betrifft die Textilmaschinenindustrie, aber auch ganz besonders die Schweizer Textilindustrie.

Neue Themen

Im vergangenen Jahresbericht hat sich die Redaktion vorgenommen, verstärkt Themen in Richtung Handel und Ökologie zu veröffentlichen. Dies ist unserer Meinung nach gelungen. Neben Messeberichten und der Rubrik «Baumwollhandel» wurde in fast jedem Heft über ökologische Schwerpunkte berichtet.

Auch im Jahr 1995 wird jedes Heft ein Schwerpunktthema beinhalten. Die mittex-Redaktion freut sich auf viele interessante Fachbeiträge zur Veröffentlichung in unserer Fachschrift.

Die Redaktion

Dr. Roland Seidl, Chefredaktor

Weiterbildungskommission

Die zehn Kurse des Kalenderjahres 1994 wurden von 392 Teilnehmern besucht. Dies entspricht 103% des langjährigen Mittels oder mehr als 43% mehr Teilnehmer als im schwachen Vorjahr 1993. Erstmals ist die Zahl der Gäste auf 53% der Kursteilnehmer angewachsen.

Die Analyse dieser Statistik zeigt auf, dass Kurse bei guten Firmen mit thematischem Schwerpunkt ein sicherer Tip sind. Der Renner mit 68 Teilnehmern war der Einschaltkurs 12 «Mode

und Ökologie» in Zofingen. Für Management-Kurse interessiert sich nur eine kleine, jedoch sehr qualifizierte Mitgliederzahl.

Im neuen Kursprogramm für das Kalenderjahr 1995 haben wir versucht, diesen Erfahrungen Rechnung zu tragen. Wir werden auch das System der Einschaltkurse aus aktuellem Anlass weiterführen, damit wir unsere Mitglieder und Gäste noch gezielter informieren können. Der Kurskalender des Textilverbandes Schweiz (TVS) über das gesamte Kursangebot im textilen Bereich unterstützt unsere Koordinationsbestrebungen sehr wirkungsvoll.

Im Namen der Weiterbildungskommission danke ich allen Referenten, Firmen und Institutionen für die Unterstützung. Ein Weiterbildungsprogramm in der Ihnen vorliegenden Form wäre ohne aktive und finanzielle Mitwirkung wirklich nicht möglich. Betrachten Sie diese Leistungen auch als Investition für die Zukunft.

Herzlich danken möchte ich meinem leistungsfähigen und innovativen WBK-Team. Mit dieser Gruppe zu arbeiten ist ein Genuss. Kommen auch Sie an unsere Kurse und profitieren Sie von unserem vielseitigen Angebot.

Georg Fust, Präsident der Weiterbildungskommission

Ehrenmitglieder SVT

Bollmann Alfred, Mattackerstr. 69,	8052 Zürich	1974
Brügger Xaver, Allmendstrasse,	8914 Aeugst a.A.	1985
Bürgler Paul, Wilistrasse 5,	8637 Laupen	1980
Deuber Robert, Bahnhofstrasse 58,	8712 Stäfa	1957
Geiger Armin, Neugasse 10,	9620 Lichtensteig	1990
Heimgartner Paul, Letzigraben 195,	8047 Zürich	1975
Honegger Fritz Dr., Schlossstrasse 29,	8803 Rüschlikon	1965

Honegger Max, Seegartenstrasse 32,	8810 Horgen	1991
Hurter Werner, Postfach,	8065 Zürich	1974
Kessler-Manser Vital,	8856 Tuggen	1981
Mauch Bernhard, Grindlen,	9630 Wattwil	1981
Schüttel-Obrecht R., Burgunderstrasse 21,	4500 Solothurn	1969
Spälty-Leemann Gabriel, Kublihoschet 41,	8754 Netstal	1974
Strebel Paul, Glärnischstrasse 14,	8800 Thalwil	1970
Streiff Fritz, Rebrainstrasse,	8624 Grüt	1974
Trinkler Anton U., Postfach,	8118 Pfaffhausen	1984
Vogt Armin, Tücheliweg 21,	8853 Lachen am See	1977

Veteranen-Ernenennung

anlässlich der Generalversammlung vom 22. April 1994 in Basel

Bischofberger Paul,	Ch. d. Gr. Esserts/Pf. 16,	1782 Belfaux
Briner Ernst, Kirchenbreitestr. 26a,	5734 Reinach	
Brunner Georg, Kengelwies 1,	8630 Tann/Rüti	
Cornella jun. Guido, Laimatweg 3,	8580 Amriswil	
Faieta Biagio, Unterplattenstrasse 30,	9620 Lichtensteig	
Forrer Fritz, Berglistrasse 71,	9320 Arbon	
Gabathuler Otto, Neumattstrasse 39,	4455 Zunzgen	
Haller J., Alte Baarerstrasse,	8932 Mettmenstetten	
Huber Wang Curt, Dorfstrasse 21,	8608 Bubikon	
Hurter Werner, Postfach,	8065 Zürich	
Jemmely Lucien A., 4, Av. Massanat,	1228 Planle Ouates	
Jucker Morf Hugo, Ringstrasse 28,	8483 Kollbrunn	

Keller Gottfried, Im Ferch 33,
8636 Wald
Koch Walter, Zelgstrasse 20, 8630 Rüti
Kühne Rutz Beat, Mühlhaldenstrasse 8,
9030 Abtwil
Loosli Jakob, Reutenstrasse 14,
4800 Zofingen
Lüchinger André, Bohlstrasse 8,
8355 Aadorf
Meier Edgar, Guldistudstrasse 14,
8630 Tann/Rüti
Peter Ernst, Gärtnerweg 16,
9403 Goldach
Rogger Paul, Lutenwilerstrasse 12,
9650 Nesslau
Schmuki Bruno, Bachwies 11,
8307 Effretikon
Schoop Jakob, Sonnenhaldenstrasse 71,
9010 St. Gallen
Schrieder Hans, Oberbotsberg-
strasse 41, 9230 Flawil
Schulz Leo, Hobacherstr. 13,
6045 Meggen
Steiner Frei J., i de Rossweid,
8508 Ober Hörstetten
Suter Robert, Bachrüti 1, 9326 Horn
Tischhauser Tony, Sonnenberg,
9053 Teufen
von Planta Andrea Rud., Hammer,
6330 Cham
Weisbrod Ronald, Weidli,
8925 Ebertswil
Zehnder Bernhard, Thonerstrasse 83,
8762 Schwanden

Gedenktafel

Bauer Heinrich, Churfürstenstr. 16,
9642 Ebnat-K.
Buchmann Samuel, Bruggweg 18,
4143 Dornach
Frey Karl, Schachenweidstr. 7,
6030 Ebikon
Geser Carl-Robert, Sonnenbergstr. 7,
8725 Gebertingen
Gloor Werner, Ob. Freibergweg 38,
4914 Roggwil
Kübler Pierre, Esslingerstr. 30,
8627 Grüningen
Künzli Max, c/o Salzmann AG,
9001 St. Gallen
Müller Paul, Seeblickstr. 24,
8280 Kreuzlingen

Schmidli Alfred, Leberenstr. 11,
8932 Mettmenst.
Schoop Enoch, Poststr. 26,
8212 Neuhausen
Zimmermann Hans-Rudolf,
8857 Vorderthal

Gönner

L. Abraham AG, Zollikerstrasse 226,
8034 Zürich
Baumann Weberei & Färberei,
4900 Langenthal
Benninger AG Maschinenfabrik,
9240 Uzwil
Henry Berchtold AG, 8483 Kollbrunn
Züricher Beuteltuchfabrik AG,
Postfach 265, 9410 Heiden
Bleiche AG, Untere Brühlstrasse,
4800 Zofingen
Blico Seide Emil Blickenstorfer AG,
Bederstrasse 77, 8059 Zürich
H. Bodmer & Co. AG, Postfach 182,
8032 Zürich
Boller, Winkler AG Spinnerei &
Weberei, 8488 Turbenthal
Camenzind & Co AG Seidenspinnerei,
Dorfstr. 1, 6442 Gersau
Commecot Co. Inc. Baumwollhandel,
Postfach 143, 9056 Gais
Danzas Reisen AG, Stelzenstrasse 6,
8065 Zürich/Glattbrugg
Desco von Schulthess AG, Postfach,
8039 Zürich
Drawag AG, Adlikerstr. 255,
8105 Regensdorf
Elmer AG Feinweberei, 8636 Wald
Eskimo Textil AG, 8488 Turbenthal
Finotex Handels AG, Clariden-
strasse 20, 8023 Zürich
Fischer Dottikon AG, 5605 Dottikon
Frehner Hans, Architekturbüro,
Redingstrasse 6, 9000 St.Gallen
Gessner AG, 8820 Wädenswil
Getzner Textil AG, Bleichestr. 1,
A-6700 Bludenz
Grob & Co. AG, 8810 Horgen
Habis Textil AG, 9230 Flawil
Heberlein Maschinenfabrik AG,
9630 Wattwil
Hetex Garn AG, 5702 Niederlenz
Höhener & Co. AG Zwirnerei & Garn-
handel, Oberdorf, 9056 Gais

Jacob Holm AG, Fabrikmattenweg 2,
4144 Arlesheim
Hurter AG, Postfach, 8065 Zürich
Intern. Woll-Sekretariat, Hohenzollern-
strasse 11, D-40211 Düsseldorf 1
Jaquenoud SA, Postfach 245,
9001 St. Gallen
Fritz & Caspar Jenny AG Spinnerei &
Weberei, 8866 Ziegelbrücke
Keller & Co. AG Webereien, Felsenau,
8636 Wald
Kesmalon AG Zwirnerei, 8856 Tuggen
Hch. Kündig & Cie AG, Kratzstr. 21,
8620 Wetzikon
Kundert AG, 8714 Feldbach
Fritz Landolt AG Textilwerke,
8752 Näfels
Leder Beltech AG, Buechstr. 37,
8645 Jona
Kurt Lieberherr Konstruktionswerk-
stätte, Amlikonerstr. 1, 8560 Märstetten
Gebr. Loepfe AG Fabrik elektr.
Apparate, Postfach, 8623 Wetzikon
Mafatlal AG, Postfach 6731,
8023 Zürich
Möbelstoffweberei Langenthal AG,
Dorfasse 5, 4900 Langenthal
Jakob Müller AG Maschinenfabrik,
Schulstr. 14, 5262 Frick
Müller Imhoof AG, Postfach,
8953 Dietikon
Gebr. Naef AG Seidenwebereien,
8910 Affoltern a.A.
Nef & Co. AG, 9001 St.Gallen
Remei AG, Lettenstr. 9, 6343 Rotkreuz
Rhone Poulenc Viscosuisse SA,
6020 Emmenbrücke
Rieter AG, Postfach 37,
8406 Winterthur
Rotofil AG, Postfach, 8045 Zürich
Saurer Textilsysteme Holding AG,
Schlossgasse 2, 9320 Arbon
Schnyder & Co Zwirnerei, Kantons-
strasse 24, 8862 Schübelbach
Robt. Schwarzenbach & Co. AG,
Postfach 3250, 8800 Thalwil
Schweizerische Seidengazefabrik AG,
9425 Thal
Siber Hegner Textil AG, Wiesen-
strasse 8, 8022 Zürich
Spälty & Cie. AG, 8754 Netstal
Spinnerei & Weberei Dietfurt AG,
9606 Bütschwil
Spinnerei Kunz AG, Dorfstr. 69,
5200 Windisch

Fortsetzung Seite 10

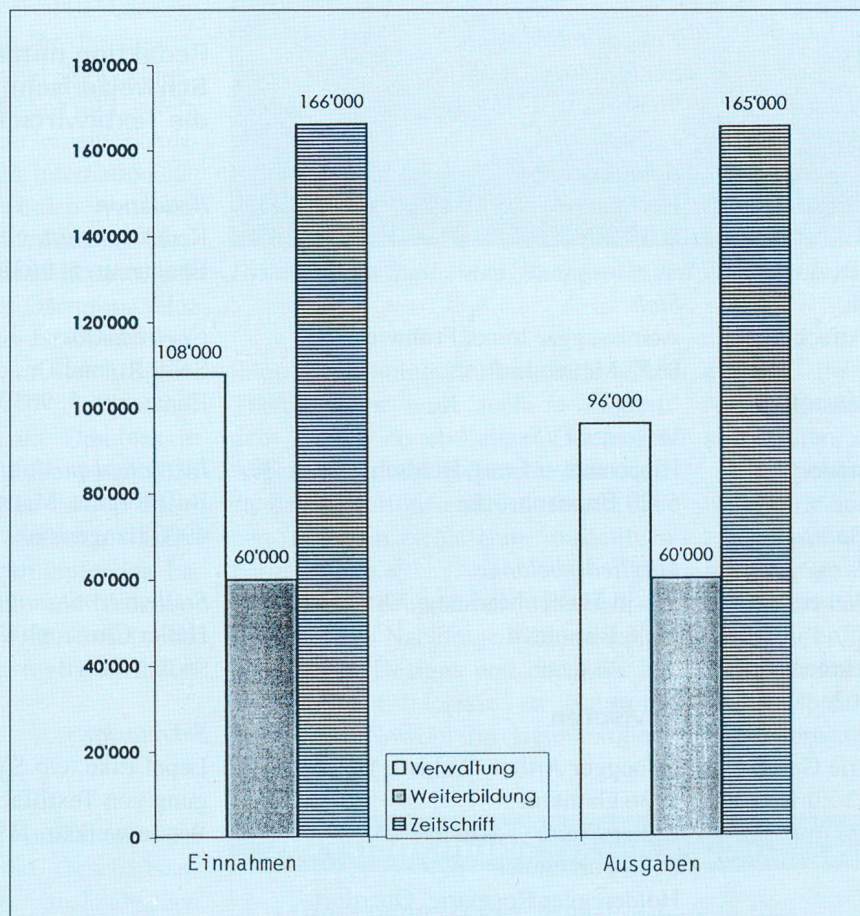
SVT-Jahresrechnung 1994

Bilanz per 31. Dezember 1994	Rechnung 1994		Rechnung 1993	
Aktiven	437 279.88		409 319.21	
Postcheck	33 248.35		17 996.30	
Depositenkonto SBG	6 320.68		6 714.96	
andere Bank-, Postcheckguthaben	2 607.55	42 176.58	9 774.75	34 486.01
Wertschriften		377 612.85		352 359.75
Mitglieder- und Kurs-Debitoren	12 972.10			
Delkredere	- 1 297.—	11 675.10		
Laufende Guthaben		5 814.35		15 473.45
Hard- und Software Sekretariat		1.—		7 000.—
Passiven	437 279.88		409 319.21	
Laufende Verpflichtungen		9 691.90.—		28 059.—
Rückstellung Steuern		1 000.—		
Reserven «Mitgliederdienste»		52 000.—		52 000
Reserven «Fachschrift»		103 000.—		103 000.—
Vereinsvermögen	226 260.21		217 258.21	
- Erfolg laut Jahresrechnung	45 327.77	271 587.98	9 002.—	226 260.21

Erfolgsrechnung 1. 1. 1994–31. 12. 1994	Rechnung 1994		Budget 1994	
Ertrag	337 037.62.—		234 000.—	
<i>Verwaltung total</i>		152 896.77		93 000.—
Mitglieder-, Veteranenbeiträge	96 431.—			
Gönnerbeiträge	18 250.—			
Exkursionen	—.—			
Wertschriftenertrag	22 960.10			
Diverses Verwaltung	15 255.67			
<i>Zeitschrift total</i>		115 700.85		91 000.—
Inserate, Diverses Fachschrift	108 525.85			
Abonnemente	7 175.—			
<i>Weiterbildung total</i>		68 440.—		50 000.—
Weiterbildungskurse, Diverses Weiterbildung				
Aufwand	291 709.85		233 000.—	
<i>Verwaltung total</i>		93 604.85		88 000.—
Vereinigungsleitung, -verwaltung	16 286.45			
Tagungen	15 709.60			
Sekretariat, Bürobetrieb	43 392.35			
Exkursionen	51.—			
Wertschriftenspesen	1 646.50			
Steuern, Beitrag STF, Lehrlingstag, Diverses	8 222.95			
Abschreibung Hard- und Software	6 999.—			
Delkredere	1 297.—			
<i>Zeitschrift total</i>		153 496.10		88 000.—
Redaktion, Druck, Versand, Div. Fachschriften				
<i>Weiterbildung total</i>		44 608.90		57 000.—
Referenten, Kursmaterial, Lokalmieten	26 656.70			
Leitung, Drucksachen, Diverses Weiterbildung	17 952.20			
Ertragsüberschuss	45 327.77		1 000.—	

SVT Budget 1995 (gesamt)

Einnahmen:	Verwaltung 108'000	Weiterbildung 60'000	Zeitschrift 166'000 Fr.	Total 334'000
Ausgaben:	96'000	60'000	165'000 Fr.	321'000
Gewinn:			<u>Fr. 13'000</u>	



Die Jahresrechnung wird an der Generalversammlung nicht aufgelegt

Bericht der Rechnungsrevisoren

an die Generalversammlung der Schweiz. Vereinigung von Textildachleuten im April 1995

Als Revisoren der SVT haben wir die auf den 31. Dezember 1994 abgeschlossene Jahresrechnung im Sinne der gesetzlichen Vorschriften geprüft.

Wir stellten fest, dass

- die Bilanz und die Erfolgsrechnung mit der Buchhaltung übereinstimmen,
- die Buchhaltung ordnungsgemäss geführt ist,

- die Vermögenslage und das Jahresergebnis nach anerkannten Grundsätzen ausgewiesen sind.

Aufgrund der Ergebnisse unserer Prüfung beantragen wir, die vorliegende Jahresrechnung zu genehmigen.

Zürich, 12. Januar 1995

Die Rechnungsrevisoren:

A. Honegger W. Stocker
R. Holderegger V. Boller

Gönner*Fortsetzung von Seite 7*

Spinnerei Streiff AG, 8607 Aathal
 Stäubli AG Maschinenfabrik,
 Seestr. 240, 8810 Horgen
 Stehli Seiden AG, 8912 Obfelden
 Stotz & Co. AG, Walchestr. 15,
 8023 Zürich
 Sulzer Rüti AG Generalsekretariat,
 8630 Rüti
 Tecnomatex SA, Casa giudici,
 6930 Bedano
 Testex AG, Postfach,
 8027 Zürich
 Tintoria di Stabio SA, via Vite,
 6855 Stabio
 Aktiengesellschaft Trudel, Postfach,
 8022 Zürich
 TVS Textilverband Schweiz,
 Postfach 4838, 8022 Zürich
 Van Baerle & Cie. AG, Postfach,
 4142 Münchenstein
 Weisbrod Zürrer AG, Seidenstoff-
 weberei, 8915 Hausen a.A.
 Zellweger Luwa AG, Wilstrasse 11,
 8610 Uster
 R. Zinggeler AG, Seestrasse 3,
 8805 Richterswil
 Zitextil AG Zwirnerei & Weberei,
 8857 Vorderthal
 Zollinger & Nufer Unternehmens-
 beratung AG, Seestrasse 163,
 8810 Horgen
 Zürcherische Seidenindustrie Gesell-
 schaft, Postfach 4838, 8022 Zürich
 Zwicky & Co AG, Seidenzwirnerei,
 8304 Wallisellen

Vorstand und Kommissionen

Vorstand

(GA) = Mitglied «Geschäftsführender Ausschuss»

Präsident (GA)

Illi Carl, Winkelstr. 28, 8706 Meilen

Kassier (GA)

Jakob Willy, Brunnenwiesliweg 7,
 8810 Horgen

Aktuar (GA)

Blumer Adrian, Im Ahorn 22,
 8125 Zollikerberg

Präsident WBK (GA)

Fust Georg, Via Calanda 21,
 7013 Domat/Ems

Vertreter Fachschule

Haller Christoph Dr., Kirchlistr. 34,
 9010 St. Gallen

Präsident Redaktion

Seidl Roland Dr., Wigetstr. 5,
 9630 Wattwil

Administration

Herrmann Walter, Wasserwerkstr. 123,
 8037 Zürich

Stab

Aemissegger Irène, Frohwies 7,
 8553 Mettendorf

Vertreter TVS

Hippenmeyer Ernst, Herdschwandstr. 20,
 6020 Emmenbrücke

Mitgliederbelange

Wespi-Hasler Marianne, Ottilienstr. 20,
 9606 Bütschwil

Revisoren

Honegger Arthur, Waldstr. 18,
 8136 Gattikon
 Boller Victor, Tösstalstr. 23,
 8488 Turbenthal
 Holderegger Rosmarie, Oberdorf-
 strasse 20, 8810 Horgen
 Stocker Werner, Eschenstr. 33, 4922
 Thunstetten

Weiterbildungskommission*Präsident (GA)*

Fust Georg, Via Calanda 21,
 7013 Domat/Ems

Aktuar

Herrmann Walter, Wasserwerkstr. 123,
 8037 Zürich

Weitere Mitglieder

Arcon Urs A., Tobelstr. 15,
 8400 Winterthur

Buchli Piero, Wattstr. 16,
 9240 Uzwil

Gertsch Stefan, Moosackerstr. 5,
 5746 Walterswil

Minder Peter, Hofenstr. 12,
 9542 Münchwilen

Schätti Madeleine, Eichenweg 4,
 8700 Küsnacht

Wespi Dorothea, Seehaldenstr. 42,
 8800 Thalwil

Redaktion mittex Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

Redaktion

Redaktion *mittex* c/o STF,
 Ebnaterstr. 5, 9630 Wattwil

Chefredaktor

Seidl Roland Dr., c/o STF,
 Ebnaterstr. 5, 9630 Wattwil

Inserateakquisition

Buff Regula, Mattenstr. 4,
 4900 Langenthal

Stellenvermittlung

Haller Christoph Dr., Direktion STF,
 9630 Wattwil

Sekretariat

Lepel Elke, c/o SVT Schweiz. Vereini-
 gung von Textilfachleuten,
 Wasserwerkstr. 119, 8037 Zürich

Mitglieder- bestand per 31. Dez. 1994

Vorstand	10
Weiterbildungskommission	8
Rechnungsrevisoren	4
Ehrenmitglieder	17
Gönnermitglieder	76
Veteranen Inland	386
Veteranen Ausland	13
Mitglieder Inland	1107
Mitglieder Ausland	61
Bestand	1682

Optimismus – HEIMTEXTIL und DOMOTEX im Aufwind

Auf der diesjährigen Heimtextil in Frankfurt brachten nahezu 67 000 Fachbesucher aus über 110 Ländern neue Geschäftsimpulse für die ausstellenden Firmen. Mit rund 2660 Unternehmen – darunter 70% aus 63 Ländern der Erde – konnte ein erneuter Auslandszuwachs von 120 internationalen Anbietern verbucht werden. Aus der Schweiz waren 51 Firmen auf der Messe präsent. Auf der Besucherseite war ein deutliches Plus aus Osteuropa, eine 60%ige Steigerung aus Japan und eine um 30% höhere Zahl aus den USA zu verzeichnen.

Ähnlich erfolgreich die Domotex in Hannover: Mit einem Rekord von 1030 Ausstellern und mehr als 34 000 Fachbesuchern zeigte sich die unter sinkenden Umsätzen und schrumpfenden Erträgen leidende Teppich- und Bodenbelagsbranche wieder zuversichtlich. Dies konnte durch eine rege Ordertätigkeit belegt werden.

Drittländergeschäft

Von verschiedenen Ausstellern der Heimtextil wurden die Geschäftsanbahnungen zwischen ausländischen Ausstellern und ausländischen Besuchern als besonders positiv hervorgehoben. Auch zeigte sich der Handel weniger verhalten als erwartet und es konnte eine lebhaftere Nachfrage nach Besonderheiten festgestellt werden.

Trends

Natur ist nach wie vor ein übergeordnetes Trendthema in allen Angebotsbereichen. Leinen kommt stärker im Haustextilienbereich und Samt ganz neu in Farbe, Griff und Struktur bei Deko- und Möbelstoffen. So schreibt die Firma Christian Fischbacher zu



Druckdessins auf Leinen, Baumwolle und Viskose aus der Serie MAXIM

ihren Einrichtungsstoffen 1995: «Das Thema Natur wird auch in Zukunft dem Wohnbereich einen wichtigen Aspekt verleihen. Reizvolle Kontraste zu den Naturtönen setzen sanfte Farben aus den schattigen, pastelligen Farbfamilien.»

Bei Bodenbelägen zeichnete sich eine verstärkte Nachfrage nach aussergewöhnlichen Designs und ebenfalls ein zunehmendes Interesse an Naturprodukten ab. Sowohl im Heimtextilien-

als auch im Teppichbereich ging die Nachfrage deutlich in Richtung exklusiver Waren.

Also positive Signale für die Textilindustrie aus Frankfurt und Hannover am Jahresanfang? Es werden wieder hochwertige Textilien gekauft! Im Interesse der europäischen Textilindustrie bleibt zu hoffen, dass sich dieser optimistische Jahresbeginn 1995 durch eine entsprechende Auftragsituation weiter fortsetzen wird. RS

Aus dem Inhalt

JAHRESBERICHT SVT 21. Jahresbericht 1994	3
EDITORIAL	11
SPINNEREI	12
WEBEREIVORBEREITUNG	20
KLIMATECHNIK	21
STICKEREI	25
HANDEL	26
MESSEN	26
TAGUNGEN	29
BUCHBESPRECHUNGEN	32
FIRMENNACHRICHTEN	34
FORUM	37
IMPRESSUM	41

Erkennung und Ausscheidung von Fremdstoffen in der Putzerei

Die Belastungen der Spinnereien durch Fremdstoffe in der Baumwolle nahmen in den letzten Jahren nicht zuletzt auch durch steigende Qualitätsansprüche ständig zu. Durch die Einführung des Uster Optiscan zur Ausscheidung von Fremdstoffen bereits am Beginn des Spinnprozesses, bietet sich nun endlich eine praxisgerechte Lösung dieses Problems an.

1. Fremdstoffe – ein beträchtlicher Kostenfaktor

Es gibt praktisch keine textile Fertigungsstufe von der Spinnerei bis zur Konfektion, die nicht mit der Problematik der Fremdstoffe im Garn konfrontiert wird. Gravierend ist sie für alle Verarbeitungsstufen, denn die Verlustkosten durch Reklamationen, Ausschussware und Fehlereliminierung steigen mit jeder dieser Stufen an. Für die Spinnereien, weltweit gesehen, ist es aber das Problem Nummer Eins mit der höchsten Dringlichkeitsstufe. In manchen Ländern nimmt die Belastung der Spinnereien durch diese Zusatzkosten katastrophale Dimensionen an [1].

Die ITMF (International Textile Manufacturers Federation) sah sich daher gezwungen, seit 1982 globale Befragungen durchzuführen, um Ursprung, Verbreitung und Umfang der Baumwollverunreinigung mit Fremdstoffen zu ermitteln. Die letzte Untersuchung von 1993 war ernüchternd. Verbesserungen gegenüber früher sind nicht zu erkennen. Keine der untersuchten Baumwollprovenienzen war ohne Kontamination durch Fremdstoffe. Vier Prozent der Ballen wiesen sogar eine starke und 11% eine mittlere Verunreinigung auf [2].

Die Übersicht in *Bild 1* zeigt nicht nur das Ergebnis dieser ITMF-Untersuchung, sondern auch die erstaunliche Vielfalt der gefundenen Fremdstoffe.

60% der befragten Spinnereien hatten deshalb schon Absatzschwierigkeiten. Die Verlustkosten können sich nach einer Untersuchung von Zellweger Uster in 17 ausgewählten Baumwollspinnereien bis zu CHF 480 000 pro Jahr und Spinnerei belaufen. Nicht eingerechnet

in diese Kosten sind die Verluste durch steigende Fadenbruchzahlen in der Spinnerei und in der Weiterverarbeitung sowie die damit verbundene Reduktion des Maschinennutzeffektes. So ist es z.B. eine Tatsache, dass 10 bis 80% der Fadenbrüche an Rotorspinnmaschinen auf Fremdstoffe zurückzuführen sind. Auch in der Zettlerei werden dadurch noch viele Fadenbrüche verursacht. Die Folgekosten in der Weiterverarbeitung durch diese Fadenbrüche in Spinnerei und Spulerei sind eine starke Belastung, denn Garnverbindungen wie Ansetzer, Spleissstellen oder Knoten können zu Fadenbrüchen in der Weberei und Strickerei führen.

2. Lösungsansätze und Lösung

Die einzige richtige Lösung wäre die Verhinderung der Baumwollkontamination vor der Spinnerei, denn es gilt immer noch die Regel, dass man Fehler

vermeiden und nicht korrigieren soll. Doch auch das Erlassen von Reglementen und Gesetzen zum Baumwollanbau, zur Ernte, Lagerung, Entkörnung und Verpackung brachte bisher keinen Erfolg [3]. So bleibt also nur die Korrektur, d.h. der «Schwarze Peter» liegt wieder einmal beim Garnproduzenten [4, 5].

Die bis heute in den Spinnereien getroffenen Massnahmen, wie z.B. der Einsatz von Inspektionspersonal, sind zwangsläufig nur Notbehelfe. Man hat dadurch den alten Zustand der visuellen Rohstoffkontrolle wie bei der Handabtragung an den Ballenöffnern wiederhergestellt. Leider haben moderne Ballenabtragungsautomaten neben den vielen Vorteilen den Nachteil, dass diese Inspektionsstelle durch das Personal entfällt. So gelangen heute mehr Fremdstoffe in den Bearbeitungsprozess als früher mit handbedienten Öffnungsanlagen.

Einmal im Gewebe eingebunden, lassen sich z.B. die gefürchteten und nicht anfärbbaren Polypropylenreste nur noch durch Thermosilierung bei Kosten von etwa CHF 0.50 pro Laufmeter beeinflussen. Die Warenschau wiederum erlaubt zwar die Entfernung der meisten Fehler von Hand, allerdings bei Kosten von etwa CHF 2.– bis 3.– pro Laufmeter.

Die beste Lösungsmöglichkeit bis heute war immer noch die Garnreini-

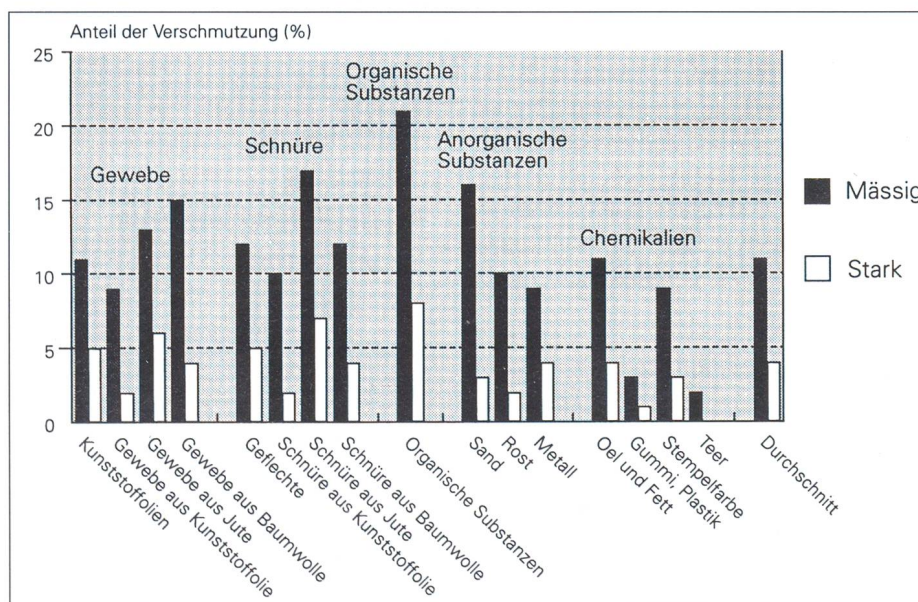


Bild 1: ITMF-Untersuchung 1993 über Fremdstoffe in der Baumwolle

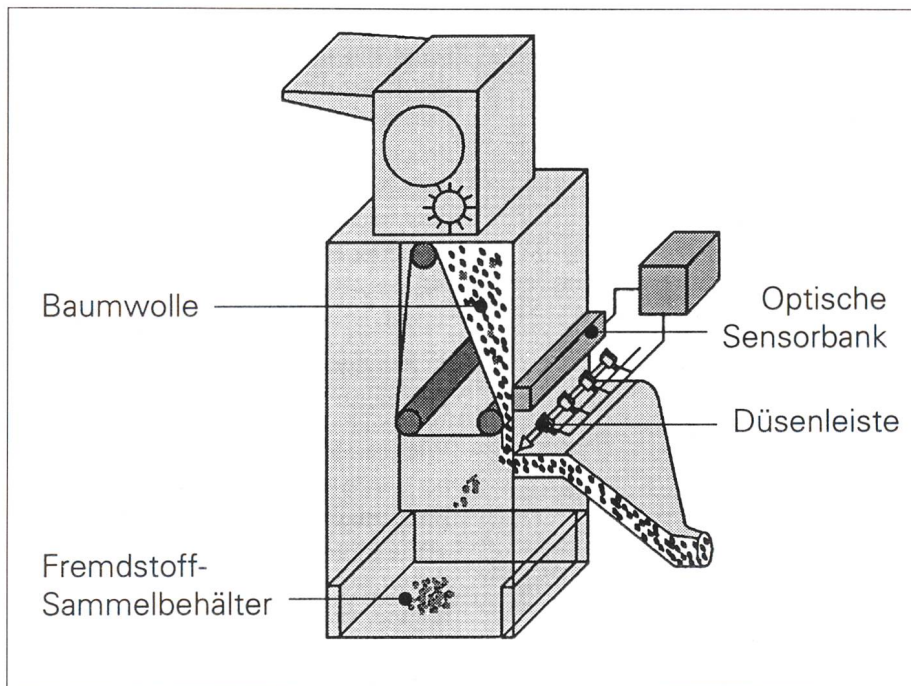


Bild 2: Funktionsprinzip USTER® OPTISCAN

gung in der Spulerei mit entsprechenden Aggregaten von Zellweger Uster oder Loepte, aber auch sie ist unbefriedigend. Die Probleme in der Spinnerei bleiben dabei unberücksichtigt und im Garn entstehen deshalb entsprechend viele Spleissstellen. So lautete denn auch bei Fachdiskussionen der letzten Jahre die Frage an die Textilmaschinen- und Gerätehersteller:

«Wann endlich kommt ein Fremdstoffdetektor für kontaminierte Flocken auf den Markt?» Diese Lücke ist nun durch die Markteinführung eines neuen Produktes geschlossen.

3. USTER® OPTISCAN*

Für Optiscan besteht zwischen den Firmen H. Hergeth GmbH, Aachen, Deutschland und Zellweger Uster eine Kooperation. Das System wird von Zellweger Uster vertrieben und durch den weltweiten Uster Service betreut [6].

Optiscan arbeitet nach folgendem Prinzip:

Fasern und Flocken gelangen über einen Ansaugkondensor in einen Beschiebungsschacht (Bild 2). Danach passieren die Flocken, präsentiert auf einer Transporteinrichtung, ein opti-

sches Erkennungssystem (Bild 3). Ein Computer wertet die Messungen aus und betätigt beim Auftreten von Fremdstoffen die entsprechenden Sektoren einer Düsenleiste. Die Düsen einer Sektion werden betätigt, sobald die vorgelagerte optische Sensorik die Fremdteile erkannt hat. Der Vorteil dabei ist, dass nur relativ wenig Gutfasern zusammen mit den Fremdstoffen ausgeschieden werden. Die ausgeblasenen und mit Fremdstoffen behafteten Flocken gelangen in eine Sammelwanne. Die übrigen, nicht kontaminierten guten Fasern fallen nach einer Umlenkung durch Transportluft in einen Sammeltrichter. Von dort erreichen sie die nächste Putzereimaschine. Durch die Luftumlenkung ergibt sich zudem der Effekt eines Schwer-

teileabscheiders. Als Option kann das System zusätzlich mit einer selektiven Metaldetektion parallel zur Fremdstoffsensorik ergänzt werden.

Diese Metaldetektion ist ebenfalls in Sektoren unterteilt, so dass nur wenige Gutfasern mit den Metallteilen ausgeschleust werden.

Durch die Kombination der drei Schutzfunktionen für Fremdstoffe, Metall und Schwerteile in einem Gerät, wird relativ wenig Platz und Installationsaufwand benötigt. Entscheidend dabei ist, dass die zurzeit gefährlichsten und wichtigsten Störfaktoren für die Herstellung eines einwandfreien Garnes bereits in der Putzerei d.h. vor dem Spinnprozess eliminiert werden.

Mit Uster Optiscan sind deshalb erstmals drei wesentliche Probleme der Fremdstofferkennung und -ausscheidung gelöst:

- On-line-Überprüfung der Fasern mit dem hohen Durchsatz einer normalen Putzereilinie.
- Ein robustes Erkennungssystem.
- Eine selektive Ausscheidung der Fremdstoffe bei geringem Gutfaserverlust und zusätzlicher Option für Metallteile und Schwerkörper.

4. Praxiseinsatz

Inzwischen sind bereits einige Systeme mit Erfolg in der Praxis eingesetzt. So arbeitet z.B. die Firma Schoeller in Düren/Deutschland seit einigen Monaten zur vollsten Zufriedenheit mit Optiscan.

Das Farbfoto (Bild 4) zeigt einige Beispiele von Fremdstoffen, die in die-

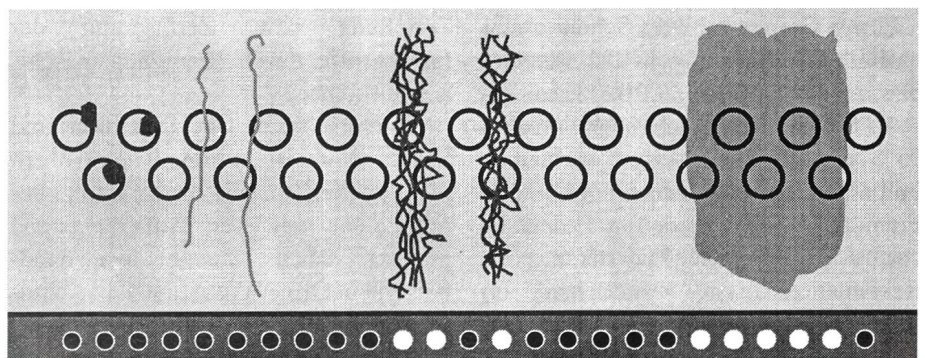


Bild 3: Sensoranordnung USTER® OPTISCAN

* Eingetragenes Warenzeichen von Zellweger Uster



Bild 4: Beispiele von ausgeschiedenen Fremdstoffen durch USTER® OPTISCAN, bei der Firma Schoeller/Deutschland

ser Spinnerei durch Optiscan ausgeschieden wurden. Jeder der entfernten Fremdstoffe hätte unterschiedliche Fehler im Garn bzw. Fertigartikel verursacht. Letztlich wirkt sich ein durch Öl, Fett oder Teer verunreinigtes Garnstück z.B. in der Färberei und Ausrüstung anders aus als ein zerfasertes Baumwoll- oder Synthetikgewebe, eine Juteschnur, Papierstücke oder die besonders gefährlichen Polypropylen- oder Plastikfolien. Nach diesen ersten Erkenntnissen wurden pro 1000 kg verarbeitete Baumwolle durchschnittlich 22 verschiedene Fremdstoffe ausgeschieden. Der Gutfaserverlust belief sich dabei nur auf total 470 g [7].

Ein besonders gefährliches und mit hohen Kosten verbundenes Ärgernis beschreibt bereits Gerber [1], 1986 wie folgt:

Eine 5 Gramm schwere Schnur ergibt nach der Auffaserung in der Putzerei bzw. an der Karde ca. 200 000 Fremdfasern. Selbst wenn im Spinnereiprozess 95% ausgeschieden werden, verbleiben im gesponnenen Garn doch noch 10 000 Fremdfasern, die wiederum Fadenbrüche oder je nach Endartikel hohe Reklamationskosten verursachen. Im Falle von Freizeitbekleidung errechnete Gerber einen Verlust zwischen DM 26 000 bis 45 000 je nach Gewebeat.

Die Gewebereklamationen führten umgerechnet auf einen Baumwollballen in diesem Artikelsortiment zu Verlustkosten bis zu DM 11 200, die natürlich je nach Endartikel und textiler Fertigungsstufe nach unten bzw. nach oben deutlich variieren können. Noch schlimmer ist jedoch die Gefahr, dass aufgrund einer 5 Gramm schweren Schnur in einem Baumwollballen, die betroffene Spinnerei unter Umständen als Lieferant nicht mehr berücksichtigt wird.

5. Optimaler Standort innerhalb der Putzerei

Aus der bisher dargestellten Sachlage geht hervor, dass der Standort von Optiscan am Anfang des Spinnereiprozesses folgerichtig ist. So wird eine Zerteilung bzw. Zerfaserung der Fremdstoffe durch Reinigungsmaschinen verhindert.

Andererseits ist die Detektion und Selektion am effektivsten, wenn Fasern und Flocken für die Präsentation bereits einen gewissen Auflösungsgrad erreicht haben. Sowohl bei handbedienten Öffnern wie auch bei automatischen Ballenabtragungsmaschinen bietet sich deshalb als idealer Standort der Einsatz, entsprechend Bild 5, nach

der Grobreinigung bzw. nach dem Mischer an, d.h. bevor eine Zerfaserung durch die Feinreinigung stattgefunden hat. Aufgrund der inzwischen vorhandenen Technologieerfahrung von Hergeth und Zellweger Uster, lässt sich in den meisten Fällen der geeignetste Standort in Bezug auf Ausscheidungseffizienz und Platzbedarf finden.

6. Prozess mit und ohne Uster Optiscan

Wie bereits vorgängig erwähnt (Gerber) werden glücklicherweise bereits im heutigen Spinnprozess viele Fremdstoffe (bis zu 95%) ausgeschieden.

Bild 6 zeigt, dass durch die Grobreinigung gewisse Schwerteile wie z.B. Knoten aus Schnüren usw. entfernt werden. Besonders effizient ist die Karde, allerdings je nach Garnitur, Zustand und Einstellung, immer zu Lasten der Garnituren. Vor allem im Deckelabgang sind viele Fremdstoffe zu finden. Auch in der Kämmerei werden Fremdstoffe leider nicht vollständig entfernt. Durch Fadenbrüche an Ring- und Rotorspinnmaschinen bzw. Spul- und Zettelmaschinen ergibt sich ebenfalls eine Reduktion der Fremdstoffe. Dafür müssen dann jedoch zusätzliche Ansetzer, Spleissstellen oder Knoten in Kauf genommen werden.

Durch die Entfernung der Fremdstoffe mit Uster Optiscan vor der Zerfaserung, ergeben sich deutliche Verbesserungen wie z.B. Schonung der Garnituren, Reduktion von Maschinenstörungen, Verringerung der Fadenbrüche und dadurch Erhöhung des Nutzeffektes in Spinnerei, Spulerei sowie im gesamten Weiterverarbeitungsprozess der Garne [8].

Inwieweit durch geeignete Garnreini- ger am Schluss des Garnherstellungsprozesses eine nochmalige Reduktion der Fremdstoffe stattfindet, ist zurzeit noch in Untersuchung.

7. Prozessmöglichkeiten

Je nach Fremdstoffbefall, Garneinsatz und Ansprüche an die Qualität des textilen Endartikels werden sich in Zukunft folgende Prozessmöglichkeiten für die Spinnerei ergeben:

- Der heutige Verarbeitungsprozess bzw. der eingesetzte Rohstoff entspricht den Qualitätsanforderungen, so dass weder eine Fremdstoffentfernung noch eine elektronische Garnreinigung speziell für Fremdstoffe nötig ist.
- Die selektive Ausscheidung der Fremdstoffe mit Uster Optiscan am Beginn des Spinnprozesses bietet ausreichende Sicherheit. Die wenigen im Garn noch vorhandenen Fremdstoffe ergeben keine Reklamationen im Endartikel.
- Einsatz von elektronischen Garnreinigern mit Fremdstofferkennung, bei reduziertem Nutzeffekt infolge der erhöhten Fadenbruch- bzw. Spleisszahlen. Auch für Kontaminierungen während des Spinnprozesses (z.B. in Buntspinnereien) vor allem aber auch für Kammgarnspinnereien ist dies die richtige Lösung.
- Spinnereien, die Garne mit höchsten Ansprüchen für bestimmte Endartikel erzeugen, z.B. für heikle Färbungen, hochwertige Stoffe usw., werden die selektive Ausscheidung am Beginn des Prozesses und als sogenannten «letzten Polizisten», die elektronische Garnreinigung mit zusätzlicher Fremdstofferkennung anstreben.

8. Zusammenfassung

Der Einsatz von USTER® OPTISCAN bringt die folgende entscheidenden Vorteile:

- Entfernung der Fremdstoffe bereits am Beginn des Spinnprozesses.
- Die Fremdstoffe werden als kompakte Einheiten ausgeschieden und nicht wie bisher üblich durch die Feinreinigung in Einzelteile aufgelöst.

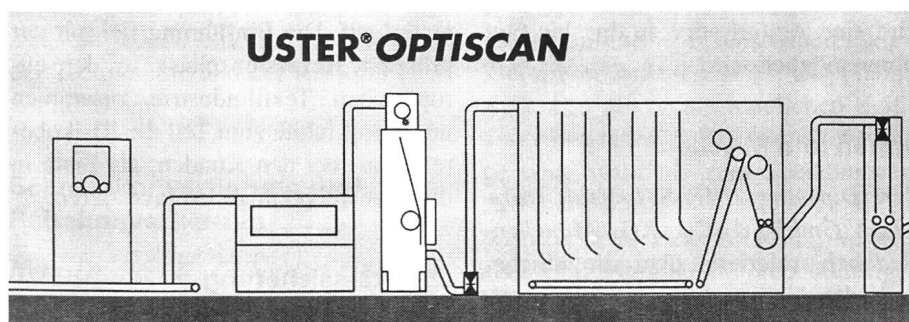


Bild 5: Anordnung von USTER® OPTISCAN nach dem Mischer in der Putzerei

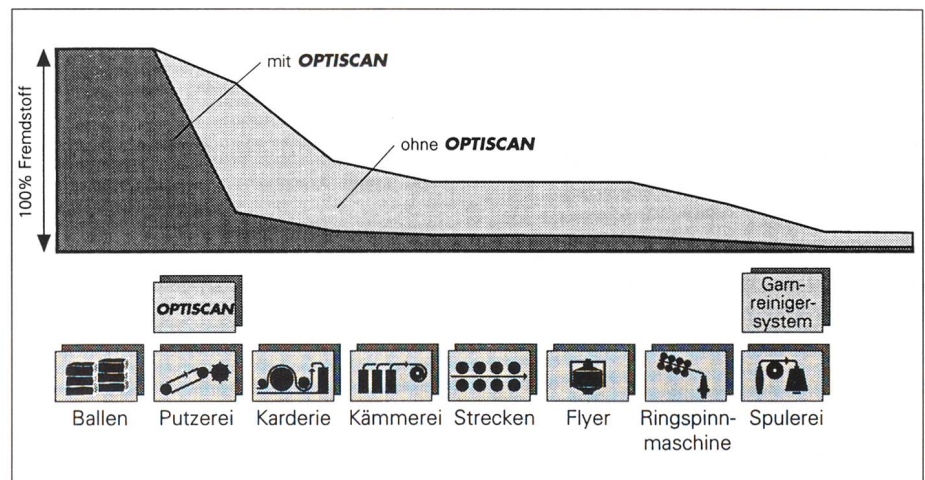


Bild 6: Fremdstoffstrategie von Zellweger Uster mit USTER® OPTISCAN und Fremdfaserreiniger

- Die zusammen mit den Fremdteilen ausgeschiedene Menge an Gutfasern ist vernachlässigbar gering.
- Baumwollprovenienzen mit hohem Fremdstoffanteil können frühzeitig entdeckt und notfalls eliminiert werden.
- Mit den Fremdstoffen werden auch andere Schwerteile ausgeschieden.
- Als Option kann zusätzlich eine selektive Metaldetektion eingesetzt werden.
- Die Zahl der Prozessstörungen und Fadenbrüche durch Fremdstoffe wird drastisch reduziert und damit die Produktion über den Nutzeffekt erhöht.
- Die Zahl der Garnverbindungen (Ansetzer, Spleissstellen usw.) wird deutlich reduziert.
- Es ergeben sich bessere Laufverhältnisse und Nutzeffekte in der Weiterverarbeitung und bessere Endprodukte mit weniger Reklamationen.
- Bedingt durch die positiven Ergebnisse werden je nach Häufigkeit und Art von Fremdstoffen eine deutliche

Kostenreduktion und eine schnelle Amortisation der Anlage erzielt.

9. Literatur

- [1] Gerber, F.: «Fremdfasern in der Rohbaumwolle – Schadenhöhe durch Reklamationen» Melland Textilberichte 12/1986
- [2] ITMF-Report: «Cotton Contamination Survey 1993»
- [3] Hunter, L.: «Cotton Contamination: A review», CSIR Tex Report No. 2
- [4] Howard, Ch.B.: «Contamination: A real problem for our Industry», Beltwide Cotton Conference 1991
- [5] Herber, D.J.: «What Producers and Ginners can do to reduce contamination», Beltwide Cotton Conference 1991
- [6] Hergeth, H.: «Fremdfasererkennung und Ausschleusung im Vorwerk», Fachtagung Spinnereivorwerke 2000, Juli 1994, Ascona, Schweiz
- [7] Meier, R.: «USTER® OPTISCAN-Versuch bei Firma Schoeller, Düren, Deutschland» Interner Versuchsbericht Zellweger Uster Nr. 929 vom 22. September 1994
- [8] Schoeller, L.: «Sicht vom Garn zur Flächenbildung und zur Faser», VDI-Tagung «Qualitätsmanagement», Februar 1992, Düsseldorf, Deutschland

Manfred Frey, Dipl.-Ing. (FH), Zellweger Uster, Uster/Schweiz
Vortrag anlässlich der ITMF Jahreskonferenz in São Paulo, Brasilien, September 1994

10. Spinnereikolloquium

Am 6. und 7. Dezember 1994 fand unter dem Thema «Rohstoff und Technologie – Wege zur Kostensenkung» das 10. Reutlinger Spinnereikolloquium des Institutes für Textil- und Verfahrenstechnik Denkendorf, statt. Herr Professor Dr. G. Egbers begrüßte zu diesem Anlass 280 Teilnehmer aus acht Ländern. Er wies darauf hin, dass das erste Spinnereikolloquium bereits am 2. März 1973 unter dem Thema «Rotorspinnen» veranstaltet wurde. Dabei gab er seiner Freude Ausdruck, dass es gelungen ist, trotz des bevorstehenden Jahresabschlusses wieder so viele Textilfachleute zusammenzuführen.

Immerhin war es gelungen, zu dem wichtigen Thema 13 international bekannte Referenten aufzubieten, denn die Wege zur Kostensenkung gehören in der europäischen Textilindustrie zur Überlebensstrategie. Dementsprechend gingen die einzelnen Referenten wie folgt auf das gestellte Thema ein:

Rohstoffkosten

Der erste Referent *Herr Dr. W. Kampen*, von *Dierig Holding AG, Augsburg*, wies auf die Rohstoffkosten von 50–70% hin, wobei einzelne Provenienzen sogar bis zur 30% variieren. Leider bleiben viele für die Garnherstellung wichtige Fasereigenschaften bei der Preisgestaltung unberücksichtigt. Um so wichtiger wird die Zusammenarbeit zwischen den Baumwollkäufern, der Betriebsleitung und den Weiterverarbeitern zur Erzeugung einer gezielten Garnqualität. Herr Dr. Kampen zeigte auf, wie sich einzelne Fasereigenschaften und Begleitstoffe positiv oder negativ auf die Qualität auswirken können.

Leinenmischungen beim Ringspinnen

Herr A. Roux von der *Oerlikon-Bührle Holding, Windisch*, referierte über das Thema «Notwendige Voraussetzungen zur Verarbeitung von Leinenmischungen in einer Ringspinnerei». Dabei ging er zuerst auf die besonderen Verhältnisse der Schweizer Textilindustrie als Nicht-EWR-Land zur Europäischen Gemeinschaft und dem Welthandel ein. Er wies darauf hin, dass die Erreichung eines möglichst hohen Cash-Flows

ohne Mengenproduktion nicht erreicht werden kann, es sei denn es handelt sich um Nischen mit Monopolstellung.

Anschließend berichtete er über seine Erfahrungen von der Herstellung eines Mischgarnes mit einem Leinenanteil bis zu 50%. Der europäische Leinenverband erteilt für mindestens 50% Leinenanteil das Gütesiegel L «Master of Linen». Ökologisch betrachtet wäre Leinen neben Hanf das wichtigste Pflanzenprodukt. Die Faser kommt praktisch giftfrei auf die Haut, aus dem Samen wird Öl gepresst und die Reste eignen sich noch als hochqualitatives Futtermittel.

Moderne Reinigerlinien

Herr Dipl.-Ing. ETH J. Faas, von *Rieter Spinning Systems, Winterthur*, berichtete über die «Minimierung des Rohstoffeinsatzes in modernen Reinigerlinien». Dabei stellte er die neue Rieter-Reinigungslinie, speziell mit UNICLEAN, UNIFLEX und die Karde C50 vor, die konsequent auf eine hohe Reinigungseffizienz ausgerichtet wurde. Vorteilhaft ist auch die einfache Anpassung der Reinigungsintensität und der Abgangsmenge an den verfügbaren Rohstoff. Infolge der Reduktion der Abgangskosten wird eine Amortisation in drei bis fünf Jahren möglich sein.

Öffnen und Mischen

Herr Dipl.-Ing. (FH) F. Leifeld, *Trützschler GmbH & Co. KG, Mönchengladbach*, referierte über die «Sicherung der Garnqualität durch kontrolliertes Öffnen und Mischen im Bereich zwischen Ballen und Band». Herr Lei-

feld ging dabei besonders auf die Technologie des Mischens ein und zeigte ein neues Automatisierungs-Konzept von Zu- und Abtransport von Ballen und der damit verbundenen Öffnungsmaschine «Blendomat BDT». Bei grossen Verarbeitungsmengen liegt ein wesentlicher Faktor in der Qualitätssteigerung durch die Einengung von Qualitätsschwankungen, vor allem in Verbindung mit HVI-Anlagen und entsprechender Software wie z.B. USTER® BIAS. Aufgrund von Kundenaussagen führt diese Technik zu deutlich weniger Störungen in der nachgeschalteten Spinnerei und damit zu gleichmässiger Garnqualität.

Fremdfaserreinigung

Herr Dipl.-Ing. (FH) J. Müller, *Gebr. Loepfe AG, Wetzikon*, behandelte das Thema «Fremdfasern in der Spinnerei». Er stellte dabei das Garnreinigungskonzept «Yarn-Master-900» zur Fremdfasererkennung im Garn mit entsprechender Kostenrechnung vor. Die Fremdfasererkennung wird in Zukunft zum Standard in jeder Spinnerei gehören.

Neue Zwirntechnologie

Herr G. Kempf, *Geschäftsführer der Hamel AG, Arbon*, berichtete über die «Markteinführung einer neuen Zwirntechnologie». Es handelt sich dabei um das neue Tritec-Zwirnverfahren. Im Gegensatz zu dem vor ca. 35 Jahren eingeführten Doppeldrahtzwirnsystem werden dem Garn hierbei drei Drehungen pro Spindelumdrehung erteilt. Nach jahrelanger Stagnierung auf dem Zwirngebiet tritt damit ein neues Zwirnverfahren mit beträchtlichem Potential auf. Die Einführung fiel mit der grössten Rezessionsphase in der europäischen Textilindustrie zusammen und somit fehlte zum Teil die Risikobereitschaft bei den Kunden, als Erste in die neue Technologie zu investieren.

Qualitätssicherung

Herr Dipl.-Ing. (FH) M. Frey, *Zellweger Uster*, referierte über «Aus-

wirkungen von Faserstoffparametern und deren Streuung auf den Spinnprozess». Er behandelte zuerst den Begriff Qualität, den Einfluss des Qualitätsfaktors Rohstoff, sowie die Anforderungen an ein zweckmässig strukturiertes und kompetentes Rohstoff-Management. Leider gibt es kein allgemein gültiges «Rezept» für die Faserprüfung, denn jeder Anwender hat eigene Bedürfnisse hinsichtlich Produktionsvolumen, Produktpalette und -engineering. Da Zellweger Uster heute alle auf diesem Sektor vorhandenen Prüfsysteme liefern kann, wurden Einsatzempfehlungen gegeben, die als Hilfestellung bei Entscheidungen über Investitionen im eigenen Betrieb helfen können. Denn eine bis zum Maximum gehende Ausnutzung des Rohstoffes wird in Zukunft der entscheidende Wettbewerbsfaktor sein.

Flexibilität

Herr Dipl.-Ing. J. Röttgering, W. Schlafhorst AG & Co., Mönchengladbach, behandelte das Thema «Kosten, Flexibilität und Qualität – Herausforderung an die Spinnerei der Zukunft». Er schilderte dabei die Marktsituation in bezug auf Faserproduktion und den Verbrauch, sowie den Zusammenhang zwischen Rohstofftechnologie und Kosten. Neben den Kosten sind Flexibilität und Qualität eine maschinenbauliche Herausforderung. Er zeigte auf, dass nicht mehr die grossen technologischen Fortschritte zur Kostenreduktion führen, sondern kleine Verbesserungselemente in einem flexiblen und modular aufgebauten Maschinenkonzept. Wie bei den vorangegangenen Referenten gilt es auch für Röttgering, alle Potentiale einer Kostensenkung zu nutzen, die jedoch eine genaue Kenntnis der Technologie und der Rohstoffdaten voraussetzen.

Schneidkonvertierung und Reisskonvertierung

Herr Dr.-Ing. K. Gilhaus, Seydel Maschinenfabrik GmbH, Bielefeld, befasste sich mit der Gegenüberstellung der «Schneidkonvertierung und Reisskon-

vertierung – Konkurrenten oder Partner?». Obwohl bereits im Jahre 1935 mit der Konvertierung von Filamentkabeln begonnen wurde, gibt es immer noch aktuelle Entwicklungen auf diesem Spezialgebiet. Diese sind jedoch sehr eng mit den auf dem Markt verfügbaren Kabelqualitäten verbunden. Neben Polyacrylnitril- und Polyesterkabeln werden heute Viskose, Polyamid und Polypropylen sowie einige Spezialqualitäten verarbeitet oder diskutiert. Die daraus hergestellten Fasern werden vor allem in der Langstapel-spinnerei z.B. in Mischungen mit Wolle verarbeitet.

Lyocell

Herr Ing. R. Kampl, Lenzing AG, Lenzing, präsentierte «Verarbeitungsverhalten und Einsatzgebiete von Lyocell, einer neuen zellulosischen Faser». Nachdem 1990 eine Pilotanlage mit 500 kg Tagesproduktion in Betrieb genommen wurde, erfolgte inzwischen eine Aufstockung dieser Versuchskapazität auf 1,2 t/Tag. Ab 1997 soll die Kapazität stufenweise angehoben werden. Lyocell erlaubt eine Reihe interessanter Möglichkeiten in der textilen Verarbeitung von der Spinnerei bis zum Endprodukt. In der Verarbeitung verhält sich Lyocell wie eine Synthesefaser, jedoch mit besserem Tragekomfort als Baumwolle. Positiv wird auch der ökologische Effekt bei der Faserherstellung hervorgehoben, infolge der Rückgewinnung des eingesetzten Lösungsmittels.

Flachsverarbeitung

Herr Dipl.-Ing. F. W. Morgner, Temafa, Bergisch-Gladbach, behandelte die «Mechanische Flachsaufbereitung». Ziel dieser Anlagen ist es, alle Flachsqualitäten mit unterschiedlichen Reife- und Röstgraden auf ökonomische Wege vom Stroh bis zum Schwungwerg zu Fasern mittlerer Stapellänge aufzubereiten. Wie Herr A. Roux, verwies auch Herr Morgner auf die zukünftigen neuen Einsatzgebiete der Flachsfasern. Die bereits heute im Maschinenbau verfügbaren Techniken ermöglichen

eine effiziente Weiterverarbeitung. Die Entwicklung kann jedoch bei weitem noch nicht als abgeschlossen betrachtet werden. Hierzu ist die Mitarbeit der verschiedensten Verarbeitungsstufen vom Rohstoff bis zum Endprodukt nötig.

Kämmerei

Herr Dipl.-Ing. R. Hechtel vom Chemnitzer Spinnereimaschinenbau, Chemnitz, hielt sein Referat über die «Entwicklung der Kämmaschine und deren Auswirkungen auf die Kämmeivorbereitung». Aufgrund der Vorstellung der verschiedenen Kämmeivorbereitungssysteme und deren Auswirkungen auf den Kämmprozess, ergeben sich eindeutige Vorteile für eine Streckenbandvorlage an den Kämmaschinen. Mit einem geringeren Kämmlingsprozentsatz könnte damit die gleiche Garnqualität im Vergleich zur Wickelvorlage erzeugt werden.

Innovationen in der Ringspinnerei

Den Abschluss machte Herr Dr. P. Artzt, vom Institut für Textil- und Verfahrenstechnik Denkendorf, in Denkendorf. Herr Dr. Artzt berichtete über «Innovationen in der Ringspinnerei – neue Impulse für ein altes Spinnverfahren». In erstmals vorgeführten Hochgeschwindigkeits-Videofilmen wurde das Verhalten des Spinddreiecks und des Garnes bis zur Aufwindung auf den Kops dargestellt. Durch eine pneumatische Verdichtung gelang es, abspreizende Randfasern zu verhindern. Dieses führte zur Steigerung der Garnfestigkeit bis zu einer Substanzausnutzung von 80%. Als Problem trat dabei durch die geringe Haarigkeit eine reduzierte Läuferschmierung auf, an dieser Lösung wird zurzeit gearbeitet. Gelingt es diese Probleme zu lösen, so entsteht auf dem Gebiet der Ringspinnerei praktisch ein neues Verfahren mit eigenständiger Garnstruktur. Die Produktion und die Qualität kann ohne Erhöhung der Spindeldrehzahl gesteigert werden, woraus eine Kostenreduktion in der Weiterverarbeitung entsteht. Dies führt zu völlig neuen Wirtschaft-

lichkeitsbetrachtungen gegenüber den vorhandenen nicht konventionellen Spinnverfahren. Damit könnte das Ringspinnen eine neue Renaissance erleben.

Nach der Tagung herrschte eine rege Diskussion und allgemeine Übereinstimmung, so dass es sich gelohnt hat am Spinnereikolloquium teilzunehmen. Auf dem Gebiet der Rohstoffbeurtei-

lung bis zur Garnherstellung und der Kostenreduktion ergaben sich neue Impulse zur Verbesserung der Konkurrenzfähigkeit der Textilindustrie in Europa.

A. Schleth, G. Peters,
Zellweger Uster

Die ausführlichen Vorträge werden in «Melliand Textilberichte» veröffentlicht.

Begehen der Ballenvorlage mit visueller Kontrolle, das Plüstern (manuelles Auszupfen von Fremdstoffen aus dem Gewebe), Thermosolieren (Hitzebehandlung zum «Ausschmelzen» von Polypropylen), Bleichen oder dunkel Überfärben sind zwar von Fall zu Fall Lösungen des Problems, aber in der Regel aufwendig und teuer, und wenn sie mit hohen Umweltbelastungen verbunden sind, heute gar nicht mehr zulässig.

Vortrag am Institut für Textilmaschinenbau und Textilindustrie der Eidgenössischen Technischen Hochschule Zürich

Die Optiscanstory

Hubert H. Hergeth, Eigentümer der H. Hergeth GmbH Aachen, und Uwe Merklein, Qualitätsverantwortlicher der Schoeller Textil GmbH, haben anlässlich einer öffentlichen Vorlesung an der ETH Zürich am 12. Januar 1995 die Erfolgsstory des Optiscan erzählt, einem Gerät, das heute von Zellweger Uster unter dem Namen Uster Optiscan weiterentwickelt und vertrieben wird.

Schoeller Textil GmbH ist ein erfolgreicher Verkaufsspinner vor allem für OE-Rotorgarne. Mit 22 000 Jahrestonnen und einem Umsatz von 120 Mio. DM eines der grösseren und erfolgreichen Unternehmen der Branche.

Hergeth selbst bezeichnet sich als Lieferant für Maschinen und Ideen zur Flockenverarbeitung für Faser- verarbeiter.

Diese beiden Firmen fanden Ende 1993 zusammen, um ein Problem zu lösen, das Fremdstoffe in der Spinnerei heisst. Fremdstoffe führen zu Störungen im Produktionsprozess, Fadenbrüchen vor allem in der OE-Rotorspinnerei aber auch in der Zettlerei; verursachen Beschädigungen z.B. an Abtragswalzen oder Kardengarnituren, erhöhen die Brandgefahr, steigern Kundenreklamationen wegen zweiter Wahl, teurer Nachbehandlung wie Thermosolierung, nagen am Image der Spinnerei bei ihren Kunden

und lösen damit Kosten für alle und Ärger bei allen Beteiligten aus.

Bestehende Lösungen zum Fremdstoffproblem

Als Hergeth und Schoeller im November 1993 das Problem miteinander angingen gab es bereits mehrere Lösungsmöglichkeiten auf dem Markt:

- Ein Gerät von Tatsumi, FMD F-4, das mit einem doppelten, umgelenkten Glasschacht arbeitet, in dem das Material unter starker Beleuchtung von zwei Seiten betrachtet wird. Diese Lösung ist relativ aufwendig, hat im Vergleich hohe Gutfaserverluste und ist teuer und leider auch staubempfindlich, was den Einsatz in der Baumwollspinnerei erschwert.
- Elektronische Garnreiniger von Loepfe mit einem Schwarz-Weiss-Sensor zur Erkennung von Fremdstoffen im Garn.
- Einige Prototyplösungen und Entwicklungen mit Videokameras auf der Ballenfräse, wo der Ausbreitungsfaktor noch relativ klein ist und bei der Detektion von Fremdstoffen entweder Bedienungspersonal gerufen werden muss oder mit komplizierten Vorrichtungen das verseuchte Material entfernt werden muss, was meist mit hohen Gutfaserverlusten verbunden ist.
- Herkömmliche Verfahren, wie das

Anforderungen an eine praxistaugliche Lösung

Gesucht war eine Lösung die prozessgerecht, einfach in Aufbau und Installation, beherrschbar, sicher, wartungsfreundlich und damit sinnvoll ist. Die Frage, ob eine solche Lösung am Anfang oder am Ende des Spinnprozesses sein muss, lässt sich nur am Problem selbst beurteilen. Die Effizienz ist gross, wenn die Fremdstoffe nicht erst zerkleinert werden, bevor man sie entfernt. Trotzdem sieht Schoeller Fälle, wo es sinnvoll sein wird an beiden Orten Fremdstoffe zu entfernen. In der Spulerei ist dies auch nicht so kritisch, da die Spleisstechnologie heute Garnverbindungen erlaubt, die gegenüber dem Garn qualitativ kaum abfallen. In der OE-Spinnerei ist die Anzahl der Anspinner jedoch noch immer kritisch!

Vorgabe war daher eine Reduzierung der Fremdfaserreklamationen mit einer einfachen Maschine, die sich in die bestehende Putzereinlinien integrieren lässt, die die Produktion nicht behindert (gleiche Leistung, keine Stillstände), keine negative Auswirkung auf die Qualität hat, also keine Vernissung oder verstärkte Zopfigkeit der Flocken und bei hoher Effizienz der Ausscheidung einen geringen Gutfaserverlust erreicht.

Hergeth betonte, dass die Lösung für diese Problemstellung einiges voraussetzte. Auf der einen Seite muss man Überblick und Wissen haben in Textiltechnologie, Maschinenbau, Mechanik, Sensorik, Elektronik, Optik und Pneumatik. Darüber hinaus muss dies gepaart sein mit Erfahrung mit Bändern, Segmentierung eines Flockenstromes,

Lösungen im Vorwerk und hoher Flockengeschwindigkeit. Alle Komponenten, die letztendlich benutzt wurden, waren bereits seit 1986 verfügbar, doch erst als Problemstellung, Wissen und Erfahrung zusammenkamen konnte die Lösung entwickelt werden.

Komponenten der Lösung

Die Komponenten heissen: Punktfarbsensoren, Flockentransportband, selektive Ausschleusung, pneumatischer Transport und hohe Auswertungsgeschwindigkeit, wobei jede dieser Komponenten wichtig ist, um die gesteckten Ziele zu erreichen.

- Die echten Farbsensoren haben gegenüber Schwarz-Weiss-Sensoren den Vorteil, dass man sie gegenüber der Grundfarbe der Baumwolle und den durch die Beleuchtung entstehenden Schatten relativ unempfindlich machen kann, und damit empfindlicher gegenüber den Fremdstoffen. Schwarz-Weiss-Sensoren reagieren immer auch auf die Schatten der Beleuchtung, die sie zur Erkennung aber benötigen.
- Das Transportband bringt die Geschwindigkeit, die dem Rohstoff eine definierte hohe Geschwindigkeit und damit Ausbreitung vor dem Sensor verleiht.
- Die selektive Ausschleusung über Blasdüsen gewährleistet, dass wenig Gutfaserverlust eintritt.
- Pneumatischer Transport ist faser schonend und in der Lage bei scharfer Umlenkung auch Schwerteile auszuscheiden.
- Die hohe Auswertungsgeschwindigkeit erlaubt, dass auf einer kurzen, definierten Strecke auf ein erkanntes Teil richtig reagiert werden kann.

Die Serienmaschine

Seit dem Mai 1994 wurde deutlich, dass dies der richtige Weg war. Bereits im August 1994 standen die ersten drei Serienmaschinen bei Schoeller im Einsatz, die neben der Grundfunktion Fremdstoffe erkennen und ausscheiden, durch einen Schwerteileausscheider, Metalldetektoren, bedienungsfreundli-

chen Einstellmonitor und geringeren Platzbedarf als der Prototyp vom Mai verbessert waren.

Praxiserfahrungen

Die ersten Praxiserfahrungen zeigen, dass das gesteckte Ziel: Verringerung der Fremdfaserreklamationen, erreicht wurde. Die Anforderungen eines anspruchsvollen Strickers als Abnehmer der Garne von Schoeller Textil konnten erfüllt werden. Die Erfolgsquote lässt sich ja nur indirekt bestimmen, da der Fremdstoffanteil im Ballen nicht bekannt ist. Umfangreiche Untersuchungen von Zellweger Uster an 38 Tonnen Rohstoff und eindruckliche Muster-sammlungen von ausgeschiedenen Fremdstoffen sind anschaulicher Beweis, dass vieles und völlig zufällig verteilt in den Baumwollballen schlummert. Stoffstücke, Holzteile, Papier, Folien, Strümpfe, Metallteile, aber auch verschmutzte, ölige, tote Baumwolle wird ausgeschieden bei einem Gutfaserverlust von nur 0,05%. Die zufällige Verteilung beweist auch, dass stichprobenartige Begehung der Baumwollvorlage völlig ungeeignet ist, das Fremdstoffproblem zu lösen. Es gibt keinen durchschnittlichen Fremdstoffbefall, sondern Einbrüche in der Mischung, die eine permanente Rohstoffkontrolle verlangen. Schoeller glaubt an die On-line-Rohstoffkontrolle auch für andere Parameter, da der Rohstoff in der Spinnerei der entscheidende Qualitäts- und Kostenfaktor ist.

Wenn die Anforderungen steigen, so kann Optiscan noch erweitert werden. Dies ist nur eine Frage des Aufwandes, der sich zu treiben lohnt. Weitere Verbesserungen sind aber bereits in Angriff genommen. So soll eine weiterentwickelte Software erlauben, stark verseuchte Ballen zu erkennen, damit die Spinnerei in die Lage versetzt wird, bei ihrem Lieferanten zu reklamieren.

Aber die Grenzen sind klar. Die Effizienz ist durch die Fremdstoffgrösse und die Farbintensität limitiert. Das System kann einzelne Haare oder Fasern nicht erkennen. Ebenso ist es kein Mittel gegen Anflug im Spinnprozess. Dafür muss man am Ende des Spinn-

prozesses mit dem elektronischen Garnreiniger eingreifen, der inzwischen auch von Zellweger Uster angeboten wird und den Vorteil bietet, dass die verbleibenden Fremdstoffe auch gezählt und klassiert werden können. Auch kann der Optiscan, wie der Garnreiniger, farbgleiche Fremdstoffverschmutzungen noch nicht erkennen, auch wenn am Optiscan manchmal Polypropylenstücke und -schnüre ausgeschieden werden, ist dies wahrscheinlich glücklicher Zufall.

Eine mögliche Erweiterung wurde im Anschluss an diesen Vortrag durch die Herren Merklein und Hergeth von einem Studenten der ETH gezeigt. Dieser hat einen Sensor entwickelt, der durch Spektralanalyse des Lichts in der Lage ist, Polypropylen in der Ballenvorlage zu detektieren. Der Sensor ist in einem Apparat integriert, der auf eine Ballenfräse der Maschinenfabrik Rieter montiert wurde. Die Ballenoberfläche wird beleuchtet und das reflektierte Licht in einem Sensor im Infrarotbereich mittels Spektralanalyse untersucht. Da unterschiedliche Materialien in diesem Bereich das Licht unterschiedlich reflektieren lassen sie sich detektieren.

Ein interessanter Ansatz, wie *Professor Urs Meyer* in seinem Schlusswort betonte. Er gab seiner Hoffnung Ausdruck, dass Zellweger Uster, die ja nicht nur Optiscan, sondern auch Garnreiniger zur Fremdstofferkennung anbietet und zudem an diesem Forschungsprojekt der ETH-Zürich beteiligt ist, sich zu einem Kompetenzzentrum für die Entwicklung praxistauglicher Systeme zur Beherrschung dieses Problems in der Spinnerei entwickelt. Er hielt aber auch seine Kritik nicht zurück, dass hier ein kleines innovatives Unternehmen in wesentlich kürzerer Zeit in der Lage war, eine von der Praxis gewünschte Lösung zu entwickeln, als renommierte Textilmaschinen- und -apparatebauer, die in ITMA-Zyklen denken und reagieren. Mit dem Dank an die Referenten verband er darum auch den Hinweis darauf, dass es innovative Firmen wie Hergeth braucht, aber auch mutige und hartnäckige Unternehmer wie Schoeller Textil, um den Industriestandort Europa zu sichern. EW

«Neue Bäume» von Benninger Zell

Im September 1994 präsentierte Benninger Zell erstmals die neue Bäummaschine BB. Diese gehört zur Serie, der seit Herbst 1993 angelaufenen Überarbeitung des gesamten Beschlichtungssystems.

Veränderter Antrieb

PIV-Getriebe und Antriebswelle sind durch zwei leistungsfähige Drehstrom-Asynchronmotoren ersetzt worden. Einer befindet sich bei der Einzugswalze, der andere ist direkt in den Baumsupport integriert.

Ein neues Dreiwalzensystem bürgt für ausgewogene Zugkräfte. Durch die verbesserte Anordnung und die vergrößerten Walzendurchmesser entstehen gleichmässige Zugkräfte. Fäden werden dadurch weniger verdreht. Neu ist auch die Kammchangierung. Sie ist geschwindigkeitsabhängig und stufenlos einstellbar. Die zusätzliche Höhenchangierung vermindert die Abnutzung des Kamms.

Nutzerfreundliche Bedienung

Eine Reihe von Verbesserungen erleichtern die Handhabung der Maschine. So kann der Bediener nun ohne Hilfsmittel den Kamm jederzeit bequem erreichen. Bei laufender Maschine schützt ihn die Abdeckung über dem Dreiwalzensystem.

Die gesamte Überwachung und Steuerung der Schlichtan-

lage ist in einem Siemens PC untergebracht. Dieser befindet sich auf der rechten Seite der Bäummaschine und ist dort praktisch aus jedem Winkel gut zu sehen.

Ein wichtiges Detail ist das tragbare Handterminal HANDYMAT. Damit tätigt der Bediener alle Operationen direkt am Arbeitsort. Das praktische Gerät ist durch ein Kabel mit der Anlage verbunden. Eine Notstopptaste gehört ebenso dazu. Dank einer magnetischen Platte auf der Rückseite dieses Gerätes kann es überall an der Maschine befestigt werden.

Mit den Modifikationen an der neuen Bäummaschine wird ein weiterer Schritt in Richtung Qualitätsverbesserung getan. Die Kettbäume sind gleichmässiger gewickelt. Damit lässt sich eine Steigerung des Nutzeffektes in der Weberei erreichen.

Mit diesem Bericht schliesst Benninger Zell seine Serie über Neuheiten auf dem Gebiet der Schlichterei ab. Die *mittex* berichtete in folgenden Ausgaben:

Heft 5/94 Seite 13
Konstante Beschlichtungsqualität mit BEN-SIZETEC

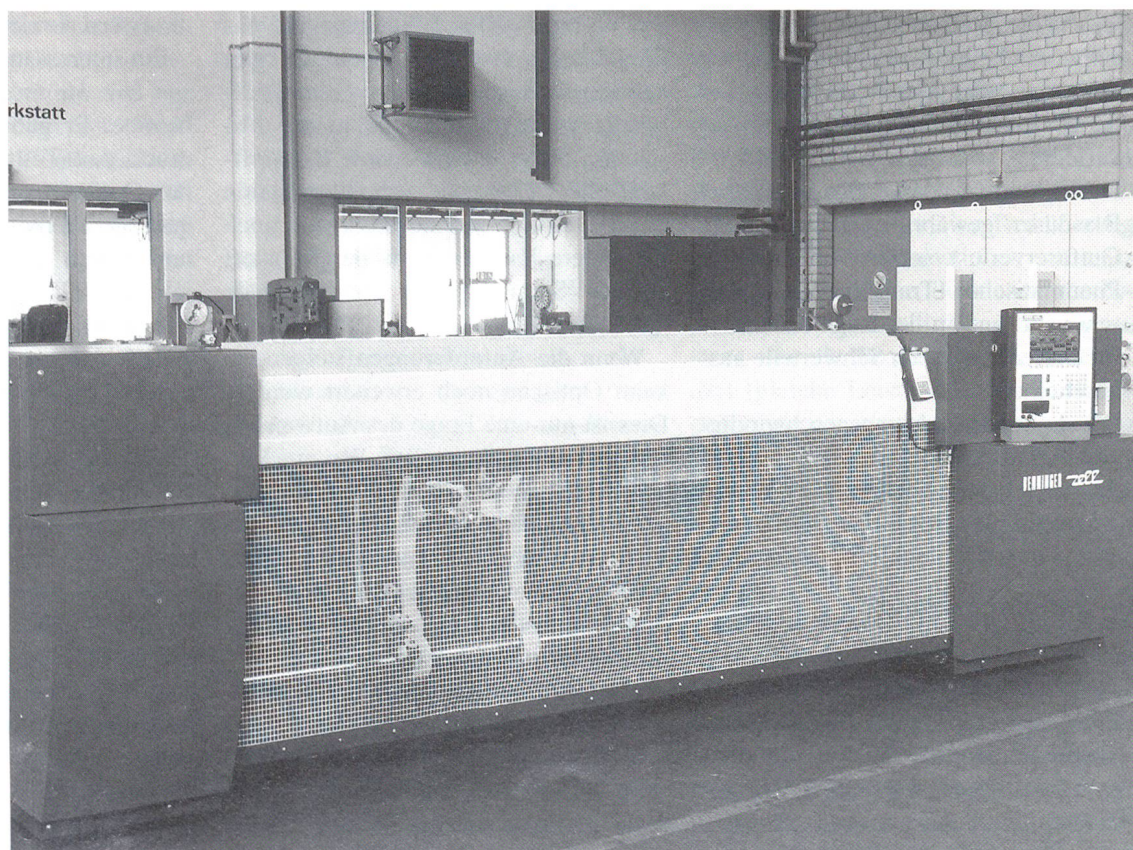
Heft 3/94 Seite 25
Neuer COMPACT Trockner für BEN-PROCOM

Heft 2/94 Seiten 9–10
Beste Qualität bei reduzierten Betriebskosten

Heft 2/94 Seite 10
Konstante Fadenzugkraft beim Zetteln

Heft 1/94 Seite 29
BEN-PROCOM schlichtet mit modernster Steuerung

Benninger Zell GmbH & Co KG, Herr
Andreas Scherrer
Postfach 1125, D-79665 Zell
Tel.: 0049 7625 - 1310
Fax: 0049 7625 - 303



Bäummaschine BB

Foto: Benninger Zell

Liptex-Klimaanlage

Steigende Qualitätsansprüche an Textilien, wachsende Konkurrenz auf dem Weltmarkt und die Notwendigkeit, die Produktionskosten zu senken, verursachten eine enorme Leistungsverbesserung der Textilmaschinen.

Die sprunghaft angestiegenen Schusseintragsleistungen von modernen Webmaschinen beeinflussen jedoch auch noch andere Aspekte. Nicht nur der Kraftbedarf der Maschinen, sondern auch der Anfall von Faserflug und Mikrostaub werden negativ beeinflusst, speziell da, wo Baumwolle verarbeitet wird.

Hohe Energiekosten einerseits und eine vertiefte Öko-Denkweise andererseits haben erfreuliche Spuren in der Planung und Anwendung der allgemeinen Gebäudetechnik hinterlassen. In weiten Bereichen der Industrie hat sich die Erkenntnis durchgesetzt, dass nur Klimasysteme eingesetzt werden dürfen, die dem heutigen Stand der Technik entsprechen. Lippuner Klimatechnik AG hat sich zum Ziel gesetzt, ihre Erfahrungen auf dem Gebiet der Lufttechnik und Umweltschutz auch in der Textilindustrie einfließen zu lassen, wo diesbezügliche Rückstände unübersehbar sind.

Die folgenden Ausführungen behandeln vier Hauptthemen:

1. Aufgaben der Klimaanlage
2. Klimasysteme und Lufteinführung
3. Komponenten der Klimaanlage
4. Resumé

Der Leser wird feststellen, dass hauptsächlich die Belange von Webereien besprochen werden. Die jeweiligen Problemlösungen und Erklärungen sind jedoch auch für andere Bereiche der Textilindustrie anwendbar.

1. Aufgaben der Klimaanlagen

Diese bestehen hauptsächlich in der Wahrung einer bestimmten Raumtemperatur, relativen Feuchte sowie Staubkonzentration der Raumluft.

Raumtemperatur

Antriebsmotoren der Webmaschinen, Beleuchtung, Wärmetransmission und

Personal sind Wärmequellen, welche (ohne entsprechende Vorkehrungen) die Raumtemperatur stetig ansteigen lassen, während gleichzeitig die relative Feuchtigkeit sinken würde. Diese Werte wären unakzeptabel für einen befriedigenden Betrieb der Produktionsmaschinen.

In feuchten (subtropischen) Regionen muss die adiabatische Kühlvorrichtung mit einer Kälteanlage versehen werden, um die Raumtemperatur innerhalb der geforderten Werte halten zu können.

Relative Feuchte

Die wichtigste Aufgabe der Textilklimaanlage ist die Einhaltung einer vorgegebenen, konstanten Raumfeuchte. Zu trockene Luft verursacht bei der Produktion von chemischen Fasern elektrostatische Aufladung, in Baumwollbetrieben wird die Zugkraft und Elastizität des Garns reduziert.

Staubkonzentration der Raumluft

Textilmaschinen erzeugen nicht nur Wärme, sie produzieren auch Staub, wie zum Beispiel Fasern und Faserteile, Schmutzpartikel aus dem Rohma-

terial, Teilchen aus mechanischen Abrieben sowie Farb- und Schlichteteilchen.

Der freigesetzte Staub beeinflusst die Produktion wie auch das Endprodukt negativ. Er setzt sich auf Maschinen ab und kann Störungen verursachen oder vermindert direkt die Qualität von Garn und Gewebe. Staub ist nicht nur eine Belästigung für das Personal, er kann auch irreversible Lungenschäden verursachen.

In jüngster Zeit werden den Regeln und Vorschriften, welche die maximalen Staubkonzentrationen behandeln, mehr Beachtung geschenkt. Gesetzliche Vorschriften oder Empfehlungen sind in vielen Ländern bereits in Kraft. Die diesbezüglich strengsten Vorschriften wurden in den USA erlassen (OSHA). Diese schreiben für baumwollverarbeitende Betriebe eine maximale Konzentration von atembaren Staub von 0,75 mg/m³ vor.

Der Leistungsfähigkeit von Luftfiltern in Klimaanlagen wird dadurch vermehrt Bedeutung zugemessen. Schlechte Rückluftfilter bewirken einen höheren Staubgehalt in der Produktionszone, wenn diese Luft wieder dem Raum zugeführt wird. In Industriegebieten wird empfohlen, auch die Ausenluft zu filtern. Industrielle Luftverschmutzungen sind nicht nur schädigend für die menschliche Gesundheit, sondern auch für die Produktionsmaschinen und ihre elektronischen Steuerungen. Nur die Anwendung moderner



Liptex-Klimaanlage bei Schoeller Switzerland

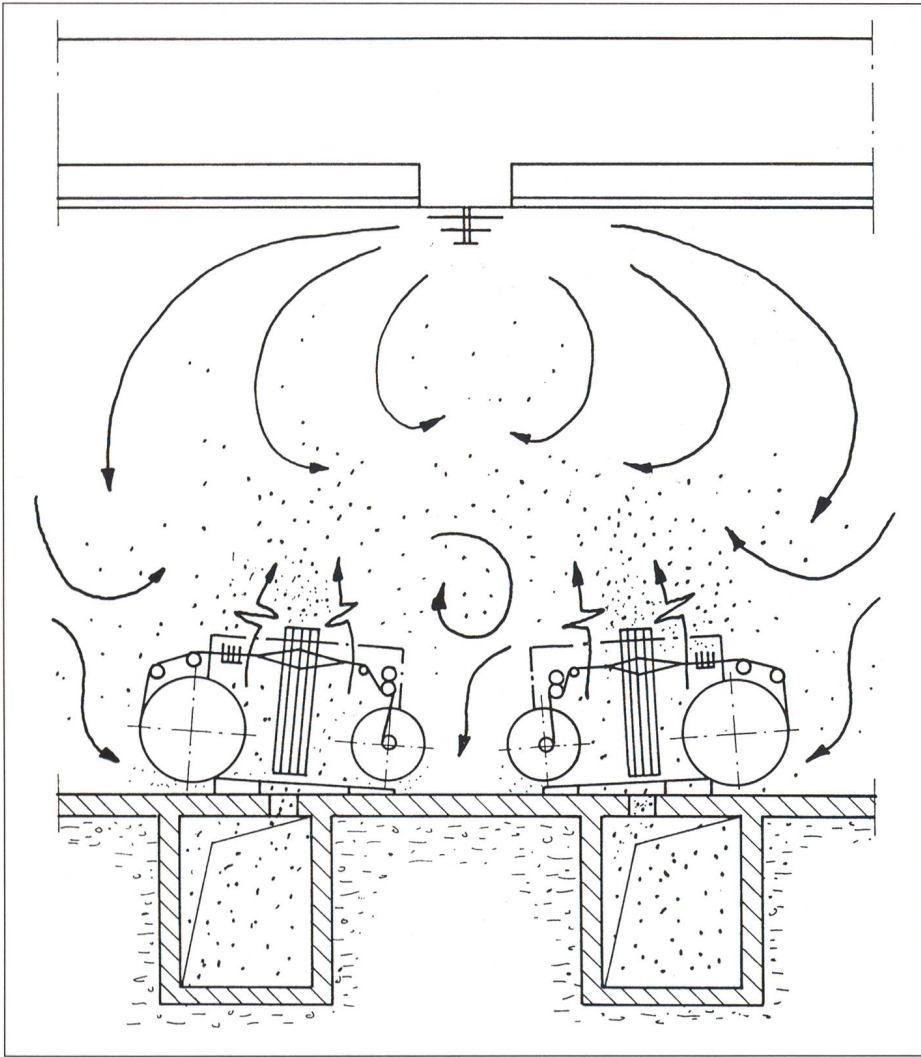


Bild 1: Konventionelle Klimaanlage, Zuluftverteilung

Klimasysteme kann die oben beschriebenen Probleme bezüglich die Einhaltung der vorgeschriebenen Staubkonzentration befriedigend lösen.

2. Klimasysteme und Luftführung

Konventionelle Klimaanlage

Die Anlage besteht aus Regelklappen, Ventilatoren, Luftwäscher mit Pumpe und Drosselventil, Lufterhitzer und Rückluftfilter. Die Raumkonditionen werden kontrolliert und geregelt durch einen Thermostaten und einen Hygrostaten. Die Zuluft wird über Kanäle in der Doppeldecke dem Raum zugeführt; die Abluft über Bodengitter unterhalb der Webmaschinen abgesaugt.

Bei dieser Art von Klimaanlage muss der gesamte Wärmeeintrag von Maschinen, Beleuchtung, Transmission und Personal berücksichtigt werden. Zu beachten

ist, dass hier die Zuluft entgegen dem thermischen Auftrieb eingeblasen wird.

Der durchschnittliche Zuluftmengenbedarf einer Webmaschine mit 5 kW Anschlussleistung (75%rF) beträgt so 4500 bis 5000 m³/h, was in etwa einem Luftwechsel von 35- bis 40fach/Std. entspricht (Bild 1).

Hohe Luftwechselzahlen verursachen hohe Turbulenzen innerhalb der Produktionszone und verhindern eine effiziente Erfassung und Absaugung der anfallenden Stäube. Stattdessen werden diese über längere Zeit im Raum hin und her bewegt (Kumulation), bevor sie endlich von einer Absaugöffnung erfasst werden können. Deshalb muss hier bei hohen Luftwechselzahlen die Art der Lufteinbringung sowie die Absaugung beachtet werden, speziell wenn verschiedene Produkte und Farben gewoben werden.

LIPTEX-Klimaanlage

Motiviert durch die steigenden Anforderungen in der Textilindustrie, wurde erfolgreich das in anderen Bereichen schon lange bewährte Quellluft-System den besonderen Bedürfnissen der Textilbetriebe angepasst.

Bild 2 zeigt den schematischen Aufbau einer LIPTEX-Klimaanlage, welche sich die Vorteile des Quellluft-Systems zu

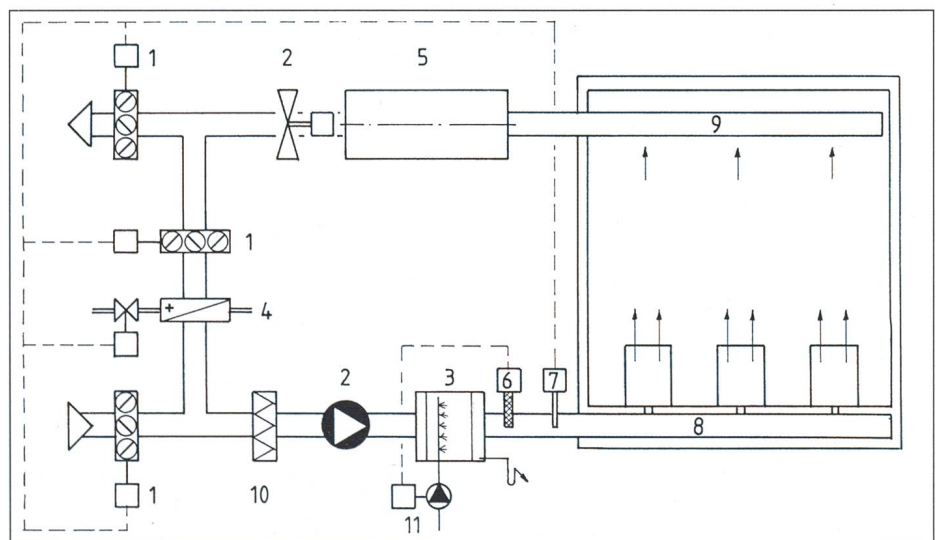


Bild 2: LIPTEX-Klimaanlage:

- | | | |
|------------------------|-------------------------|-----------------|
| 1 Regelklappe | 5 Autom. Rückluftfilter | 9 Rückluft |
| 2 Ventilator | 6 Hygrostat | 10 Zuluftfilter |
| 3 Kalt Dampf-Generator | 7 Thermostat | 11 Wasserpumpe |
| 4 Lufterhitzer | 8 Zuluft | |

Nutze macht. Die Klimazentrale besteht eigentlich aus denselben Komponenten, wie diejenigen der konventionellen Anlage. Der hier eingezeichnete Zuluftfilter ist als Option zu betrachten, im Falle von verschmutzter Aussenluft.

Mit der Zuluftzuführung am Boden erfolgt eine vertikale, fast laminare Luftführung von unten nach oben, dem thermischen Auftrieb folgend. Dadurch können Beleuchtungswärme und Wärme-transmission für die Berechnung der Zuluftmenge vernachlässigt werden. Im weiteren strömt ein grosser Teil der Maschinenwärme vertikal ab, ohne die eigentliche Produktionszone zu beeinflussen.

In der Folge wird unter Anwendung dieser Technologie bis zu 45% weniger Zuluftmenge benötigt, das heisst niedrigere Investitionen und weniger Unterhaltskosten.

Lufteinführung

Bild 3 zeigt die Luftströmung des LIPTEX-Systems. Die Lage des Bodenauslasses ermöglicht eine optimale Verteilung der Zuluft in die Zonen, wo hohe Feuchtigkeit verlangt wird. Der Anfall von Staubteilchen innerhalb der Webmaschinen und den Gängen ist deutlich kleiner. Der Bodenauslass aus nichtrostendem Material gewährleistet eine gleichförmige Luftverteilung.

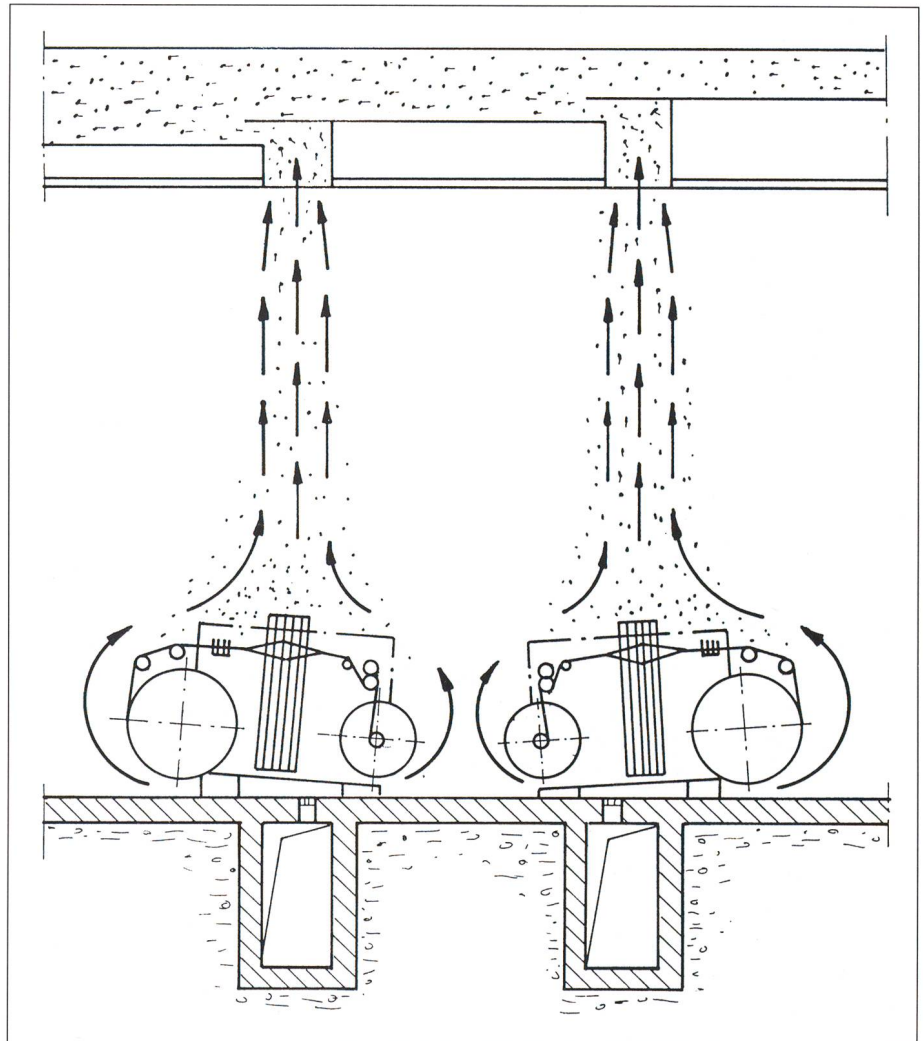


Bild 3: LIPTEX-Klimaanlage, Luftströmung

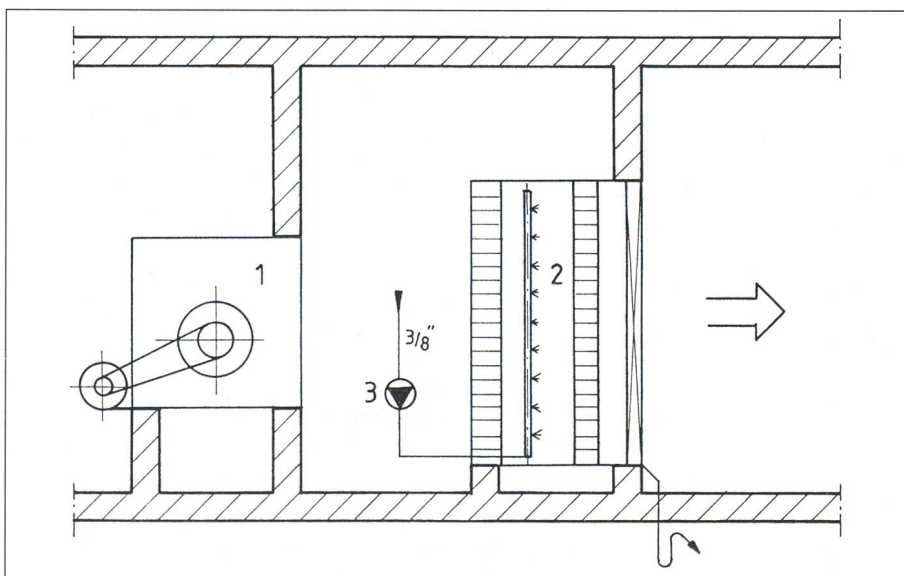


Bild 4: LIPTEX-Luftbefeuchtung

- | | |
|-----------------------|--------------------------------------|
| 1 Radialventilator | 3 Wasserpumpe mit Frequenz-Umwandler |
| 2 Kaltdampf-Generator | – Luftgeschwindigkeit nominal: 6 m/s |
| | – Befeuchtungswirkungsgrad: 100% |

Infolge der tiefen Einblasgeschwindigkeit im Bodenauslass wird die annähernd gesättigte Zuluft sanft mit der Umgebungsluft vermischt und sorgt für eine gleichmässige relative Feuchte in Bodennähe. Durch weitere Wärmeaufnahme an den Maschinen steigt die Temperatur leicht an, gleichzeitig sinkt die relative Feuchte, so dass die verlangte Feuchte (z. B. 75% bei Baumwolle) im Kettbereich erreicht wird. Dies vermindert nicht nur den Staubanfall, es verbessert auch die Elastizität der Kettfäden, was wiederum Kettfadenbrüche vermindert.

LIPTEX-Systeme verbessern demnach nicht nur den Wirkungsgrad der Weberei, sondern tragen aktiv dazu bei, die Raumkonditionen innerhalb der OSHA-Werte zu halten.

Was für Schlussfolgerungen können aus dem bis anhin gesagten gezogen werden?

- In Anbetracht der doch offensichtlichen Nachteile einer Übersättigungsanlage, sollte diese nur in Ausnahmefällen, jedoch nicht in modernen Textilbetrieben eingesetzt werden.
- Konventionelle Klimaanlage werden in Textilbetrieben eingesetzt, wo keine hohe Luftfeuchte verlangt wird. Hohe Luftfeuchte führt zwingend zu hohen Investitions- und Unterhaltskosten.
- Das LIPTEX-System ist heute die ökonomischste Klimaanlage für Hochleistungs-Textilmaschinen. Mit relativ einfachen Mitteln kann gleichmässige Feuchte in der Produktionszone erreicht werden.

3. Komponenten der LIPTEX-Klimaanlage

Aus Platzgründen werden nachfolgend nur diejenigen Teile besprochen, welche sich grundsätzlich von den konventionellen Gegenstücken unterscheiden. Sämtliche Komponenten müssen eine lange Lebenszeit gewährleisten. Nach Möglichkeit sollten diese aus nichtrostenden Materialien und wartungsfreundlich konstruiert sein.

Die LIPTEX-Klimaanlagen werden, wo immer möglich, ausgerüstet mit einem Kaltdampf-Generator (Bild 4). Die Vorteile im Vergleich mit einem konventionellen Luftwäscher sind wie folgt:

- geringster Energiebedarf

- kein Wasserkreislauf, daher
- keine Spritzwasserfilter
- niedriger Wasserverbrauch
- biologisch unbedenklich
- höchster Befeuchtungswirkungsgrad
- kompakte, modulare Bauweise
- wartungsarm, leicht zugänglich

Der Kaltdampf-Generator besteht im wesentlichen aus erstem Resonanzraum, Sprühvorrichtung, zweitem Resonanzraum, Tropfenabscheider, sowie Wasserpumpe mit Frequenz-Umwandler.

Die in den Resonanzräumen übertragenen Schwingungen befinden sich im Infraschallbereich. Speziell konstruierte Sprühdüsen verteilen das Wasser, welches grösstenteils sofort verdampft und so die Luft befeuchtet und adiabatisch bis an ihren Taupunkt kühlt. Nicht verdunstete Wassertropfchen werden im Tropfenabscheider aufgefangen.

Im weiteren ist zu beachten, dass im Gegensatz zum konventionellen Luftwäscher die Pumpenleistung mittels einem Frequenz-Umwandler geregelt wird, das heisst statt zu vernichten, wird Energie eingespart.

Ventilatoren

Axialventilatoren sind in der Textilindustrie weit verbreitet. Die Flügel sind aus nichtrostendem Material hergestellt und sind in der Regel im Stillstand verstellbar. Wichtig ist der Diffusor auf der Ausblasseite, welcher einen grossen Teil des aufgetragenen dynamischen Druckes in statischen Druck umwandelt und so den Kraftbedarf des Ventilators wesentlich senkt.

Radial-Ventilatoren werden eingesetzt, wenn grössere Ansprüche an Druckaufbau und Wirkungsgrad gestellt werden. In diesem Fall wählt Lippuner einen speziell entwickelten Radialventilator, welcher einen Wirkungsgrad bis zu 92% aufweist (Bild 5). Weitere Eigenschaften sind:

- kompakte Bauweise aus nichtrostenden Materialien
- verstellbarer Keilriemenantrieb
- laminarer Luftaustritt, kein Diffusor benötigt
- integrierter Schalldämpfer
- grösstmöglicher Luftaustritt
- ökonomischster Betrieb

Regulierung

Erfreut kann man heute feststellen, dass selbst langjährige Verfechter der pneumatischen Regulierung dazu übergehen, elektronische Systeme anzubieten. Die Vorteile sind zu offensichtlich, als dass man diese hier erläutern müsste. Um so erstaunlicher, wenn man bedenkt, wie lange es gedauert hat, bis sich hier die Elektronik durchsetzen konnte. Mit dem Einsatz der elektronischen Regulierungen stehen alle Möglichkeiten offen, die heute die Gebäudetechnik anzubieten hat.

4. Resumé

Abschliessend wird auf die Dringlichkeit hingewiesen, die Textilklimaanlage als das zu betrachten, was sie ist: Ein wichtiger Teil einer leistungsorientierten Produktion. Gleich wie bei der Beschaffung/Sanierung von Maschinen sollten auch für die lufttechnischen Anlagen genauestens deren Anforderungen und Bedürfnisse, wie auch das Kosten-/Nutzen-Verhältnis verschiedener Systeme abgeklärt werden, bevor der Kaufvertrag unterschrieben wird.

Optimale Anlagen erhöhen nicht nur die Produktionseffizienz, sondern senken auch Anfangsinvestitionen und Unterhaltskosten.

A. Zaugg, Lippuner Klimatechnik AG,
Loorstrasse 22, 8400 Winterthur,
Tel.: 052 213 85 26, Fax: 052 213 85 82

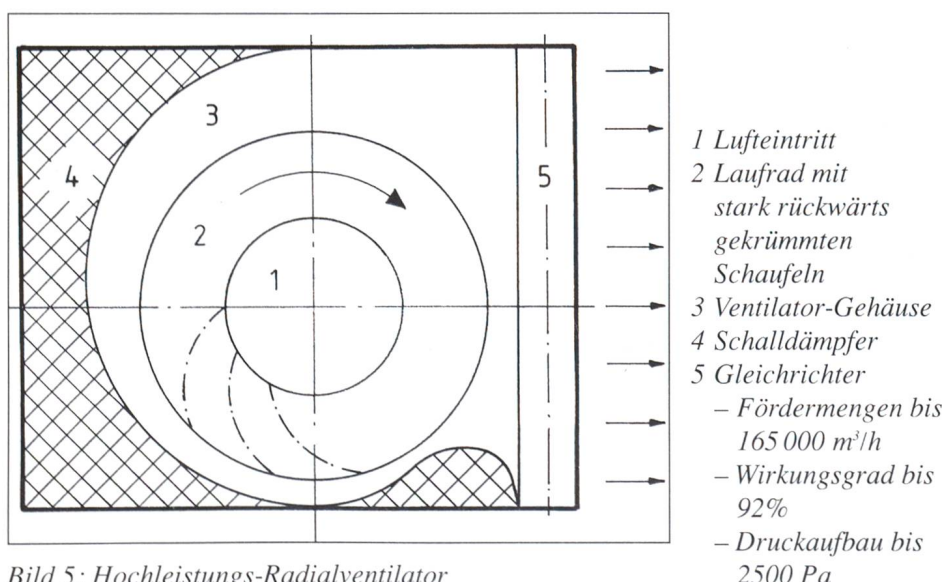


Bild 5: Hochleistungs-Radialventilator

Stickdesign

Take A Walk On The Wild Side

Das vergangene Jahr war für den Handel weniger als befriedigend. Eine «Warum und Weswegen»-Studie aufzustellen und erfolgversprechende Verbesserungsrezepte für jedermann anzubieten, ist hier nicht das Thema! Denn gefragt ist eigentlich der Unternehmergeist: Der Unternehmer, der sich selbst hilft und nicht auf den Propheten wartet, der ihm neue Hoffnungen verkaufen will. Schon immer haben Krisenzeiten auch etwas Positives bewirkt, denn in ihnen keimt ein neuer Fortschritt heran. Doch nur die Stärksten überleben sie!

Computergesteuerte Stickmaschine

Eine dieser starken Leitfiguren, Mr. Horwarth, betreibt an der Westküste der USA mehrere Boutiquen. Vor etwa drei Jahren griff er eine alte Idee auf und stellte computergesteuerte Stickmaschinen in seine Läden. Doch anstatt, wie bekannt, nur Schriftzüge und Initialen auf Handtücher und T-Shirts zu sticken, entstand ein neuer Gag. Un-

ter dem Motto «design by yourself» wurden phantasievolle Stickmotive zur Veredelung der Textilien angeboten. Ein Volltreffer, ein konkurrenzloser Ladenmagnet, der ständig neue Leute ins Geschäft zieht.

Nach den ersten Überlegungen erschien uns dieses Konzept als unbequem und aufwendig. Dennoch starteten wir einen eigenen Versuch in Berlin.

Motive im Katalog

Die entwickelten Motive werden über einen Katalog angeboten, wobei Farben und Grösse von den Kunden bestimmt werden. Somit wird zum Beispiel aus einer Lederweste von der Stange etwas Einmaliges. Preiswerte Motive kosten DM 25,-, Normalmotive liegen zwischen DM 50,- und DM 90,- und das bisher grösste bei DM 150,-.

Grenzenlose Möglichkeiten

Der Phantasie sind fast keine Grenzen gesetzt. Es beginnt mit kleinen Verzierungen für Blusen und Hosen und endet mit grösseren Stickbildern für Jeansjacke, Lederwesten, Sweatshirts usw. Es können auch Lederstücke bestickt werden, die dann in Handtaschen, Rucksäcken und anderem verarbeitet werden. Als Neuheit wird eine Mischtechnik mit Airbrushmalerei und die Veredelung von Motorradsitzbänken angeboten. Clubs und Vereine lassen ihre Embleme sticken. Eine Kundenwerbung, an der man noch verdient.

Nun wird vielleicht der eine oder andere geneigt sein, diese Idee zu kopieren. Der Skeptiker wird zu recht überlegen, dass es bestimmt nicht einfach ist, eine computergesteuerte Stickmaschine effektiv anzuwenden. Das Problem beginnt schon mit der Auswahl der Maschine und der Software.

Das Angebot

Wie nach amerikanischem Vorbild bieten wir ein umfangreiches Kon-



Fotos: FanEm Stickdesign, Berlin

zeptpaket an. Es beinhaltet den Maschinenkauf, nebst Zubehör, einen ausführlichen Lehrgang für die Bedienung von Stickmaschine und Software. Weiterhin gibt es zum Einstieg einen umfangreichen Katalog mit stickfertigen Motiven, die dazugehörigen Arbeitsablaufbeschreibungen und Farbtabelle, Zubehör, Beschreibungen von Anwendungsgebieten und Designmöglichkeiten. Nach einer kurzen Einführungsphase hat man die Möglichkeit, von Null auf Hundert zu starten.

Neue Motive oder gewünschte Verensembleme werden in unserer Programmierwerkstatt kostengünstig produziert. Sie fungiert gleichzeitig als Zentrale, bei der man eigene Ideen vorträgt und über andere informiert wird. Mit diesem Konzept wird eine Möglichkeit geboten, sich aus der breiten Masse abzuheben und am Markt neu zu etablieren.

FanEm Stickdesign
Michael Wetterling
Joachim-Friedrich-Str. 30
D-10711 Berlin
Fax: 0049 30 892 14 20



Baumwoll- nachrichten

Widersetzen sich die Baumwoll- preise den Gesetzen von Ange- bot und Nachfrage?

Trotz der grössten jemals in der Geschichte eingebrachten amerikanischen Baumwollernte, sind die Baumwollpreise seit Beginn des Baumwolljahres 94/95 um mehr als 23 Cents/lb gestiegen. Im Dezember lagen die Preise um mehr als 16 Cents über dem Fünfjahresdurchschnitt. Die Frage, die sich viele gestellt haben, ist: Warum steigen die Preise, wenn die Versorgung nie so gut war wie heute?

Die Antwort daraus findet sich, wenn man Angebot und Nachfrage zueinander in Beziehung setzt. Zu Anfang des Erntejahres scheinen die Marktbeteiligten nur die grosse Erzeugungsmenge bei US-Baumwolle beachtet zu haben und nicht die Aussicht auf einen sehr hohen Inlandsverbrauch und eine mögliche Verknappung am gesamten Weltmarkt. Die Preise fielen von 84,1 Cents im Mai auf 66,5 Cents Anfang Oktober.

Gegen Mitte Oktober erkannte man im Markt, dass der amerikanische Inlandsverbrauch und die Exporte den grössten Teil der US-Rekordernte aufzehren könnte, mit einer dadurch nur kleinen Steigerung der amerikanischen Lagerbestände. Im November und Dezember führte die erwartete Verringerung der Weltversorgung zu einem scharfen Anstieg der amerikanischen Exporte, was die Preise weiter nach oben trieb. Der nächstliegende Terminkontrakt lag im Dezember bei 84,8 Cents, dem in der Saison 94/95 höchsten Monatsdurchschnitt.

Nachdem die US-Ernte jetzt im wesentlichen eingebracht ist, konzentriert sich der Markt ausschliesslich auf die Entwicklung der Nachfrage. Falls das Niveau der Verkäufe und Verschiffungen sich hält, ist damit zu rechnen, dass die Preise auch für den Rest der Saison stabil bleiben wer-

den. (Aus Januar-Ausgabe von *Cotton Perspective*, Cotton Inc., USA)

Welttextilhandel

Die Weltgarnproduktion reduzierte sich im 3. Quartal 1994 gegenüber dem 2. Quartal um 3,5%. Die Produktion fiel in Asien um 2,4%, in den USA um 1,9% und in Europa um 8,3%. Verglichen mit dem gleichen Zeitraum des Vorjahres ist jedoch eine Erhöhung um 3% zu verzeichnen.

Die weltweiten Garnlager verringerten sich im 3. Quartal 1994 um 10,5%, nach einem drastischen Anstieg von 19% im 2. Quartal. Damit

sind die Lagerbestände 11% niedriger im Vergleich zum Vorjahr.

Der europäische Garnbestellindex stieg um 1% und lag um 2,2% höher als im gleichen Zeitraum 1993. Die Weltgewebeproduktion fiel um 2%. Dabei steht Europa mit einer Verringerung von 7,4% an der Spitze. Im gleichen Zeitraum 1993 war die Gewebeproduktion um nahezu 4% höher, hauptsächlich aufgrund eines 8,7% höheren Ausstosses in Asien.

Der europäische Bestellindex für Gewebe stieg um 8,6%, während er in den USA um 14,3% fiel. In Brasilien erhöhte sich der Bestellindex um 30%.

ITMF-Bericht

Domotex'95

Die jeweils erste Messe des Jahres, die grösste internationale Fachmesse für Teppiche und Bodenbeläge, öffnete diesmal am 8. Januar 1995 ihre Pforten. Der Durchbruch der Schallmauer von 1000 Ausstellern, bedeutete eine Verdopplung seit der Gründung der Messe im Jahr 1989. Eine Reihe von Sonderschauen ergänzten wiederum das breite Messeangebot.

Unter dem Motto «Aufgepasst: Abgepasst» präsentierte sich eine aussergewöhnliche Teppichgalerie (*unser Bild*). Im Mittelpunkt standen handgefertigte und industriell hergestellte Teppiche aus Vergangenheit und Gegenwart, aus Orient und Okzident. Trendweisende Unikate und Editionen gaben Anregun-

gen zur multikulturellen Wohnentwicklung.

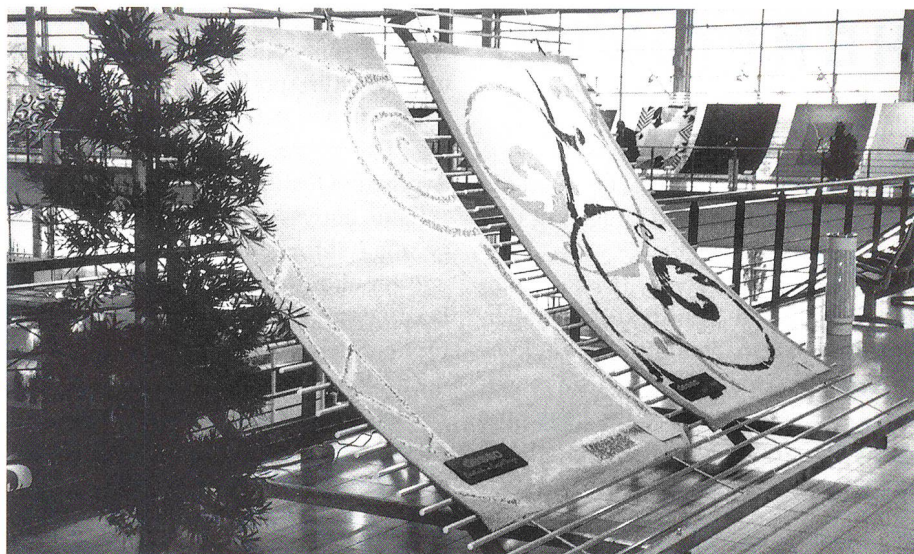
Weitere Schwerpunkte waren der Trend-Themenpark mit domotrend'95, Carpet Headquarter und Bodenbelag: Verkehr und öffentlicher Raum.

Werbeoffensive zur Förderung des Teppichverbrauches

Die «Arbeitsgemeinschaft Textiler Bodenbelag» startet eine neue Werbeoffensive zur Sicherung der Zukunft von textilen Bodenbelägen im deutschen Markt. Gegenwärtig hat die Vereinigung 82 Mitgliedsfirmen. Als Mitglieder finanzieren sie ein Gesamtbudget von 10 Mio. DM pro Jahr für die Werbekampagne.

Zielsetzung der Offensive ist die selbstbewusste Herausstellung der natürlichen Vorzüge von textilen Bo-





Sonderschau Carpet Art Gallery

Foto: RS

denbelägen. Auf humorvolle Weise werden die Verbraucher auf positive Eigenschaften von textilen Bodenbelägen aufmerksam gemacht. Die natürliche, unbestrittene Eigenschaft von textilen Bodenbelägen, weich zu sein, steht im Mittelpunkt.

Durch die Werbeoffensive, die in zwei grossen Media-Blöcken im Frühjahr und Herbst läuft, sollen über 80% der Bevölkerung erreicht werden.

RUGMARK-Teppiche mit gutem Ruf

Das RUGMARK-Warenzeichen, das 1995 erstmals von deutschen Handelsunternehmen präsentiert wurde, garan-



tiert, dass die so ausgezeichneten Teppiche ohne die ungesetzliche Beschäftigung von Kindern entstanden sind. Mit diesem Warenzeichen soll Vertrauen geschaffen werden. Die Warenzeichengesellschaft ist gegenwärtig in Indien tätig und in Kürze wird RUGMARK auch in Nepal eingeführt.

Mit einem Prozent des Exportpreises werden Alternativen zur Kinderarbeit, wie die Verbesserung von Schulen und Berufsbildungsmöglichkeiten für Kinder in den Teppichregionen finanziert. RS



Die «echten» Teppichhändler

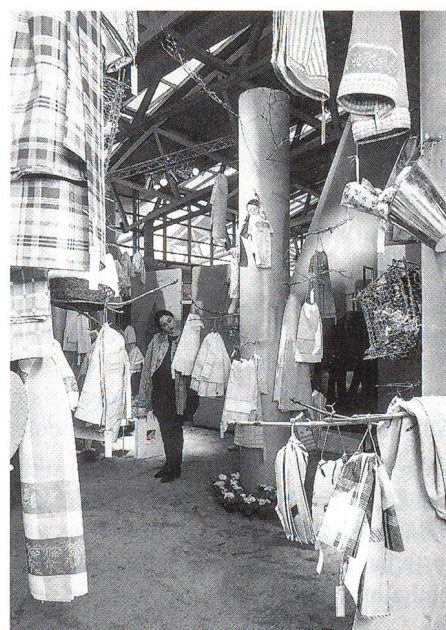
Foto: Domotex



Messe Frankfurt

25. Heimtextil in Frankfurt

Wie bereits im Editorial dieser Ausgabe erwähnt äusserte sich die Mehrzahl der Aussteller zufrieden über den Verlauf der 25. Heimtextil. Die Funktion der Heimtextil als wirtschaftlicher und kreativer Nabel des Marktes fand erneut Bestätigung.



Sonderschau «Dreamland» von Nelly Rodi aus Paris Foto: Messe Frankfurt

Etwa 250 Firmen wurden erstmalig nach Produktschwerpunkten, wie Bettwaren/Bettwäsche, Tisch- und Küchenwäsche, Frottierwaren, Badezimmer-Teppiche und Duschvorhänge sowie Dekorations- und Möbelstoffe, gegliedert.

Eine Reihe von Sonderschauen regten zum Verweilen und zur Entspannung in dem sonst eher hektischen Messegeschäft an. Innerhalb dieser Sonderschauen wurden Trends sinnlich erlebbar inszeniert und gleichzeitig Farbpfehlungen für die Saison 1995/96 ausgesprochen. Dem Trend

«zurück zur Natur» folgend, wurde in einer Kooperation zwischen dem Indischen Generalkonsulat, dem Jute Manufacturers Development Council, Kalkutta, und dem International Trade Center, Genf, eine spezielle Jute-Präsentation organisiert.

Zum traditionellen Weber-Abend lud der Industrieverband Garne + Gewebe am ersten Messetag ein. Eine gute Gelegenheit zum Gedankenaustausch und zum zwanglosen Gespräch.

Die nächste Heimtextil findet vom 10. bis 13. Januar 1996 in Frankfurt statt. RS

Hometextil Americas

Werbung ganz besonderer Art betrieb Raymond Waites für Hometextil Americas. In fröhlicher Bilderfolge zeigte er Entwürfe und Ideen vom *New American Look*. Waites, der als Pionier des heutigen «*America Country Look*» gilt, wird auf 80 Quadratmetern seinen Raymond-Waites-Pavillon gestalten.

Showhouse

Anlässlich der Hometextil America, die vom 17. bis 19. Mai 1995 in Orlando, Florida stattfindet, werden sechs lateinamerikanische Designer das erste Showhouse gestalten. Im Showhouse werden Dekorationsvorschläge und -ideen für Einkäufer präsentiert. Die 400 Quadratmeter des Showhouses unterteilen sich in fünf Schlafräume, vier-einhalb Bäder, einen Arbeitsraum, ein

HOMETEXTIL AMERICAS

Wohnzimmer, eine Küche, ein Flur, ein Schwimmbad und eine Garage mit drei Abstellplätzen.

Durch die Integration aller Produkte der Heim- und Haustextilien sollen den Einkäufern vielfältige Möglichkeiten des Cross-merchandisings geboten werden. Gleichzeitig liegt eine starke Betonung auf den Märkten Lateinamerikas. RS

Interior: International Fair for Interior Furnishings and Contract Business

Vom 18. bis 20. April 1995 findet in Hong Kong die erste Interior statt, bei der internationale Hersteller von hochwertigen Einrichtungsprodukten und -design für Wohnraum, Bad und Küche mit Einkäufern sowohl aus dem Privat- wie dem Objektgeschäft zusammentreffen.

Auf 9000 Quadratmetern werden die Produktgruppen Interior, Heim- und Haustextilien, Wohnraumleuchten und Beleuchtungsobjekte, Bad-, Sanitär- und Küchenausstattungen sowie Objektgeschäft präsentiert. RS

32. Expofil

vom 6. bis 8. Dezember 1995 im Carrousel du Louvre in Paris

Ein neuer Besucherrekord bestätigte die zunehmende Beliebtheit der Expofil in Paris. Die in vier Gruppen unterteilten Farb- und Garntrends für Frühjahr/Sommer 1996 bekennen sich eindeutig zur Farbe.

Die Floral-Skala steht für Frische und Romantik. Blumen- und Pflanzenfarben in cremigen Orange-, Rosé-, Hellblau- und Hellgrün-Tönen wirken lebendig, aber nie aggressiv. Gesetzt wird auf Transparenz, klar gezeichnete oder formlose Blumendrucke, die eine Referenz an die 50/60er Jahre sind.

Fougue (Feuriger Schwung) definiert sich über leuchtende Farben von Pink,

Tiefrot bis zu Apfel- und Grasgrün, die Enthusiasmus und Vitalität ausdrücken und sich für sportliches Citywear à la adidas eignen. Khaki begleitet die kräftige Farbpalette, die für Stretch- und Synthetic-Qualitäten ideal sind.

Futur umfasst alle perligen Pastelltöne, die kühl, eisig und satiniert wirken und für eine cleane Mode gedacht sind. Dazu passen Waffelpiquéés, Ajourés, Frotté, Stickereien, Smok und Spitze.

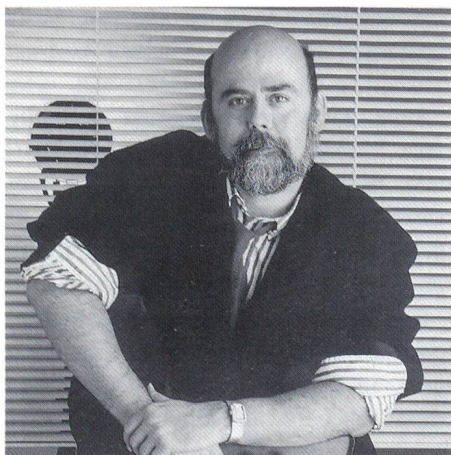
Zu Force (Kraft) zählen dunkle Brauns und Grautöne mit Platin- und Metallic-Schimmer. Die eher maskulinen Farben sind interessant für funktionelle Kleidung, verfremdeten Militärstil, Gilets und Futter. Farbe und Glanz sind eindeutig auf dem Vormarsch. Die rustikalen Elemente rücken wieder in den Hintergrund. Edel schimmernde, farbige, seidige Garne übernehmen das Mode-Zepter.

Die 32. Expofil hat wieder einmal alle ihre bisherigen Besucherrekorde übertroffen. Mehr als 7930 Besucher wurden registriert, das sind 30% mehr als im Dezember 1992 und 5% mehr als im Juni 1994. Dieses Resultat ist um so repräsentativer für den Erfolg der Expofil, als die Dezember-Messe, der Sommersaison gewidmet (Frühjahr/Sommer 96), traditionellerweise weniger wichtig ist als die Juni-Messe, die auf die Winterkollektionen ausgerichtet ist.

Französische Besucher (4091) haben um 27% und ausländische (3037) um 34% zugenommen, verglichen mit Dezember 1993. Unter den Europäern stellt man immer eine starke Präsenz der Briten fest (+ 32%), gefolgt von den Italienern (+ 36%) und den Deutschen (+ 11%).

Um den Kundenwünschen noch besser entgegenzukommen hat die Messe ihr Angebot noch verstärkt mit der Aufnahme von einem Dutzend neuer Aussteller; Baumwolle, Wolle und Leinen. Ob Strumpfhersteller, Stofffabrikanten oder Einkäufer des Grosshandels, alle haben mit ihrer Anwesenheit ihr Interesse an der Expofil dokumentiert.

Auf ein Wiedersehen freuen sich die Aussteller und die Messeleitung am 13. bis 15. Juni 1995, wiederum im prächtigen Carrousel du Louvre. RW



Raymond Waites, Präsident und Geschäftsführer der Raymond Waites Design Inc.

Fachtagung «Öko-Textilien»

Die Schweizer Sektion des «Textile Institute» führte am 1. Dezember 1994 im Rahmen ihres 26. Meetings eine Fachtagung zum Thema «Öko-Textilien» durch, die auf breites Interesse von Mitgliedern und Gästen stiess. Dies ist um so erstaunlicher, da zu diesem Thema gegenwärtig eine Vielzahl von Veranstaltungen angeboten werden und der Sättigungsgrad für viele Fachleute bereits erreicht ist.

Schwerpunkte dieser Tagung waren Definition und Abgrenzung von Öko-Textilien, die Verarbeitung, der Markt und die Zukunft.

Balance zwischen Natur und Mensch

Herr R. Freitag, *Testex Zürich*, wies in seinen Erläuterungen darauf hin, dass für die Produktion eines Kilogramms Baumwolle 27 Kubikmeter Wasser verbraucht werden. Weiterhin wurden die Gefahren diskutiert, die durch Formaldehyd, Schwermetalle, Arsen, Blei, Cadmium, Cobalt, Chrom, Pestizide, Pentachlorphenol usw. entstehen können. Gleichzeitig wurde deutlich, dass die in Textilien gefundenen Schadstoffmengen sehr gering sind und dass diese Mengen keinesfalls mit der Panikmacher mancher Medien konform gehen.

Fehlende Werbung für Öko-Textilien

Die heute eingesetzte Baumwolle ist nahezu schadstofffrei, so E. Ehrismann, Boller Winkler, Turbenthal. Allerdings hat die Werbung noch nicht das Gebiet der Öko-Textilien erreicht. Im Mittelpunkt des Vortrags standen dann biologisch angebaute und farbig gewachsene Baumwollen. Diese Baumwollen haben höhere Anforderungen an die Bodenbearbeitung und die Abnehmer verlangen dafür ein Zertifikat.

Da Waren aus diesen Baumwollen teurer sind, muss sich der Kunde auf eine entsprechende Deklaration verlassen können.

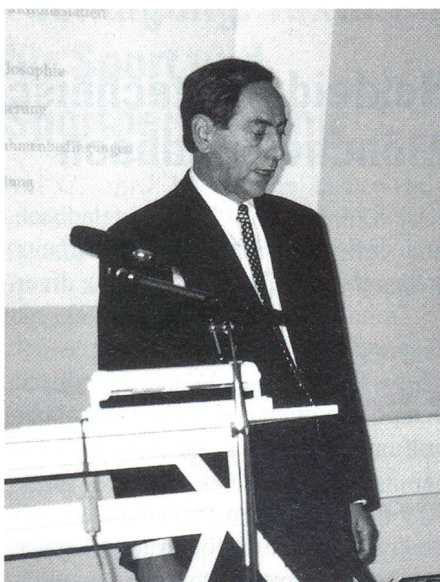
Die farbig gewachsene Baumwolle ist gegenwärtig aufgrund der schlechten Qualität nur für grobe Garne geeignet. So liegt die Stapellänge zwischen 0,8 und 1,1 Zoll; Brauntöne haben einen Mikronaire-Wert von 3,5 bis 4 und Grüntöne von 2,5 bis 3,5. Dies deutet auf eine gewisse Unreife hin. Allerdings ist braune Baumwolle flammhemmender als weisse. Der Anteil Öko-Baumwolle liegt mit weltweit einigten 1000 Ballen bei 0,05%.

ECO-TEX, als Konkurrenz für Öko-Tex Standard 100?

J. Bieri, *Ciba-Geigy, Basel*, wies darauf hin, dass bei der Veredlung von 10 Tonnen Baumwoll-Rohgewebe eine organische Abfallbelastung entsteht, die der Abfallmenge eines Ortes mit 20000 Einwohnern entspricht.

Weiterhin wurde das neue Öko-Label ECO-TEX® vorgestellt, bei dem 19 Parameter geprüft werden und das als Konkurrenz zum Öko-Tex Standard 100 betrachtet werden kann.

Allerdings wird bei ECO-TEX®, auch der Produktionsprozess, wie beispielsweise Schlichten und Entschlichten usw., mit betrachtet. Insgesamt nimmt die verwirrende Vielfalt der Öko-Labels dadurch nur noch zu.



R. Freitag, *Testex Zürich*



Dr. Stalder bei der Eröffnung der Tagung

Bonjour of Switzerland

R. Bötschi, *Turbenthal*, zeigt die Marktverhältnisse im Bereich Frottier und Bettwäsche. Gegenwärtig ordnet sich farbig gewachsene Baumwolle in den Farbtrend ein, da natur- und erdfarbene Artikel gefragt sind. Sollten sich allerdings die Modifarben stark ändern, so liegen diese Art von Baumwollartikeln nicht mehr im Trend.

Der Konsument ist noch nicht reif

Zu dieser Erkenntnis kommt Michael Kauf von der *Otto Kauf AG in Ebnat-Kappel*. Anhand von Verkaufszahlen bei Herrenhemden der Marke «Green Cotton by Kauf» wurde dies deutlich. Trotz einer umfassenden Schulung des Verkaufspersonals ist der Detailhandel über die Verkaufszahlen frustriert. Damit ist die Rentabilität dieser Marke mehr als fragwürdig.

Trotz der Bereitschaft, für die Umwelt in die Tasche zu greifen, möchte der Schweizer Kunde nicht auf positive Eigenschaften bei Hemden, wie Knitterfreiheit usw. verzichten. Für diesen Kundenkreis wird die «Kauf Cento-Li-ne» angeboten. Die Hemden aus 100% Baumwolle sind bügelfrei und nach Öko-Tex Standard 100 geprüft.

Schade war es, dass der Vortrag zum Thema «Marktverhältnisse aus der Sicht eines Grossverteilers» kurzfristig abgesagt werden musste.

Fotos: RS



E. Ehrismann, Boller Winkler, Turbenthal

Podiumsdiskussion

In der anschliessenden Podiumsdiskussion standen die Zukunftsaussichten der Öko-Textilien im Mittelpunkt. Immer wieder angesprochen wurden dabei die verwirrende Vielfalt der Öko-Labels und die ungenügende Information der Konsumenten. Zwischen den Zeilen konnte der interessierte Zuhörer bemerken, dass die vielen Öko-Labels auch zum Schutz eigener Märkte und zum Wohl einiger Prüfinstitute geschaffen wurden.

Aus dem Zuhörerkreis wurde dann die Frage aufgeworfen, ob die Herstellung von Chemiefasern oder von Cellulose regeneratfasern nicht doch auf längerer Sicht ökologisch günstiger wäre. Die Meinung, wonach Wolle die ökologischste Faser sei, konnte durch konkrete Hinweise auf die Pestizidbehandlung der Schafe vor der Schur widerlegt werden.

Resumé

Eine Fachtagung, die wiederum die Schwierigkeit der Problematik und die Vielfalt der Meinungen deutlich machte. Alle diese Diskussionen sind letztendlich nutzlos, wenn der Konsument nicht auf die Angebote der Textilindustrie eingeht und auf preiswertere Ware zurückgreift. Ein weiteres Mal blieb die Frage offen, mit welchen Mitteln der Kunden dazu bewegt werden könnte, im Einzelhandel zu ökologisch deklarierter Ware zu greifen. RS

Gemeinsame Frühjahrstagung und Landesversammlung der IFWS-Sektionen Schweiz, Deutschland und Österreich

8. und 9. Mai 1995 in Radolfzell und Blumenfeld (D) sowie Frauenfeld (CH)

Tagungsprogramm

Montag, 8. Mai 1995

08.30 Uhr: Treffen an der Hauptpforte der Firma Schiesser AG in Radolfzell
Begrüssung, Schiesser-Tonbildschau und Besichtigung der Stoffherstellung, Ausrüstung, Konfektion und Versand
Mittagessen im Betriebsrestaurant

ca. 12.30 Uhr: Abfahrt zum Tagungshotel Bibermühle in Blumenfeld

14.30 Uhr: Mitgliederversammlung der Sektionen Deutschland und Schweiz in getrennten Räumen

16.00 Uhr: Vorträge
Herr Helmut Schlotterer, Firma Stoll, Reutlingen (D):
«Neuentwicklungen in der Flachstrickerei»
Herr Alfred Steger, Firma Calida, Sursee (CH):
«Ökobilanz eines Maschenwarenbetriebes»
Herr Pierre André Vuilleumier, Zürich (CH):
«Deckungsbeitrags- und Kostenrechnung am Beispiel einer Flachstrickerei»

ab 19.00 Uhr: Abendessen und geselliges Beisammensein im Hotel

Dienstag, 9. Mai 1995

08.30 Uhr: Abfahrt vom Hotel

10.00 Uhr: Besichtigung der Firma Habella AG, Juchstrasse 1, CH-8500 Frauenfeld

Am Nachmittag wird noch eine Besichtigung des Napoleon-Museums in Schloss Arenenberg bei Ermatingen angeboten.

Mitglieder von IFWS, SVT und SVF haben freien Eintritt. Für die Teilnahme ist jedoch eine Anmeldung erforderlich. Programm und Anmeldeformular sind erhältlich von: IFWS Landesektion Schweiz, Büelstrasse 30, CH-9630 Wattwil

Bekleidungstechnisches Institut Mönchengladbach

20. bis 24. 03. 95 in Mönchengladbach, Trainer-Seminar, Schwerpunkte: Arbeitsunterweisung (Theorie + Praxis), diverse Trainingsformen, Arbeitsplatzkritik, Eignungstest, Qualität.

27. bis 29. 03. 95 in Mönchengladbach, Tempo-Training und Arbeitsplatzüberprüfung, Ergänzung zum Trainer-Seminar.

30. bis 31. 03. 95 in Mönchengladbach, Praktische Qualitätsförderung, Schwerpunkte: Standortbestimmung, qualitäts-sichernde Elemente in allen Unter-

nehmensbereichen, Fehleranalyse und -bekämpfung, Wege zur Selbstkontrolle.

04.04.95 in Mönchengladbach, Internationaler Personaleinsatz, Schwerpunkte: Wie bereite ich den Mitarbeiter ein-satz bei externer Produktion vor? Vor- und Nachbereitung des Einsatzes, Aufgabengebiete vor Ort.

Anmeldung an: Bekleidungstechnisches Institut Mönchengladbach, Kaiserstr. 133, D-41061 Mönchengladbach, Tel.: 0049 2161 130 29, Fax: 0049 2161 20 08 80.

Weiterbildungskurs «Maschenstoffe – gestrickt und ketten- gewirkt»

Die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule Wattwil führt vom Februar bis März 1995 an insgesamt 10 Tagen (wechselweise Freitag und Samstag) einen berufsbegeleitenden Weiterbildungskurs über Maschenstoffe durch. Der Lehrgang vermittelt grundlegende Kenntnisse über Herstellung, Aufbau, Eigenschaften und Weiterverarbeitung von Jerseystoffen.

So werden Bereiche, wie Faserstoffe und Garne, Rundstricken und Kettenwirken, Bindungslehre und Warenkunde, Textilveredlung und Konfektion, aber auch Themen wie Bekleidungsphysiologie und Maschenwaren-Prüfung behandelt. Als Kursort wurde Wattwil gewählt, weil dort anhand des umfangreichen, modernen Maschinenparks und der Labors die Theorie mit praktischen Vorführungen und Übungen ergänzt werden kann.

Der Kurs richtet sich an Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern aus der gesamten Textil- und Bekleidungsindustrie und dem einschlägigen Handel sowie an Personen, die sich mit der Ausbildung beschäftigen.

Das ausführliche Programm ist erhältlich bei der Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, Ebnerstr. 5, CH-9630 Wattwil, Tel. 074/72 661.

3. Dresdener Textil- tagung '96

«Textilforschung – Impulse für Produkt- und Verfahrensinnovationen,
Mittwoch 26. und
Donnerstag 27. Juni 1996

Das Programm umfasst neben den Plenarvorträgen zum Generalthema die Arbeit in vier Sektionen:

Sektion 1: Produkt- und Verfahrensin-

Einladung zum Tag der offenen Tür in Wattwil

Am Samstag, 6. Mai 1995 von 9.00 bis 15.00 Uhr.

Demonstrationen an allen Anlagen und Informationen über die Aus- und Weiterbildung.



novationen in Spinnerei und Flächenbildung

Sektion 2: Produkt- und Verfahrensinnovationen in der Textilveredlung, Konfektion und Textilreinigung

Sektion 3: Produkt- und Verfahrensinnovationen für neuartige Textilanwendungen

Sektion 4: Produkt- und Verfahrensinnovationen – Anforderungen an Aus- und Weiterbildung

Im Anschluss an die Arbeit in den Sektionen sind drei Workshops vorgesehen. In den Tagungsräumen sind auch Posterpräsentationen möglich.

Vortragsangebote aus der betrieblichen Praxis und der internationalen Textilforschung an:

Technische Universität Dresden, Inst. für Textil- und Bekleidungstechnik, Prof. Dr.-Ing. habil. Offermann, D01062 Dresden, Tel.: 0049 351 4658 370, Fax: 0049 351 4658 361.

Fachtagung: Textilien für Sport und Sportbekleidung

Am 11. April 1995 findet an der Universität Huddersfield (England) eine Tagung zum Thema: «Textiles for Sports and Sports Wear» mit folgenden Beiträgen statt:

- New Fiber Technology for Thermal Comfort in Performance, Dr. A. Anaja, Dupont, Kinston, USA
- Use of Waterproof Breathable Fabrics in Sports and Leisure Clothing, J. Morgan, Aquatex Functional Fabrics, Northants, UK
- Recommended Factors for the Ideal Sports Sneaker, Dr. C. J. Abraham,

Intercity-Testing and Consulting, Mineola, USA

– Non-Directional Sports Surfaces, I. Beswick, Playrite, Liversedge, UK

– Textiles as Protective Device in Sports, Prof. B. Edberg, Univ. Göteborg, Sweden

– Sports and Leisure Wear Made of Linen, Prof. R. Kozłowski, Inst. of Natural Fibres, Poznan, Poland

– Tent Fabrics – Design Defects and Recommended Solutions, Dr. C. J. Abraham and Dr. H. Tanyze, Intercity-Testing and Consulting, Mineola, USA

– Moisture Management in Woven Fabrics, S. Laycock, Pertex Fabrics, Padiham, UK

– Perpendicular Laid Bulky Textiles in Sports Wear, Dr. O. Jirsak, Techn. Univ. of Liberec, Czech Republic

– Heat Stress in Sportswear: Assessment of Heat and Moisture Transmission Properties, H. Meinander, Techn. Research Centre, Finland

Weitere Informationen:

Redaktion mittex, Tel.: 074 72 661, Fax 074 76 593 oder Dr. Kim Gandhi, Univ. of Huddersfield, Huddersfield HD1 3 DH, Tel.: 0044 484 422 288, Fax: 0044 484 516 151.

Kurs «Qualitäts- management»

An der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule findet am 21. März 1995 und 6. April 1995 jeweils in der Zeit von 17.00 Uhr bis 19.00 Uhr ein Kurs zum Thema «Qualitätsmanagement» statt.

Weitere Informationen: J. Kaiser, STF Wattwil, Tel.: 074 72661.

Dictionnaire de la Mode au XXe Siècle

Collectif sous la direction de Bruno Remaury. Éditions du Regard, Paris, 1994. 900 s/w und Farb-Abbildungen, ISBN 2-84105-048-3, sFr. 185.–

Nicht nur in der Hand wiegt dieses Buch schwer, mit seinen 592 Seiten ist es auch inhaltlich schwergewichtig. Lexikographisch geordnet, enthält es wohl alles, was es über die Mode in unserem Jahrhundert zu sagen gibt. Der Trench Coat von Burberry (man findet ihn unter den Stichworten Burberrys, Trench Coat und Imperméable) ist genauso ausführlich beschrieben, wie das Parfum No. 5 von Chanel; Roben, die in die Filmgeschichte eingingen, von Couturiers entworfen wie Hubert de Givenchy für Audrey Hepburn oder von Jean Louis für Rita Hayworth und Lana Turner, fehlen ebensowenig. Doch sind auch Ausdrücke wie «Bibi», mit dem ein elegantes Damenhütchen bezeichnet wird oder die Stoffbezeichnung «Reps» sowie zum Beispiel die Faser «Rhovyl» ausführlich beschrieben. Den jeweils am Ende eines Stichwortes angegebenen Literaturhinweis findet man am Schluss des Buches in einer nach Autoren geordneten Bibliographie. Die Vielfalt der zum Teil ganzseitigen Abbildungen lassen jedes «Textilerherz» höher schlagen.

Gute Französischkenntnisse allerdings braucht man zum Lesen der Texte. Speziell wer über Mode schreibt oder wer geschäftlich mit Frankreich verkehrt, wird hier Ausdrücke vereint finden, die man sonst unter grossem Aufwand zusammensuchen muss. CGF

Les Etoffes – Dictionnaire historique

Elisabeth Hardouin-Fugier u.a. 416 Seiten, viele Farb-Abbildungen. Les Editions de l' Amateur, Paris, 1994, ISBN 2-85917-175-4, sFr. 275.–

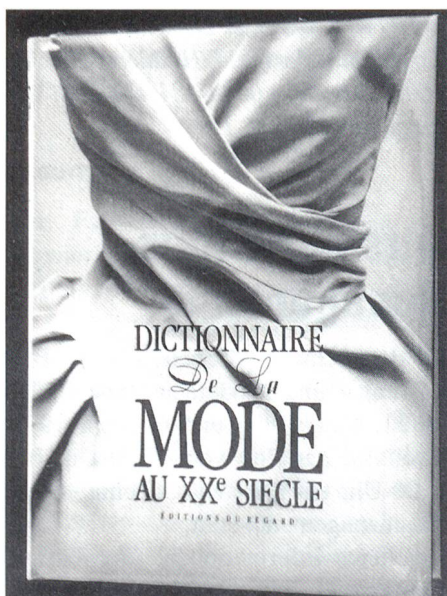
Dieses Buch ist für Leser, die alles Textile lieben oder für Leute, die sich mit Textilgeschichte beschäftigen. Denn schon im Titel wird angedeutet, dass in diesem Buch vor allem auf historische Stoffe eingegangen wird, die Autoren folglich keine Materialien aus Chemiefasern beschreiben. Dabei halten sich die Autoren an das Vokabular vom CIETA (Centre International d'Étude des Textiles Anciens) in Lyon sowie an das Buch «Warp and Weft, a Textile Terminology» von Dorothy K. Burnham, die seinerzeit für die englischen Ausdrücke an der internationalen CIETA-Terminologie mitarbeitete. Da im deutschsprachigen Bereich vor allem mit der Terminologie der Basler Schule gearbeitet wird, das heisst mit der «Systematik der Textilien Techniken» von A. Seiler-Baldinger, können Begriffsverwirrungen entstehen, und da die französische Sprache bei textilen Begriffen weniger genau ist, wird man auch einiges vergeblich suchen. Was jedoch an diesem «Dictionnaire» ganz neu ist, ist ein Kapitel über die Herkunft der Stoffnamen, die sich zum Beispiel an der Farbe orientieren, wie «Pers» (ein Blau im Mittelalter); an einem Farbfabrikationsort wie Jouy, wo von Oberkampf (dieses Stichwort fehlt hingegen) sogenannte «Indiennes» (bedruckte Stoffe) hergestellt wurden; an einem Familiennamen wie beim Batist, bei dem man allerdings nicht sicher ist, ob er nach seinem Erfinder, einem Arbeiter aus Cambrai (17. Jh.), der Jean-

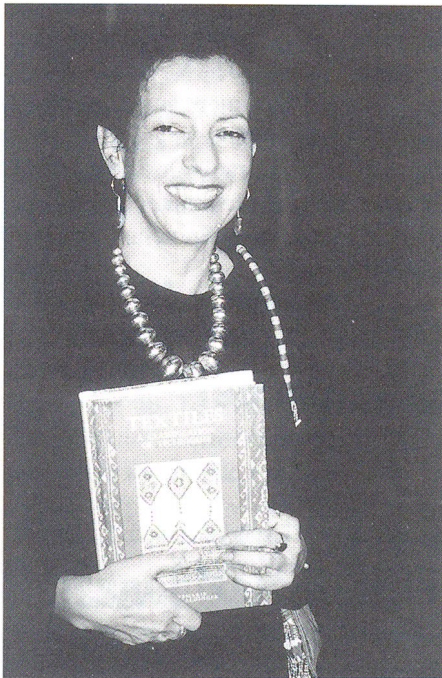
Batiste hiess oder nach Batiste Chambray, einem Industriellen aus dem 18. Jahrhundert, so bezeichnet wird. Ebenso spannend ist die dem Wörterverzeichnis vorangestellte kleine Textilgeschichte zu lesen, bei der kurz, aber klar und mit Zeichnungen illustriert, Unterschiede wie Kette und Schuss, Web- und Färbetechniken usw. erklärt werden oder das Kapitel über die «Actes royaux», in dem eine Auswahl der im XV. bis XVIII. Jahrhundert die Gewebeproduktion betreffenden Verfügungen aufgelistet sind. Die Texte zu den einzelnen Stichworten sind sehr kurz gehalten, sie regen jedoch zu weiteren Recherchen an. Zudem gibt es dazu viele farbige Abbildungen, zum Teil von sehr kostbaren Geweben und Gemälden, auf denen Mode oder Stoffe dargestellt sind. CGF

Textiles – A Classification of Techniques

von Annemarie Seiler-Baldinger. 256 Seiten, 35 Farbbilder, s/w Skizzen. Museum für Völkerkunde und Schweiz. Museum für Volkskunde, Basel, 1995, ISBN 1-86333-110-7, sFr. 40.–

Bereits 1973 erschien von Annemarie Seiler-Baldinger, Konservatorin am Museum für Völkerkunde und Lektorin an der Universität Basel, die auf der Grundlage zur Systematik der gesamten textilen Techniken von Kristin und Alfred Bühler-Oppenheim – ihren Lehrern und Mentoren – basierende «Systematik der Textilien Techniken». 1991 wurde eine vollständig überarbeitete und wesentlich erweiterte Neuauflage publiziert. Von dieser Ausgabe ist nun die erste von der Autorin autorisierte englische Übersetzung erschienen. Gegenüber der deutschen Ausgabe enthält die englische Version wesentlich mehr farbige Abbildungen. Für Frau Seiler bedeutet diese Übersetzung zudem eine große Genugtuung. Denn die sogenannte Washingtoner Schule, die für die englischsprachige Textilsystematik zuständig ist, begründet ihre Terminologie auf den Strukturen, die Basler





Annemarie Seiler-Baldinger stellt
«Textiles» vor

Schule hingegen auf der Herstellung. Mit der Strukturanalyse stösst man jedoch viel rascher an Grenzen, kann doch dieselbe Struktur jeweils mit ganz verschiedenen Techniken hergestellt werden. So kann zum Beispiel mit dem «Einfachen Einhängen» ein Amazonas-Indianer eine Hängematte aus einer Lianenfaser, ein Schwarzafrikaner einen Maschenzaun aus Draht, ein mitteleuropäisches Textilunternehmen einen Maschenstoff aus Polyester fertigen. Lässt sich die Herstellung eines Gegenstandes folglich genau beschreiben, so kann letztlich über eine Ethnie oder ein Bevölkerungsstamm wesentlich mehr ausgesagt werden, als wenn das Objekt nur so beschrieben wird, wie es sich nach dessen Struktur zuordnen lässt. Für die Basler Schule heisst das, dass ein Grossteil der neuen Generation von englischsprachigen Textilspezialisten dies erkannt hat und dass dadurch der Bedarf nach einem «Werkzeug» für die geänderte Denkweise entstand. Dazu war es jedoch notwendig, dass für eine englische Ausgabe neue Termini gefunden werden mussten. Dies geschah in enger Zusammenarbeit zwischen Übersetzer und Autorin, zuerst mit Dennis Stephenson und nach dessen Ableben mit Robert Williamson, Übersetzer in

Basel. Ihnen ist es gelungen, die zum Teil fehlenden Bezeichnungen zu schaffen, die linguistisch und technisch stimmen und die anspruchsvolle Arbeit unter diesen erschwerten Umständen in relativ kurzer Zeit zu vollbringen.

Im Anhang des Buches findet man Bibliographie und Index. Die Bibliographie wurde auf dem Stand von 1990 belassen. Trotzdem ist sie auch heute noch die umfangreichste Zusammenstellung von Textilliteratur. Wer immer Textilien analysiert, darüber schreibt oder vorträgt, hat nun für seine Recherchen das richtige Instrumentarium. Die entsprechende Terminologie, aufgelistet nach dem Abc, in englisch und deutsch, und wo es möglich war, in französisch, italienisch, portugiesisch, spanisch und nordisch, bildet das Schlusskapitel. CGF

Wäsche: Mode, Markt und Marketing

von Felicitas Bachmann; Christa Madeyka; Mechthild Meyer-Schneidewind, Deutscher Fachverlag, Frankfurt a/M, 1994. DM/£Fr. 148.-/ÖS 1154.-, ISBN 3-87150-445-9.

Das Buch entstand in Zusammenarbeit mit Triumph International und wurde



von den Redakteurinnen der «Textil-Wirtschaft» geschrieben. Es ist das erste Mal, dass eine so umfassende Publikation zum Thema Unterbekleidung, das heisst, Damen- und Herrenwäsche, erscheint. Erst durch diese Lektüre wird man sich bewusst, welchen Wandel diese Textilien im Laufe der Jahrhunderte, von der wärmend-schützenden Hülle zum designbetonten Couture-Objekt, erfahren haben. Bei den Männern haben sogar erst in den letzten Jahren ein Calvin Klein und ein Nikos aus der formlosen Unterhose ein Gegenstand der Erotik gemacht. Das spannend zu lesende Kapitel «Historie» zeichnet diese Entwicklung nach. Da fehlt weder Ötzi's Lendenschurz, noch die römische «Fascia» (Brustbinde) oder die «Unausprechlichen» unserer Ururgrossmütter. Dass die Schnürkorsetts tatsächlich zu Deformationen des weiblichen Brustkorbes führten, beweist die frühe Fotografie einer Wespentaille von 39 cm! Was allerdings früher aus kratzender, handgewobener Leinwand oder gar aus Leder war, wurde erst im 19. Jahrhundert aus zartbesticktem Batist oder aus luxuriöser Seide hergestellt und dem Material Elasthan, mit dem 1963 eine neue Ära für Dessous eingeläutet wurde, ist gar ein ganzes Kapitel gewidmet. Wer von heute an nicht mehr mit der vagen Beschreibung in ein Wäschegehalt treten will: «Ich suche so etwas wie einen Unterrock, den man auch als BH trägt», findet im Abc der Wäsche die richtige Bezeichnung, nämlich «Bodydress». Unter den Titeln «Industrieprofile» und «Stilisten» ist zu finden, wer heute in dieser Branche das Sagen hat, und unter «Verbraucherumfrage» findet man eine interessante Sozialstudie.

Dieses Buch macht es klar: Heute vermag nichts mehr zu schockieren, transparente Négligés und BHs als Top können auch Abendroben sein, und Mann darf zeigen, was er hat. Ein Widerspruch unserer Zeit sollte jedoch nicht unerwähnt bleiben: Ein Model, das einmal auf Wäsche «gemacht» hat, kann höchstens noch für Waschpulver posieren. CGF

Flat Knitting Technology

von Dr. Samuel Raz; Herausgeber: Universal Maschinenfabrik Dr. Rudolf Schieber Flachstrickmaschinen, Westhausen (D), Preis DM 46,00

Das Fachbuch in englischer Sprache, das umfassend das gesamte Gebiet der Flachstrickerei behandelt, ist in die vier Hauptkapitel Grundlagen der Flachstrickerei, Handflachstrickmaschine, mechanische Flachstrickmaschine sowie computergesteuerte Flachstrickmaschine gegliedert.

Ausgehend von der Definition des Strickens wird je ein Abschnitt der Begriffserklärung sowie den Grundelementen der Flachstrickmaschine gewidmet. Die Erklärungen werden, und das gilt für das gesamte Fachbuch, durch umfassende graphische Darstellungen untermauert. Durch die Aufzeichnung der Grundlagen der Bindungslehre sowie der zugehörigen technischen Patronen und Schlosseinstellungen sowie durch die Darstellung der Maschinenbildung ist dieses Fachbuch besonders für den Studierenden zu empfehlen.

Für alle aufgezeigten Bindungsbeispiele werden Schloss- und Fadenführereinstellungen sowie Versatzmöglichkeiten vorgestellt.

Im Abschnitt über computergesteuerte Strickmaschinen stehen, wie in den vorangegangenen Kapiteln auch, die Maschinen des Herausgebers im Mittelpunkt. Detailliert werden mechanische Vorrichtungen und elektronische Steuerungsmöglichkeiten vorgestellt.

Ausgehend vom Mustervorbereitungssystem «MA-7000» zeigt der Autor Programmierbeispiele für nahezu unbegrenzte Jacquardmuster, Intarsiamusterungen, eingearbeitete Taschen und dreidimensionale Faltenstrukturen auf. Die einfache Bedienbarkeit des Mustervorbereitungssystems wird anhand farbiger Bildschirmdarstellungen demonstriert. Dieser Abschnitt ist allerdings vorzugsweise für die Anwender dieses Systems geeignet, da die einzelnen Befehle kaum für andere Anlagen nutzbar sind. Dennoch wird damit die Einfachheit und An-

wenderfreundlichkeit der Maschinenprogrammierung aufgezeigt.

In einigen Abschnitten wurde die Detailtreue allerdings etwas übertrieben. So könnte beispielsweise auf die Beschreibung von Mouse und Mousepad sowie auf die mehrfache Abbildung von Datenträgern, wie Diskette und Magnetband, verzichtet werden.

Alles in allem ein Fachbuch sowohl für den Praktiker als auch für den Lernenden. Als besonders wertvoll können in diesem Zusammenhang die insgesamt 529 Abbildungen gewertet werden, mit denen schwierige Sachverhalte in einer für den Techniker verständlichen «Graphischen Sprache» erläutert werden. RS

Neue Vamatex-Webmaschinen bei Keller AG in Wald

Böse Zungen behaupten, die Vamatex-Webmaschine wäre der Webstuhl des armen Mannes. Wir relativieren diese Aussage mit der Feststellung, dass die Vamatexmaschinen ein günstiges Preis-/Leistungs- und Platzverhältnis aufweisen. Dadurch ermöglichen sie einen kostengünstigen Webprozess.

Auf den neuen Vamatex-Greiferwebmaschinen werden feinste Gardinengewebe mit bis zu 6 verschiedenen Schussmaterialien hergestellt. Wertvolle und hochschüssige Ausbrennergewebe mit bis zu 80 Schuss werden mit Monofilketten verwoben.

Die Vamatexmaschinen eignen sich auch um «Luft zu weben». Wir meinen damit 100% Monofilgewebe bis zu 360 cm Rohbreite und einem Quadratmetergewicht von 25 Gramm. Die Palette der auf den neuen Maschinen gewobenen Artikel umfasst Voile, Mousseline, Fan-

tasiegewebe, Tischdecken und Dekorationsstoffe aus Trevira CS.

Die Maschinen sind im Verhältnis zu Konkurrenzprodukten bei gleichen Webartikeln schneller. Sie sind bedienungsfreundlich und bieten auch Vorteile beim Artikelwechsel. Im April 1995 erhält die Firma Keller AG den ersten Typ aus der neuesten Serie, den positiven Greifer 9000 plus. A. Gunkel, Keller AG Wald

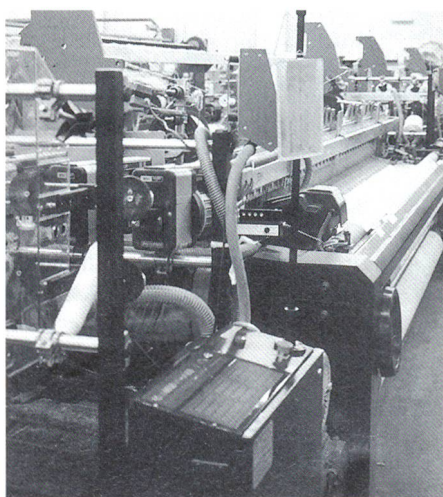
Europas erste zertifizierte Gardinenweberei: Keller AG in Wald

Nach einer anderthalbjährigen Vorbereitungszeit erhielt die Weberei Keller AG in Wald im Dezember 1994 das Qualitätsmanagement-Zertifikat nach SN-EN-ISO 9001. Anlässlich der Zertifikatsübergabe meinte Direktor Albert Gunkel, dass ein derartiges Qualitätssicherungszertifikat helfe, wirtschaftliche Barrieren zu überwinden.

Wie bereits mehrfach in der *mittex* berichtet, wird bei dieser Zertifizierung die Qualitätssicherung in allen Bereichen, vom Einkauf über Produktion, Prüfverfahren, Verpackung und Schulung bis hin zum Kundendienst bewertet.

Ab Januar 1995 wird in der Produktion von den bisherigen Leistungsprämien zu Qualitätsprämien übergegangen.

Die Zertifizierung kostete rund 200 000 Franken. Diese Ausgaben soll-



Die neue Vamatex-Greiferwebmaschine bei Keller AG Wald

ten innert zwei Jahren in Form von weniger Ausschuss, weniger Reklamationen und zufriedener Kunden amortisiert sein. Innerhalb des dreimonatigen Vorbereitungsaudits sank der Anteil an Ausschuss um zwei Drittel.

Höhener + Co AG

Seit 1. Januar 1995 ist die Höhener neu im Verkaufsbüro 9053 Teufen, Landhausstrasse 4b, Tel.: 071 33 60 80, Fax 071 33 40 44 zu erreichen. Die Verwaltung bleibt unverändert in Gais.

Fleissner Nonwovens GmbH & Co. KG

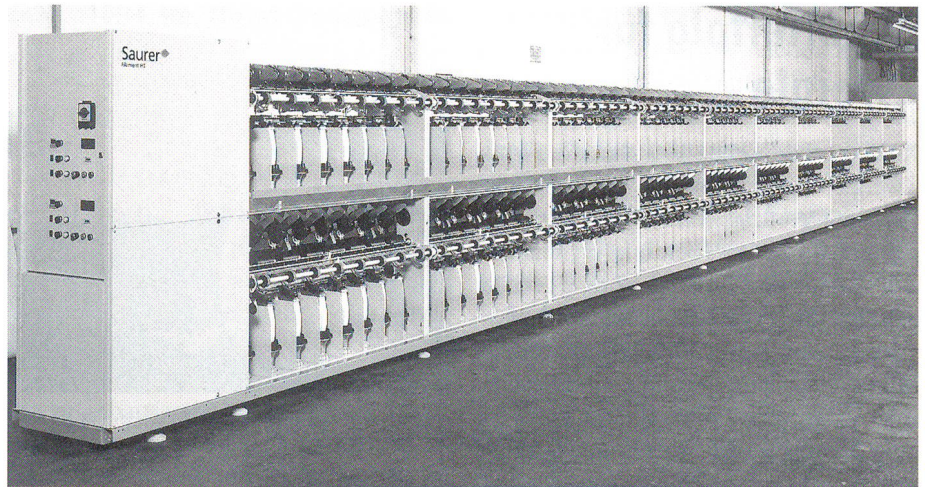
Die Firma Mohr + Caidik hat Mitte letzten Jahres ihre Geschäftstätigkeit wegen Konkurses eingestellt. Das komplette Mohr-Programm ging an Fleissner über. In der neu gegründeten Fleissner Nonwovens GmbH & Co. KG werden besonders die Bereiche Vlies-technik mit den Thermobonding- und Sprühverfestigungsanlagen sowie die zugehörigen Spezialmaschinen weiterbetrieben.

Damit verstärkt Fleissner den Produktionsbereich Vliestechnologie, der für die chemische und thermische Verfestigung bekannt ist.

Grosserfolg für Saurer-Allma

Panasia Filamenti Inti (Panafil), ein Unternehmen der Hadtex Gruppe, Bandung, Indonesien, hat mit Saurer-Allma, Kempten (D), einen Vertrag für die Lieferung von mehr als 300 Doppeldraht-Zwirnmaschinen mit gesamthaft über 100 000 Spindeln abgeschlossen.

Die Maschinen des Typs Filament HT werden für das Hochdrehen von Filamentgarnen im Feinheitsbereich von 75 bis 300 Denier eingesetzt. Die Drehungsdichte für solche Garne liegt in der Grössenordnung von 1000 bis 4000 Drehungen pro Meter. Jede Maschine



Allma Zwirnsysteme – Filament HT

Foto: Saurer Textile Systems

ist mit 288 Spindeln ausgerüstet. Als Zwirnaufmachung dienen bikonische Spulen mit einer Masse von 1,5 kg.

Die Zwirne setzt Panafil im Schuss sowie in der Kombination Schuss und Kette für die Herstellung von Crêpe-Artikeln aus Polyester ein. Die Produktionskapazität der Panafil/Hadtex Gruppe erhöht sich durch diese Investition von ca. 25 auf 75 Mio. Meter Gewebe pro Jahr. Die neue Produktionsstätte wird durch Anlagen anderer europäischer Hersteller, wie Xorella Dämpfanlagen, Benninger Schärmaschinen und Picanol Luftdüsenwebmaschinen komplettiert. Die volle Produktionskapazität soll Anfang 1996 erreicht werden.

Denimweber setzen auf Sulzer Rütli Projektilwebmaschinen

Petchkasem Weaving Co. Ltd., Samut-sakarn, der bedeutendste Denimweber in Thailand, produziert seit Jahren mit Erfolg Denimgewebe auf Sulzer Rütli Projektilwebmaschinen. Zur Erhöhung der Kapazität bestellt die Firma weitere 84 Projektilwebmaschinen P7100. Die Bestellung erfolgte nach eingehender Evaluation verschiedener Webmaschinentypen.

Dadurch, dass auf der Projektilwebmaschine P7100 schwerer Denim doppeltbreit, in Exportqualität wirtschaftlich hergestellt werden kann, fiel der Ent-

scheid wiederum zugunsten von Sulzer Rütli. Weltweit werden über 60% aller Denimgewebe auf Sulzer Rütli Projektilwebmaschinen hergestellt.

200-Jahr-Jubiläum des Rieter Konzerns

In diesem Jahr feiert Rieter sein 200-Jahr-Jubiläum. Als global tätiger Konzern mit knapp zehntausend Mitarbeitern und einem Umsatz von 1655 Mio. Franken (1993) ist der Konzern einer der weltweit führenden Textilmaschinenhersteller und Automobilzulieferer.

Während die Gruppe Spinning Systems Spinnssysteme für die Verarbeitung von Baumwoll- und synthetischen Fasern zu Garnen anbietet, entwickelt die Gruppe Chemical Fiber Systems Maschinen und Komponenten für die Herstellung synthetischer Fasern.

Die Konzerngruppe Unikeller erforscht und produziert Lärm- und Wärmeschutzprodukte für Fahrzeuge aus Fasern und Kunststoffen. Die 19 in ganz Europa verteilten Werke beliefern die Autowerke nach dem «Just in time»-Prinzip.

Ein Ziel des Konzerns ist es, in allen entscheidenden Märkten lokal verankert zu sein. Bei den Spinnereimaschinen sind dies – neben Amerika und Europa – insbesondere der Mittlere und Ferne Osten. Im Jahr 1993 erzielten Spinning Systems und Chemical Fiber Systems über die Hälfte ihres Umsatzes in Asien.

Exporterfolg für Zweigle

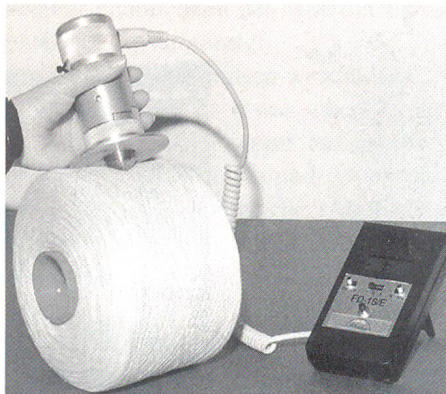
Kurz vor Jahresende 1994 hat die Firma Zweigle, Reutlingen (D), den umfangreichsten Auftrag ihrer 75jährigen Firmengeschichte in Richtung Syrien auf den Weg gebracht. Die Lieferung enthält nahezu das gesamte Produktionsprogramm, das heisst Motor-Garnweifen, Motor-Vorgarn-Messrollen, elektronische Waagen und Rechner zur Auswertung, Garnnummer-Bestimmungs-Automaten, Drehungs-Prüfautomaten, Festigkeitsprüfer, Garn-Gleichmässigkeitsprüfer, Feuchtigkeitsmessgeräte, Stroboskope sowie diverses Zubehör.

Von jedem Gerätetyp sind bis zu 10 Stück geliefert worden. Deutscher Vertragspartner ist die Firma Peco Trading, Hamburg. Endabnehmer die Lattakiah Cotton Spinning Plant.

Neues Spulendichte-Messgerät von SDL

SDL stellt ein neues Messgerät zur Bestimmung der Wickeldichte an Garnpackungen vor. Mit einer neu entwickelten Digitalanzeige wird die Härte bzw. die Kompaktheit von Garnwickeln in Newton oder Kilopascal angezeigt. Dabei kann aus 4 oder 8 Messungen ein Mittelwert gebildet werden. Der Sensor enthält einen federbelasteten Kugelpopf und eine Messzelle zur Bestimmung der Eindringtiefe der Kugel.

Weitere Informationen: Russell J.



Spulendichte-Messgerät

Foto: SDL Intern., Stockport

Crompton, SDL Intern. P.O. Box 162, Crown Royal, Shawcross Street, Stockport SK1 3 JW, Tel.: 0044 161 480 8485, Fax: 0044 161 480 8580

Karl Mayer übernimmt Kändler Maschinenbau

Mit Beginn des Jahres 1995 hat die Karl Mayer Textilmaschinenfabrik zusammen mit der Beteiligungsgesellschaft Neue Länder (BNL) die Kändler Maschinenbau GmbH übernommen.

Die Firma Kändler ist nach der Wende 1990 zum Mittelpunkt der Fertigung von Kettenwirkmaschinen, Typ Kokett, und Flachkullerwirkmaschinen geworden. Nach der Neustrukturierung wurde die Firma mit folgendem Produktionsprogramm übernommen: Doppelpolwirkmaschinen «Superpol», Flachkullerwirkmaschinen, Teppichwirkma-

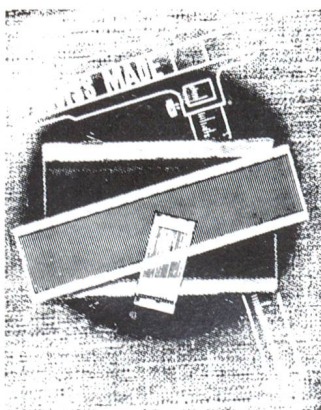
schinen und Rundwebmaschinen. Eine enge Zusammenarbeit mit der ebenfalls von Karl Mayer übernommenen Firma Malimo Maschinenbau in Chemnitz wird angestrebt.

Neue Vertriebsleitung bei Sulzer Rütli

Ab 1.1.95 übernahm Herr Kurt Honegger die Vertriebsleitung von Sulzer Rütli als Nachfolger von Herrn Aldo Heusser.

Aldo Heusser wird auf Mitte 1995 – nach über 35jähriger Tätigkeit für Sulzer – in den Ruhestand treten. Sein beruflicher Werdegang begann in der Abteilung Kälteanlagen der Gebr. Sulzer AG in Winterthur. Nach verschiedenen Auslandsaufenthalten wurde er 1970 zum Leiter von Sulzer do Brasil berufen. 1978 kehrte Heusser nach Winterthur zurück und übernahm in der Abteilung Webmaschinen die Leitung eines Verkaufsbereiches. 1979 wurde er zum Vizedirektor ernannt und 1981, nach seiner Ernennung zum stellvertretenden Direktor, wurde er Leiter des Verkaufs Webmaschinen. 1983 wurde Aldo Heusser zum Direktor ernannt.

Herr Kurt Honegger begann seine berufliche Laufbahn 1976 bei Sulzer Rütli. Als Leiter des «Centro Textil» war er 1984 bis 1988 in Brasilien tätig, 1988 bis 1993 leitete er die Toyoda Sulzer Sales in Ibaraki/Japan. Aufgrund seiner langjährigen, erfolgreichen Tätigkeit im In- und Ausland verfügt er über das notwendige fachliche Wissen und die Erfahrung für den Vertrieb.



RÜEGG + EGLI

Hofstrasse 98

8620 Wetzikon ZH

Telefon 01 - 932 40 25

Telefax 01 - 932 47 66

Webblattfabrik

- Webblätter für alle Gewebearten in Zinn und Kunststoff
- Rispelblätter in allen Ausführungen
- Spiralfederrechen (Durchlaufkuppen) in allen Breiten
- Winkelleitblätter (Gelenkschärblätter)
- Bandwebblätter für alle Maschinentypen
- Schleif- und Poliersteine

12. SVT-Weiterbildungskurs am 30. 11. 1994 im Hotel Zofingen in Zofingen

Mode und Ökologie

Ein wieder sehr gut aufgelegter *Piero Buchli* hatte dank der grossen Teilnehmerzahl ein grosses Vergnügen daran, diesen Kurstag zu leiten. Er führte durch den Kurs, der aus erfreulichen Themen und bestens qualifizierten Referenten zusammengesetzt war: «Kann denn Farbe Sünde sein?», «Von Lagerfeld zum Lagerfeuer», «Textilien und Gesundheit», «Ökologische Baumwolle für moderne Mode», «Umweltfreundliche Produktion aus der Sicht der Textilveredlung», «Ökologie in der Praxis, Calida und die Umwelt», «Auf dem Weg zur ökologischen Mode» und abschliessend «Sind ökologische Textilien auch vermarktfähig?».

Nach der gewohnt herzlichen Begrüssung durch *Piero Buchli*, man spürte förmlich seinen Stolz ob der rekordverdächtigen Teilnehmerzahl, ging es gleich mit einem Paukenschlag zur Sache:

G. Hofmann, Head of Industry Service, Ciba Geigy, Basel, stellte die provokative Frage:

Kann denn Farbe Sünde sein?

Farbstoffe können zum Wohl oder Unwohl des Verbrauchers beitragen. Dies um so mehr als in Deutschland heute 85% aller Textilien importiert werden und diese Importe zum Teil unter Bedingungen hergestellt werden, die für uns schon beinahe unvorstellbar geworden sind. Der Lebenszyklus eines Farbstoffes von der Herstellung über die Anwendung und den Nutzen bis hin zur Entsorgung bietet ein facettenreiches Spektrum in der Textilindustrie, denn in der textilen Kette kann in jeder Phase gefärbt werden, in der Flocke, im Band, im Kammzug, das Garn, das Gewebe und das Gestrick ebenso wie bereits fertig konfektionierte Kleider.

Doch es gibt keine industrielle Tätigkeit, auch in der Textilindustrie nicht, die nicht ohne Beeinflussung

der Umwelt geschieht. Besondere Schwachstellen liegen in der textilen Kette beim Baumwollfarmer, in der Veredlungsindustrie und beim Verbraucher.

Baumwolle wird oftmals in Gebieten angebaut, die sich eigentlich gar nicht für diese Pflanze eignen. Die Baumwolle braucht Wasser und Wärme. Ist es ökologisch sinnvoll, riesige Wassermengen an Baumwollfelder heranzuführen und beispielsweise durch das sukzessive Austrocknen eines Sees das ökologische Gleichgewicht aus dem Lot zu bringen? Ist es sinnvoll, wenn im heissesten Klima die Baumwolle von Hand gepflückt wird? Dies ist immer ein Ermessensentscheid.

Macht uns unsere Kleidung krank? Solange die Kleidungsstücke ohne intensiven Hautkontakt sind, bestehen keinerlei Probleme. Ansonsten kann es jedoch zu Kontaktallergien führen, das Gefahrenpotential ist verhältnismässig klein, es besteht aber eine grosse Dunkelziffer.

Es gibt weltweit noch kein Textilgesetz (mit Ausnahme in Japan, das Formaldehyd betreffend), aber sehr viele Ansätze und Eigeninitiativen der Chemieindustrie, der Textilindustrie und der Verbraucherverbände um den Aspekt der Ökologie besser zu berücksichtigen. Ein wichtiger Schritt in dieser Richtung wurde in Deutschland mit der Bedarfsgegenstände-Verordnung unternommen. Diese besagt, dass Textilien, die bestimmte Farbstoffe enthalten ab 1. 1. 1995 nicht mehr importiert und ab 1. 7. 1995 nicht mehr verkauft werden dürfen. Dieses neue Gesetz hat in den Billiglohnländern einen sehr grossen Wirbel ausgelöst, denn nun gilt es sich an diese Verordnung zu halten, sonst ist man als Lieferant sehr bald aus dem Geschäft mit diesem enormen Abnehmerland. Für die europäische Textilindustrie ist dies ein Hoffnungs-

schimmer, sie hat nun die Chance, ihren Anteil von 15% wieder zu vergrössern, vielleicht auf 20 bis 25%. Für diejenigen Betriebe, die bis jetzt durchgehalten haben ist dies eine neue Chance, nutzen wir sie!

Mit viel Charme und Eleganz ging es nahtlos auf die Mode über: *Charlotte Kummer, Geschäftsführerin des Schweizer Textil- und Modeinstituts, Zürich* beschrieb uns

Das Abenteuer Ökologie in der Mode – von Lagerfeld zum Lagerfeuer

Ein Streifzug durch die Geschichte der Mode, von den Sumerern, über die Damen von Kreta, die Ägypterinnen hin zum Christentum, über das Mittelalter, die Renaissance, die Biedermeierzeit bis zur Gegenwart, anschaulich dokumentiert mit herrlichen Dias, machte uns klar, dass die Mode von den verschiedensten Ursachen aus beeinflusst werden kann. Waren es zu Beginn dieses Jahrhunderts noch Politik und Krieg, sind es heute die Natürlichkeit, Freizeit und Sport, Business, Homewear und Legerwear. Mit dem Erkennen der moralischen Werte einer Ware hat der Einfluss der Ökologie auf die Mode begonnen, forciert wurde er auch durch die Umweltschutzorganisationen. Ist dies nun ein ökologischer Imperativ, ein Gebot der Stunde oder eine neue Marktchance?

Tatsache ist, dass sich in den letzten Jahren schon einiges geändert hat, im Bewusstsein der Verbraucher ebenso wie bei den Herstellern. Zwar sind heute schon ein Drittel der Verbraucher bereit, sich mit der Ökologie auseinanderzusetzen, aber nur 3 bis 5% setzen ihre Bereitschaft in einen Kauf um. Auch wenn die Mode mit ihren Naturtönen der Ökologie derzeit sehr entgegenkommt, zeichnen sich am Horizont bereits wieder prächtige Farben, Glamour und Glitzer ab. War alles umsonst?

Wir glauben es nicht. Aufgabe der Textilindustrie ist es, alles was modisch ist und modisch werden soll in einer ökobewussten Produktion unterzubringen und diese in den Dienst der

Wirtschaftlichkeit, der Ästhetik, der Gesundheit und der sozialen Verantwortung zu stellen. Das Abenteuer Ökologie muss in der Mode zur unendlichen Geschichte werden!

Ungebremst nach wie vor die Aufmerksamkeit, denn jetzt ging es um unsere Gesundheit: R. Freitag, Geschäftsführer Testex AG, Zürich, mit dem Thema:

Textilien und Gesundheit

Gar Widersprüchliches lesen wir täglich: Gift im Kleiderschrank und Natur pur, Mode in der Natur, Green Cotton, handgepflückte Baumwolle und vieles mehr. Wie steht dies zur Textilökologie?

Fangen wir bei den «Schädlingen» an, zuoberst das Formaldehyd. Dieses ist giftig, es besteht der Verdacht auf Krebserregung. Es kann im Kontakt mit der Haut zu Allergien führen, ebenso zu Augenbrennen. Textilien enthalten teilweise immer noch Formaldehyd (Innenfutterstoffe, Pigmentfarbstoffe). Weiters gefährlich sind die Schwermetalle wie Arsen, Blei, Cadmium, Cobalt, Chrom, Kupfer, Nickel, Quecksilber. Am besten bekannt daraus ist der Jeans-Hosknopf aus Nickel, der im direkten Kontakt die Haut reizen und zu einer Allergie

führen kann. Es gibt eine ganze Reihe von Farbstoffen, die Schwermetalle wie Cobalt, Kupfer, Chrom und Nickel enthalten. Durch die Bedarfsmittelverordnung und durch Eigeninitiativen der Farbstoffhersteller und der Textilveredlungsindustrie ist jedoch sichergestellt, dass viele dieser gefährlichen Farbstoffe bei uns gar nicht mehr hergestellt werden.

Auf der Negativrangliste sind weiter enthalten die Pestizide und Herbizide (DDT, DDD, DDE usw.), die beim Baumwollanbau und vor der Ernte eingesetzt werden. Da sie sich sehr schnell verflüchtigen, wird ein Nachweis im Verlauf der textilen Kette immer schwieriger. Daneben treten noch das Pentachlorphenol (PCP) in der Lederproduktion sowie vereinzelte Dioxine auf. Aus 210 bekannten Dioxinverbindungen sind 17 gefährlich. Dioxine sind Verunreinigungen, die bei der Herstellung von Chlor- und Bromverbindungen oder bei Verbrennungen entstehen.

Schwierig wird es jeweils bei der Flammfestausrüstung. Durch eine flammfest ausgerüstete Matratze ist in Grossbritannien ein Mann gestorben. Wo hört hier der Schutz des Menschen (vor dem Flammentod) durch den Schutz des Menschen (vor der chemisch behandelten Matratze) auf?

Auch in der Schweiz ist trotz diesem Widerspruch schon einiges für die Umwelt und den Menschen getan worden. Wir haben die Luftreinhalte-, Lebensmittel-, Stoff-, Abwasser- und Abfallverordnung sowie die SUVA-MAK-Liste. Überprüft wird dies alles von den Kantonschemikern.

Ein Textilbetrieb in der Schweiz hat heute die Möglichkeit sich abzusichern durch die Zertifizierung nach Öko-Tex Standard 100 bei der Testex AG in Zürich. Doch hinter dem allem steht ein weiser Spruch von Paracelsus (* 1541):

«Alle Dinge sind Gift. Und nichts ist Gift. Allein die Dosis macht, dass ein Ding kein Gift ist.»

Und alle die gemeint haben, sie könnten sich so langsam auf das Mittagessen einstellen, wurden durch das engagierte Auftreten von Ernst Ehrismann eines besseren belehrt. Der Verkaufsleiter Garne der Firma Boller-Winkler AG, Turbenthal, war sofort in seinem Element mit:

Ökologische Baumwolle für moderne Menschen

Nach der Einteilung der Baumwolle in die vier Kategorien:

- normale Baumwolle
- handgepflückte Baumwolle
- biologisch angebaute Baumwolle und
- farbig gewachsene Baumwolle (siehe hierzu auch mittex 4/94, Seite 35 ff.)

erklärt E. Ehrismann die beiden zuletzt genannten Beispiele im Bereich Ökologie zu seinen Favoriten. Er empfiehlt, diese unbedingt weiterzuverfolgen.

Mit den Naturtönen der Mode kam die naturfarbig gewachsene Baumwolle der Mode sehr entgegen. Schwierig wird es für sie wieder, wenn modisch die Farbe wieder regiert. Anders verhält es sich mit der biologisch angebauten Baumwolle. Mit ihr kann durch Kreativität Mode gemacht werden, wichtig ist hierbei jedoch, dass der Konsument das Endprodukt auch kauft und dass er sicher ist, dass er wirklich biologisch angebaute Baum-



Die Geschäftsführerin des Schweizerischen Textil- und Modeinstitutes Zürich, Charlotte Kummer, während ihres Referates Foto: R.P.

wolle erhält. Dieses bedingt eine lückenlose Zertifizierung von der Rohbaumwolle bis zum Spinner. Die Firma Boller-Winkler verfügt über dieses Zertifikat und so ist jeder Garnabnehmer sicher, auch das zu bekommen, was er seinen Kunden zugesagt hat.

Im Zusammenspiel von Ökologie geht die Mode immer noch als Siegerin hervor. Wir können jedoch das unsere dazu beitragen, indem wir Freude an der Ökologie haben und wir der Umwelt nicht aus schlechtem Gewissen entgegenkommen. Eine neue Ästhetik kann entstehen, die unseren individuellen Lebensstil bestehen lässt. Wir wollen nicht ein ökologisches Bekleidungsstück, sondern Umwelterfordernisse realisieren, dabei aber unsere Wettbewerbsfähigkeit erhalten.

Dann gings in die wohlverdiente Mittagspause, ein herzhafter Aperitiv und ein währschaftes Mittagessen boten die Garantie für den Wiedereinstieg in den MOEKO-Kurs, Teil zwei, mit *H. Gutsell, stv. Direktor der Calida AG, Herisau*, zum Thema:

Umweltfreundliche Produktion aus der Sicht der Textilveredlung

Mit 200 Mitarbeitern werden in der Schweiz und Deutschland insgesamt 14 000 000 Meter veredelt. In beiden Ländern hat sich die Textilveredlungsindustrie den Umwelterfordernissen gestellt. Das schlechte Image, das die Textilveredlungsindustrie noch manchenorts hat kann nur durch Sachlichkeit, Transparenz, Offenlegung und durch kontrollier- und messbare Informationen abgebaut werden. Ein bestes Beispiel dazu ist in Herisau mit den Glattnachrichten festzustellen. In guter Zusammenarbeit mit den Behörden wird die Bevölkerung über alles informiert, was rund um das Flüsschen Glatt geschieht. Und so ist man in Herisau ständig darum bemüht, die Abwärme zu nutzen, die Abluft und das Abwasser zu reinigen und die Abfälle zu entsorgen. Je länger je mehr wird man dazu gezwungen (von den Verordnungen und den Kosten her gesehen) so wenig wie möglich Wasser,

Energie und Chemikalien zu verbrauchen. Wobei die Schweiz, was die Verordnungen betrifft, die europäischen Richtlinien bereits übertrifft.

17 Vorschriften als Bundeserlasse sorgen für das gesetzliche Rüstzeug. Der Vollzug liegt bei den Kantonen, die darüberhinaus noch schärfere Richtlinien fordern können. Das Ganze hat seinen Preis. Auf Basis 1992 betrugen die Umweltschutzkosten in Prozent der Gesamtkosten in der Schweiz 10,1%, in Deutschland 9,2%, in Italien 5,8%, in Holland 5,1%, in Grossbritannien 4,5%, in Belgien 3,5% und in Österreich 4,2%. *(Anm. der Redaktion: aus diesen Zahlen ist abzuleiten, wie weit jedes Land bereits allfällige Verordnungen erfüllt.)*

Dass dadurch die Wettbewerbsfähigkeit leidet und enorm beeinträchtigt wird, ist ein besonders schwerwiegender Nachteil. Aufzufangen ist dies nur mehr durch Rationalisierung und durch eine Nischenpolitik. Unterstützt wird dieser Durchhaltewillen durch eine Verankerung der Umwelterfordernisse im Firmenleitbild:

Cilander verzichtet auf schwermetallhaltige Farbstoffe, auf den Einsatz von Farbstoffen mit kanzerogenen Aminen, auf biologisch schwer abbaubare Wasch- und Reinigungsmittel, auf Chlorbleiche sowie auf formaldehydreiche Harze, reduziert den Wasser- und Energieverbrauch durch Vermeiden, Vermindern, Verwerten und Entsorgen. Mit dem Bekenntnis zum Öko-Tex Standard 100 werden die Weichen für die Zukunft gestellt. Ganz wichtig dabei ist aber, dass der Handel und die Verbraucher dies alles honorieren, ansonsten haben wir zwar schöne Vorschriften, aber keine Textilveredlungsindustrie mehr. Denn: eine technisch so anspruchsvolle Industrie wie gerade die TVI gehört nicht in ein Entwicklungsland, sie gehört nur in ein Land, in der die Umweltverantwortung ernst genommen wird.

Ökologie in der Praxis, Calida und die Umwelt

Kein Berufenerer als der Umweltbeauftragte der *Calida AG, Sursee*, *A. Steger*,

konnte sich zu diesem Thema äussern. Dass er seine Botschaft sehr gerne weitergibt und dass es ihm ein Bedürfnis ist, die Öffentlichkeit zu informieren, spürte man schnell während seines ganzen Auftritts. Tue Gutes und berichte darüber. Und das tat A. Steger gebührend.

Ausgangspunkt der Umweltüberlegungen war das Öko-Konzept, das alle Betriebe der Calida AG, sei es in der Schweiz, in Portugal, in Ungarn oder Indien mit einschliesst. Oberstes Ziel ist es, alle Betriebe nach Öko-Tex Standard 100 zertifizieren zu lassen. In Sursee ist dieses Ziel bald einmal erreicht. Der Weg war lang und steinig, aber er musste gegangen werden.

Zusammenspielen mussten hierbei die Beschaffung, die Produktion, die Qualität, die Ökologie sowie die Ökonomie. Nur wenn alle miteinander harmonisieren, wenn alle die gleiche Sprache sprechen, dann steht am Ende des Weges der Erfolg. Der Erfolg, der bei Calida in der Ökobilanz messbar ist, dort wo die Umweltbelastungspunkte pro ausgeliefertem Wäsche-/Nachtwäscheteil an den Messlatten wie Fleckentfernungsmittel, Transporte, Strombereitstellung, Heizöl, Kohle, Abwasser, Abfälle usw. verglichen werden. Die Calida AG in Sursee ist ein beispielhafter Betrieb im Bereich der Ökologie, zu hoffen bleibt, dass dieses Vorbild noch viele Nachahmer findet.

Das letzte Glied in der textilen Kette wurde von der *Jelmoli S.A., dem Umweltkoordinator C. Landau*, geschlossen, dies

Auf dem Weg zur ökologischen Mode

Zwei Wege gibt es, die eingeschlagen werden können, der eine mit der Rolls-Royce-Strategie, der andere mit der Wachstumsstrategie.

Bei der Rolls-Royce-Strategie wird aus einem ganzheitlichen Sortiment nur ein einzelnes Teil herausgehoben und unter das Thema Ökologie gestellt (z.B. Natura-Linie bei der Unterwäsche). Diese Strategie ist kurzfristig machbar, das finanzielle Risiko ist kalkulierbar, man erhält ein ökologisches

Profil und folgt dem Trend. Eine fundierte Entwicklung des gesamten ökologischen Spektrums ist hierbei jedoch fraglich.

Bei der Wachstumsstrategie wird die Ökologie als Qualität angesehen und auf der gesamten Breite des Sortiments integriert. Mit dieser Strategie gewinnt man eine genügend lange Zeit, um sich den gesteigerten Erwartungen der Verbraucher anzupassen. Der Zeitfaktor erlaubt ein stetiges Wachstum an ökologischem Know-How. Der ökologische Zusatzaufwand lässt sich sukzessive im Preis verankern, er ist erreichbar. Dagegen kann es sich sehr negativ auswirken, wenn man einen möglichen anderen Trend dadurch verpasst und wenn man das, was an technisch Neuem machbar wäre, wegen der Ökologie nicht mehr weiterverfolgt.

Die Profilierungsmöglichkeiten werden mit dieser Strategie eingeschränkt. Mischformen beider Strategien sind möglich, sie drängen sich nachgerade auf. Unabhängig von der Strategie steht bei Jelmoli das Umweltziel bereits fest: Einkauf von textilen Erzeugnissen, die die Bedingungen des Öko-Tex Standard 100 erfüllen. Dafür erforderlich ist zu allererst eine intensive Schulung praktisch aller mit dem Einkauf, aber auch mit dem Verkauf sich befassenden Personen. Da ein breiteres öffentliches Schulungsangebot fehlt (P. Buchli hat dies sofort notiert!), hat sich Jelmoli selbst geholfen und einen Leitfaden mit Richtlinien für Textileinkäufer bei Jelmoli mit dem Titel: «Ökologie der Textilien» herausgegeben. Im Inhalt erfahren wir mehr über die Ökologie der Textilindustrie, die textile Kette, die Faserproduktion, die Stoffherstellung, die Textilveredlung, die Bekleidungsherstellung, den Vertrieb, die Verpackung, die Deklaration, den Gebrauch, die Entsorgung und die Rückstandskontrolle.

Jelmoli versucht mit dieser Schulung die Mode und die Ökologie zusammenzuführen und versucht, beginnend bei seinen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, mehr Informationen über die Textilindustrie zu vermitteln.

Für den verhinderten *E. Schütz, Hess, Natur Schweiz*, sprang, es war nicht anders zu erwarten, der Kursleiter persönlich ein:

Sind ökologische Textilien vermarktbare?

Sicher zur Freude seines Chefs machte er ein wenig Werbung für seine Färberei in Oberuzwil. Auch sie arbeitet bereits schon seit geraumer Zeit nach dem Öko-Tex Standard 100, sehr zur Freude der Kunden. Ökologische Erzeugnisse haben den durchschlagenden Erfolg zwar noch nicht erzielt, aber Firmen wie die Calida AG in Sursee oder die Bebelan AG in Balgach zeigen uns sehr positiv und an-

schaulich, dass ein eindeutiges Bekenntnis zur Umwelt auch seine Vorteile bietet.

Nicht jammern und nicht resignieren dürfen wir, nein, wenn man auf den heutigen Tag zurückblickt, dann dürfen wir eigentlich die Zukunft wieder positiver sehen. Eine fast nicht mehr zu bremsende Diskussion, sehr lebhaft, sehr herzlich, sehr offen, schloss sich den Worten des letzten Redners an. Doch pünktlich zur Sekunde schloss ein sichtlich erleichterter P. Buchli den hervorragenden Kurs, dankte allen Referenten recht herzlich und machte bereits Werbung für die nächste SVT-Tagung sowie für eine SVT-Mitgliedschaft. Ein Verkäufer mit Leib und Seele. RW

Kurs-Nr. 4

Textil darf nicht reissen... Aktiv-Seminar rund um die Produkthaftung

Organisation:
SVT, Piero Buchli, 9240 Uzwil

Leitung:
Piero Buchli

Ort:
Seehotel Waldstätterhof
6440 Brunnen/SZ

Tag:
Mittwoch, 29. März 1995
14.30 bis 17.00 Uhr
mit anschliessendem Apéro

Programm:
– Das Risiko hängt an einem Faden!
Kurt Frenkel, Chef Verkauf,
Zwicky & Co AG, Nähfaden, Walli-
sellen

– Risk Management,
Risikobewältigung

Risiken erkennen, bewerten,
bewältigen
Alex J. Bernhard, Risk-Manager,
ELVIA-VERSICHERUNGEN,
Zürich

– Versicherungsschutz und Umgang
mit dem neuen Produkthaftungspflicht-
gesetz
Urs Baumeister, Lic. jur.,
ELVIA-VERSICHERUNGEN,
Zürich

anschliessend Diskussion und Apéro

Kursgeld:
Mitglieder
SVT/SVF/SVCC/IFWS Fr. 85.–
Nichtmitglieder Fr. 125.–
Apéro inbegriffen

Anmeldeschluss:
Mittwoch, 15. März 1995

Kurs-Nr. 5

Richtige Präsentationstechnik

Organisation:

SVT, Stefan Gertsch, 5746 Walterswil

Leitung:

Sandro Ursch, 7207 Landquart

Ort:

 Tagungszentrum Feusisberg
 8835 Feusisberg
 Telefon 01 / 784 24 64

Tag:

 Dienstag, 16. Mai 1995
 10.30 bis 16.00 Uhr

Programm:

- Begrüssung und Seminarorganisation
- Moderne Präsentationstechnik
- Zielsetzung der Präsentation
- Die wesentlichen Elemente der Präsentation
- Aufbau der Präsentation
- Die Präsentation

Seminarbegleitende Themen

- Mind Mapping
- Einfluss der Farben und der Körpersprache
- Wie wir Menschen (Partner) gewinnen...
- Grafische Darstellung von Daten (Manipulation)

Kursgeld:

- Mitglieder SVT/SVF/SVCC/IFWS Fr. 290.–
- Nichtmitglieder Fr. 340.–
- Kursunterlagen und Verpflegung inbegriffen

Zielpublikum:

Technische und kaufmännische Mitarbeiter, die häufig vor anspruchsvollem Publikum Präsentationen durchführen.

Anmeldeschluss

Freitag, 28. April 1995

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

 Faldi Monica, 4665 Oftringen
 Huber Marc, 8006 Zürich
 Hunziker Maya, 5734 Reinach
 Jelinek Jan, 8405 Winterthur
 Keller Beat, 6006 Luzern

 Löliger-Henggeler Elisabeth,
 4133 Pratteln
 Naegeli Rober,
 US-Spartanburg SC 29305
 Seiler Rolf, 9545 Wängi

Achtung!

SVT GENERALVERSAMMLUNG

 Freitag, 28. April 1995, im Restaurant Kaufleuten, in **ZÜRICH**

Siehe auf Seite 4 in dieser Ausgabe

Impressum

Organ der Schweizerischen 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 Mitarbeiterinnen:
 Claudia Gaillard-Fischer (CGF),
 Pfaffhausen
 Martina Reims, Köln, Bereich Mode

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

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:

20. des Vormonats

Druck Satz Litho

 Sticher Printing AG, Reusseggstr. 9,
 6002 Luzern

Bezugsquellen-Nachweis

Abfälle



TEXTA AG, 9015 St. Gallen
Zürcherstrasse 511, Postfach 443
Recycling sämtlicher Textilabfälle
Tel. 071/31 56 85
Fax 071/31 32 16

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 40 37 37, Telefax 064 41 29 55



Textile Bänder und Etiketten
Technische Schmalgewebe

**Huber & Co. AG
Bandfabrik**
CH-5727 Oberkulm
Telefon (+41/64) 46 32 62, Fax (+41/64) 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, 5702 Niederlenz, Tel. 064 52 02 01, Fax 064 52 18 69

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 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

Repoxit AG, 8403 Winterthur, Tel. 052 242 17 21, Fax 052/242 93 91

Breithalter



G. Hunziker AG
Ferrachstrasse 30
8630 Rüti
Tel. 055 31 53 54, Fax 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 Nobel Fibers GmbH, Bachrütli 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-Staufer AG, 4665 Oftringen, Tel. 062 99 11 11, Fax 062 99 23 00

Chemiefaserveredlung



VSP Textil AG, 8505 Pfyn
Tel. 054 65 22 62
Fax 054 65 27 68
Telex 896 760

– Flockenfärberei
– Fasermischerei

Chemikalien für die Textilindustrie (Textilhilfsmittel)

Plüss-Staufer AG, 4665 Oftringen, Tel. 062 99 11 11, Fax 062 99 23 00

Dampferzeuger/Dampfkesselbau und Wäschereimaschinen

Wamag AG, 8304 Wallisellen, Tel. 01 830 41 42, Fax 01 830 35 64

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
alte Schmerikonstrasse, 8733 Eschenbach SG
Telefon 055 86 23 23, Fax 055 86 35 20

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, Effektzwirne
Langstapel- und Kammgarne Nm 1–40
Naturfasern, Mischungen und Synthetics für:
DEKO, Möbelbezugsstoffe, Bekleidung, technische Garne,
schwerentflammbare Garne, Handweberei und Handstrick
FIRON®

Effektzwirnerie



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

Elastische Bänder



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

Elektronische Kettblassevorrichtungen



Willy Grob AG
alte Schmerikonstrasse, 8733 Eschenbach SG
Telefon 055 86 23 23, Fax 055 86 35 20

Elektronische Programmiersysteme



Stäubli AG
Seestrasse 240, 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 40 37 40, 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

FELUTEX AG

Bläser für RSM und Weberei

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

Luwa

Luwa AG
Anemonenstrasse 40
8047 Zürich
Tel. 01 491 51 51, Fax 01 491 27 37

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

BONJOUR

OF SWITZERLAND



**Neu: Aus ökologischem Anbau – Ringgarne la
supergekämt. Neu: Aus farbig gewachsener
Baumwolle – Ring- und Rotorgarne**

Boller, Winkler AG

Baumwollspinnerei
Tösstalstr. 15
CH - 8488 Turbenthal
Schweiz
Tel. 052 / 45 15 21
Fax 052 / 45 38 05

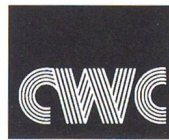


C.BEERLI AG

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

Postadresse: Hurter AG

Postfach
CH-8065 Zürich/Schweiz

Domizil: TMC, Talackerstrasse 17
CH-8152 Glattbrugg/Schweiz
Telefon 01/829 22 22
Telefax 01/829 22 42

Hurter AG

INDUSTRIEGARNE
INDUSTRIAL YARNS

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-79108 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

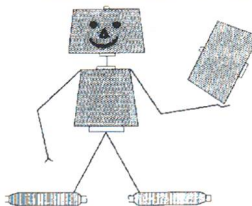
Aktiengesellschaft

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

Qualitätszwirne
Garnhandel

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

Von sämtlichen Stapelgarne



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 33
Telex 826 203, Fax 01 839 41 44

Grosskaulenwaagen

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

Gummibänder und -lizen für die Wäsche- und Bekleidungsindustrie

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



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

Handarbeitsstoffe

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 82 62 11, Fax 071 82 62 62

Häkelgalone, elastisch

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

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 0043-5522-4935-0
Postfach 8 Telex 52 225 fries a
A-6832 Sulz Telefax 0043-5522/45675

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 240, 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

Kantenzwirne

Coats Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 28 10 21, Telefax 056 28 22 73

Kartenhülsen/Schnellspinnhülsen

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

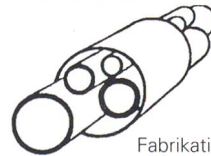


Zertifiziert nach ISO 9001/EN 29001

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 Kartenhülsen für die auflaufende Industrie.
Postversandhülsen und Klebandkerne.
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-Hausingen
Tel. 07621-5735, Fax 07621-55184

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

Klimaanlagen

Luwa

Luwa AG
Anemonenstrasse 40
8047 Zürich
Tel. 01 491 51 51, Fax 01 491 27 37

Lagergestelle



emag norm Lager-, Betriebs- und Büroeinrichtungen
CH-8213 Neunkirch, Tel. 053 62 11 22, Fax 053 61 36 68

Lamellen



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

Mess- und Prüfgeräte

z Zellweger Uster

Mess- und Prüfgeräte
Zellweger Uster, ein Geschäftsbereich der Zellweger Luwa AG
8610 Uster
Telefon 01 943 22 11, Fax 01 940 70 79

Musterwebstühle



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

Nadelteile für Textilmaschinen

Christoph Burckhardt AG, 4019 Basel, Tel. 061 631 44 55, Fax 061 631 44 51

Nähzirne

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

Coats Stoppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 28 10 21, Telefax 056 28 22 73

Gütermann + Co. AG, 8023 Zürich
Vertretung für Industrie – HEGGLI + Co. AG, TMC, 8065 Zürich
Telefon 01/829 25 25, Telefax 01/829 29 70

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 Webemaschinen



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

Reinigungsanlagen für Spinnereien und Webereien

Luwa

Luwa AG
Anemonenstrasse 40
8047 Zürich
Tel. 01 491 51 51, Fax 01 491 27 37

Schaftmaschinen



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

STÄUBLI

Stäubli AG
Seestrasse 240, 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 blcw ch
Fax 01 780 89 09

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



Seidengarne / Naturgarne

Seidenspinnerei
Hochwertige Naturgarne

CAMENZIND

Camenzind + Co. AG
Dorfstrasse 1

CH-6442 Gersau
Tel. 041/84 14 14
Fax 041/84 10 87

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, Tel. 01 725 51 51, Fax 01 725 71 97

Spindelbänder



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

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 82 62 11, Fax 071 82 62 62

Strickmaschinen/Wirkmaschinen

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

Tangentialriemen



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

Shell Aseol AG
3000 Bern 5
Telefon 031 381 78 44
Telefax 031 382 24 60

Transportbänder und Flachriemen



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, Tel. 055 95 10 92, Fax 055 95 48 19

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
Korella 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 Webeblattfabrik AG, 9465 Salez
Telefon 081 757 11 58, Fax 081 757 23 13

Weberei-Vorbereitungssysteme

STÄUBLI

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 725 25 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 725 13 88

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

Weblitzten



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 Rapperswil
Telefon 064 · 47 84 00
Telefax 064 · 47 84 01

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 Weberei



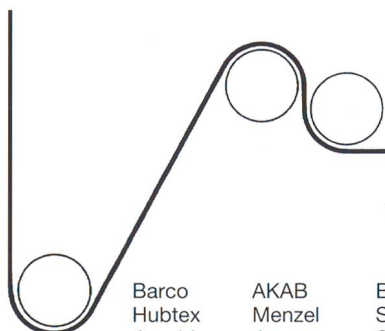
HCH. KÜNDIG + CIE AG

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

TRICOTSTOFFE

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

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



Kurt Rissi

Vertretungen für die
Textil- und Papierindustrie

Barco	AKAB	Bianco	Lamperti
Hubtex	Menzel	Schmeing	Honigmann
Jacobi	Jensen	Schroers	Tecnomatex

8807 Freienbach Wiesenstrasse 6 Tel. 055-48 16 83
Fax 055-48 55 27

TEXTILVERBAND

Textilverband Schweiz · Postfach 4838 · Beethovenstr. 20 · CH 8022 Zürich
Telefon 01/201 57 55 · Fax 01/201 01 28

Eidgenössische Höhere Fachprüfung für Textilmeister/Textilmeisterinnen

Fachrichtung Spinnerei/Zwirnerei

Herbst 1995

Vom 18. September bis 13. Oktober 1995 findet in Wattwil die eidgenössische Höhere Fachprüfung für Textilmeister/Textilmeisterinnen mit dem Schwerpunkt «Baumwollspinnerei» statt.

- ☞ Anmeldungen sind bis 13. März 1995 (Poststempel) vollständig ausgefüllt einzureichen an:
TEXTILVERBAND SCHWEIZ, Geschäftsstelle HFP,
Postfach 4838, 8022 Zürich
- ☞ Die **Zulassungsentscheide** werden den Kandidaten bis am 7. April 1995 schriftlich zugestellt. Die Anmeldung wird mit dem Zulassungsentscheid definitiv. Damit wird auch die **Prüfungsgebühr von Fr. 950.-** fällig.
- ☞ Die **Teilnehmerzahl** ist auf 12 beschränkt. Bei zu vielen Anmeldungen werden die Kandidaten mit weniger Praxisjahren auf die nächste Prüfung vorge-
merkt.
- ☞ **Anmeldeunterlagen** können bei der Geschäftsstelle bezogen werden.
Telefon 01/201 15 40, Fax 01/201 15 41

CAMENZIND

Faszinierende
Faden Kreationen

Seidenspinnerei
Hochwertige Naturgarne

Camenzind + Co. AG
CH-6442 Gersau
Tel. 041 / 84 14 14
Fax 041 / 84 10 87

– Feinste Qualität in
Garnen und Zwirnen aus

Schappeseide, Tussahseide, Bourreteseide
und in Mischungen Cashmere/Seide,
Wolle/Seide, Baumwolle/Seide,
Seide/Leinen. Glatte Garne bis
Nm 200/2 und solche mit Noppen
und Flammen bis zu Nm 80/1.



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

Wir prüfen Ihre Textilien

physikalisch
färberisch chemisch
chemisch analytisch



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

TESTEX

Gotthardstrasse 61, Postfach 585, 8027 Zürich

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

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

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 verschiede-
nen Feinheiten.

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

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

Zitextil AG, 8857 Vorderthal

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

Unsere
Telefax-Nummer
für Ihre Inserate:

Regula Buff,
4900 Langenthal
Telefax 063 / 22 84 05

Stellengesuch

Textilfachmann STF, VSH

mit langjähriger Erfahrung in:

- der Bandwebindustrie
- Tätigkeit als Gruppenleiter
- Bandanalysen
- Produktforschung und Versuche

sucht neue Herausforderung in der Textilindustrie

Kontakte unter Chiffre 191, *mittex*,
Frau Regula Buff, Mattenstrasse 4,
4900 Langenthal

Stellenangebote

Gesucht wird initiativer und selbständiger

Textilkaufmann

(es darf auch eine Frau sein)
mit Sprachkenntnissen (F/I und/oder E)

für eine lebhafte Importagentur und Handelsfirma mit
interessanten und besteingeführten internationalen
Vertretungen.

Kundschaft ist die Textilindustrie Schweiz, sowie Vorarl-
berg.

Als

Assistent und Stellvertreter des Inhabers

werden Sie sorgfältig in sämtliche Arbeiten eingeführt
und übernehmen so rasch wie möglich selbständig ge-
wisse Bereiche.

Nicht ausgeschlossen ist die käufliche Übernahme, wo-
bei der jetzige Inhaber noch über kürzere oder längere
Zeit mithelfen könnte, um einen reibungslosen Über-
gang zu garantieren.

Dank ausgezeichneten Beziehungen ist das Geschäft
auf eigene Rechnung bei Interesse beträchtlich ausbau-
bar.

Der Posten kann DIE Chance sein für einen/n engagier-
te/n Kaufmann/-frau mit Spinnerei-/Weberei-Kenntnis-
sen, der/die allenfalls Mut zur Selbständigkeit hat.

Zuschriften an Chiffre 184 *mittex*,
Frau Regula Buff, Mattenstrasse 4,
4900 Langenthal



LANGENTHAL

Wir sind ein international führender Hersteller von qualitativ hochstehenden textilen Webprodukten. Zu unserem Kundenkreis gehören der öffentliche und private Verkehr sowie der Objekt- und Heimbereich.

Damit wir auch von der technischen Seite her (Schaft, Jacquard, Plüsch, Teppiche, Handtuft) in Zukunft optimal auf die Kundenbedürfnisse eintreten können, suchen wir infolge Pensionierung einen

Leiter Entwicklung

Sie überzeugen durch

- eine aufgestellte, bestimmte und dynamische Wesensart
- profunde textile Fachkompetenz, vorzugsweise in der Entwicklung
- unternehmerisches, vernetztes Denken
- Freude an Problemlösungen, Verhandlungsgeschick (D/E)
- Organisationstalent und Projektmanagementenerfahrung
- Belastbarkeit und Durchhaltevermögen
- einschlägige, teamorientierte Führungserfahrung

Wir bieten Ihnen ein junges, kreatives Umfeld mit einer gut ausgerüsteten Infrastruktur in Langenthal wie in Melchnau. Ihre Herausforderung liegt darin, dass Sie die bestehenden Arbeitsabläufe und abteilungsspezifischen Aufgaben aufgrund Ihrer Berufserfahrung prüfen und anschliessend optimieren. Dabei gilt es, Ihre internen und externen Gesprächspartner vollumfänglich miteinzubeziehen.

Diese, der Geschäftsleitung direkt unterstellte Tätigkeit, setzt «Punch» voraus! Wenn Sie sich angesprochen fühlen, so freuen wir uns auf Ihre vollständigen Bewerbungsunterlagen an unsere Personalabteilung, Herrn P. Senn.

Möbelstoffweberei Langenthal AG

Dorfgrasse 5
4900 Langenthal
Tel. 063 / 29 71 71

WEBER TEXTIL WERKE

Wir produzieren Baumwollgewebe und suchen für die Abteilung Verkauf Rohgewebe

Verantwortliche/n Sachbearbeiter/in in Verkaufsinendienst

Diese weitgehend selbständige Position verlangt eine Ausbildung als Textilassistent/in, Textildisponent/in oder eine kaufmännische Ausbildung in der Textilbranche, techn. Flair, evtl. absolvierte Textilschule. Grossen Wert legen wir auf eine gründliche und exakte Arbeitsweise.

Das Aufgabengebiet umfasst vorwiegend Kalkulationen, die gesamte administrative Auftragsabwicklung, telefonischen Verkehr mit unserer europäischen Kundschaft, Exportformalitäten, Überwachung der Spedition. Sprachkenntnisse sind von Vorteil.

Ein kleines Team wartet auf eine/n selbständige/n Kollegin/en mit Fachkenntnissen, «Pep» und Einsatzbereitschaft.

Haben wir Ihr Interesse geweckt?

Senden Sie bitte Ihre schriftlichen Bewerbungsunterlagen mit Foto an

Weber Textilwerke AG
z.H. Frau H. Ceron
4663 Aarburg

Einsatz in Südamerika. Zur Ergänzung des Verkaufsteams in unserer Niederlassung in Kolumbien suchen wir einen jüngeren

Textil-Verkaufsingenieur

für die selbständige Betreuung der Vertretung verschiedener namhafter Hersteller von Anlagen und Komponenten für die Spinnerei- und Chemiefaser-Industrie.

Zur Erfüllung dieser anspruchsvollen Aufgabe haben Sie eine textiltechnische Ausbildung und verfügen über praktische Verkaufserfahrung. Sie sind anpassungsfähig und belastbar. Ferner besitzen Sie gute Deutsch- oder Englischkenntnisse sowie mindestens Grundkenntnisse der spanischen Sprache.

Die Übernahme dieser Stelle in Kolumbien ist, nach entsprechender Einarbeitung in der Schweiz, auf etwa Mitte 1995 geplant.

Falls Sie sich von dieser Tätigkeit angesprochen fühlen, wenden Sie sich bitte schriftlich oder mündlich mit Ihren Bewerbungsunterlagen an Herrn R. Baumberger, Sulzer International AG, Postfach, CH-8401 Winterthur, Schweiz, Tel. ++41-52-262 36 18.

SULZER

visit

ITMA

95

12th International Exhibition of Textile Machinery

Milan 17 • 26 october 1995



• **general promoter**

CEMATEX (Comité Européen des Constructeurs de Matériel Textile). *European Committee of Textile Machinery Producers.*

• **organizer**

Comitato Organizzatore di ITMA 95 / *Organizing Committee of ITMA 95*,
ph. (39.2) 46.93.611, fax (39.2) 48.00.83.42, tx 33.45.51 ACIMIT.

• **date**

From Tuesday October 17th 1995 to Thursday October 26th 1995, every day (Sunday included) from 9.00 to 18.00.

• **venue**

Milan, Italy: Milan Fairground, downtown, entry from 14 gates, main entry Porta Giulio Cesare.

• **entry tickets**

No badge (advanced registration) will be required to enter; an entry card will be on sale, easily, at any gate. Entry cards, for single visitors or for groups, are not available in advance.

• **catalogue**

The catalogue can be bought inside the fair, separately. It will be available starting from the opening day of the exhibition, only.

• **lodgings**

The official tour operator for ITMA 95 is: TOOL-JET, via Pier Capponi 5, Milan, Italy,
ph. (39.2) 49.83.151, fax (39.2) 49.83.155, tx 31.01.56.

This tour operator, if requested, will send you the forms and instructions for accommodations.

Any other lodging operator, in any case, can be approached by you directly, or by your local travel agency.

think
innovation

visit
ITMA 95

12th International Exhibition of Textile Machinery

Milan 17 • 26 october 1995





interstoff.

International Fabric & Accessories Show

**Frankfurt am Main,
11. – 13. 4. 1995**

Auf der neuen Interstoff dreht sich alles um die Highlights der internationalen Stoff- und Accessoires-Szene. Sie erleben: 1200 Aussteller aus 47 Ländern. Sie erwarten gespannt: Trendimpressionen 18 Monate im voraus. Sie entwickeln individuelle Ideen: In der CMT-Lohnkonfektion. Sie sind schnell: Durch das neue überschaubare Produktgruppen-System. Sie bekommen Infos: Messe Frankfurt · Vertretung Schweiz-Liechtenstein · St. Jakobs-Str. 220 Postfach · CH-4002 Basel · Telefon 0 61/3 16 54 35 · Telefax 0 61/3 13 55 56

