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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 102 (1995)

Heft: 4

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 07.08.2025

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

P 45 918

mittex

Sto.

4

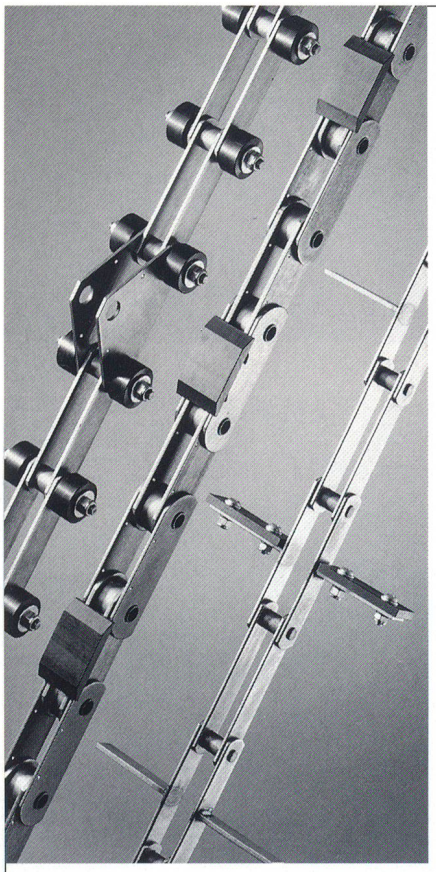
Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft **Juli/August 1995**

SOHLER AIRTEX

88231 Wangen • Germany • Telex 732 623
Telefon (0 75 22) 79 56-0 • Fax (0 75 22) 2 04 12

TEXTILMASCHINEN VDMA MADE IN GERMANY

ETHICS ETH-BIB
00100002340002



Ihrem Vorhaben äusserst förderlich

ist unser flexibler Spezial-Kettenbau. Nach Ihren Angaben oder Zeichnungen entwikkeln und produzieren wir kurzfristig Mitnehmer- und Förderketten für jede Anwendung.

Rufen Sie uns an, wir helfen Ihnen weiter.

Gelenkketten AG
Lettenstrasse 6
CH-6343 Rotkreuz
Tel. 042-64 33 33
Fax 042-64 46 45

GELENKKETTEN AG

Unsere Inserenten an der ITMA'95

Sohler Airtex GmbH D-88231 Wangen	Seite 1
Max Goller GmbH & Co. D-95120 Schwarzenbach/Saale	Seite 2
MEMMINGER-IRO GMBH D-72277 Dornstetten	Seite 29
Hch. Kündig+Cie. AG 8620 Wetzikon	Seite 38
Sulzer-Rüti, 8630 Rüti	Seite 44
Schlafhorst AG D-41061 Mönchengladbach	Seite 49
update GmbH, D-95326 Kulmbach	Seite 59
Wefatex AG, 9434 Au/SG	Seite 59
Stauffacher AG, 9434 Au/SG	Seite 61
G. Hunziker, 8630 Rüti und Willy Grob AG, 8733 Eschenbach	Seite 61
Luwa AG, 8047 Zürich	Seite 63
Zellweger Uster, 8610 Uster	Seite 64

Die Kontinue-Breitvorbehandlungsanlage mit Kombidämpfer für Gewebe

Einsatz:

- Entschlichtung
- Abkochen
- Bleichen

mit "Dip-Sat-Vario" für Flottenauftrag bis 140%.

2-Komponenten-Sprühvorrichtung vor der Warenablage.

Ablage auf Transportband oder Rollerbett.

GOLLER

MASCHINENFABRIK MAX GOLLER GmbH & Co.
Postfach 1143 - 95120 Schwarzenbach/ Saale
Am Hammeranger 1 - 95126 Schwarzenbach/ S.
Telefon: 09284 / 932 - 0 Teletex: 928483 mago d
Telex: 643 837 mago d Telefax: 09284 / 932-102

ITMA 95
Halle 15/1
Stand A15/B16

Textilveredlungs-Maschinen für alle Naßausrüstungs-Verfahren von Web- und Maschenwaren.

ETH-ZÜRICH
16. Aug. 1995
BIBLIOTHEK

ITMA'95

Eine der Gründungsideen der Internationalen Textilmaschinenausstellung (ITMA) war es unter anderem, Neuentwicklungen, Prototypen und Trends für die internationale Fachwelt zu demonstrieren. Wie jedoch jeder Besucher in den letzten Jahren feststellen konnte, zeigte sich diese Ausstellung zunehmend als Verkaufsschau mit ausgefeilten Produkten und Systemen. Doch diesmal werden, zumindest auf dem Gebiet der Weberei, Prototypen präsentiert.

Sulzer Rüti durchbricht die Schallmauer

Der Prototyp M8300 ist eine Reihenfachwebmaschine mit Luftdüsen-Schusseintrag und wurde den Fachjournalisten mit einer Schussverarbeitungsgeschwindigkeit von mehr als 4000 m/min vorgestellt. Wir berichten auf der Seite 13 ausführlich darüber.

1995 – Die ITMA der Lean-Maschinen?

Der Markt für Textilmaschinen schrumpft mit der abnehmenden Anzahl an Textilbetrieben in Europa. Dies belegen die Verkaufszahlen aller grossen Textilmaschinenproduzenten in Europa. Gleichzeitig zeigte es sich jedoch, dass auf vielen Märkten ausserhalb Europas neben den High-Tech-Maschinen auch preiswertere Systeme mit weniger Funktionen gefragt sind. Viele Hersteller bringen nun neben dem S-Klassen-Modell auch einen Mittelklassewagen. So präsentiert Rieter beispielsweise eine einfachere OE-Rotorspinnmaschine unter dem Namen BASETEX, die bei Elitex produziert wird. Während bei Sulzer Rüti anlässlich eines Dozentenseminars im Mai 1992 die Frage nach einer preiswerteren Maschine noch entrüstet zurückgewiesen wurde, hat sich nun die Meinung geändert und es wird die Projektilwebmaschinen «P lean» vorgestellt.

Verkürzung der Stillstandzeiten

Bereits im Vorfeld der ITMA ist zu erkennen, dass die Verkürzung der Stillstandzeiten weiter im Mittelpunkt der Forschungen und Entwicklungen stand. Dies betrifft sowohl die Behebung von Fadenbrüchen als auch die Umstellung und Neueinstellung von Maschinen. Mit zunehmender Maschinengeschwindigkeit ist dies unumgänglich. In der bereits hochautomatisierten Spinnerei wird weiter auf Transportautomatisierung gesetzt. In der Flächenherstellung ist der Trend zur weiteren Verminderung der Fadenbeanspruchungen zu erkennen.

Lassen wir uns überraschen was die ITMA'95 an Neuheiten bringt. Wir freuen uns auf eine interessante Zeit vom 17. bis 26. Oktober in Mailand.

RS

Aus dem Inhalt

EDITORIAL ... 3
TEXTILPRÜFUNG ... 4
LOGISTIK ... 8
BETRIEBSWIRTSCHAFT ... 10
ITMA'95 – VORSCHAU
M8300 – Die Reihenfachwebmaschine von Sulzer Rüti ... 13
Chemiefaserherstellung / Texturierung ... 14
Spinnerei ... 16
Spulerei / Webereivorbereitung ... 18
Weberei ... 19
Fachbildung / Maschentechnik ... 21
Vliesstoffherstellung ... 23
Zubehör ... 24
Hebe- und Fördertechnik / Computergestützte Techniken ... 27
Mess-, Regel- und Prüftechnik ... 28
TECHNISCHE TEXTILIEN ... 30
MESSEN ... 34
AUSSTELLUNG ... 37
TAGUNG / FIRMENPORTRÄT ... 39
BUCHBESPRECHUNGEN ... 40
GENERALVERSAMMLUNG SWISS FASHION ... 41
AUSBILDUNG ... 42
FIRMENNACHRICHTEN ... 45
FORUM
Kurs Nr. 6 ... 50
Kurs Nr. 7 und Nr. 8 ... 51
Bericht Kurs Nr. 5 ... 52
Senioren-Exkursion / Impressum ... 53

Garnhaarigkeitsbeurteilung mit Prüfgeräten von Zweigle und Zellweger Uster

Mit Recht schreib A. ten Brink [1]: «Die Haarigkeit; ein Wort, welches in den letzten zehn Jahren in der Textilindustrie stetig an Bedeutung gewonnen hat.»

1. Einleitung

Einerseits treten mit dem heutigen Trend zu kleineren Ringen (< 38 mm) und höheren Tourenzahlen beim Ringspinnen (bis zu 25 000 U/min) mehrere Probleme auf, wie die Steigerung der Fadenbruchwahrscheinlichkeit sowie Veränderungen der Garneigenschaften, unter anderem nämlich auch der Haarigkeit. Andererseits werden in den hochleistungsorientierten Webereien und Strickereien immer höhere Ansprüche an die Garne gestellt, und zwar in erster Linie in bezug auf ihre Haarigkeit. Darauf weisen auch zahlreiche Publikationen [2-8] hin. Diese beschreiben Ursachen und Möglichkeiten der Reduzierung unerwünscht hoher Haarigkeit. Ihr gemeinsames Problem besteht allerdings darin, dass die heute gebräuchlichen Messmethoden unterschiedliche und nicht ohne weiteres vergleichbare Resultate ergeben. Die herkömmliche Schautafelbeurteilung der Garnhaarigkeit wird bis heute immer noch von den meisten Spinnereien akzeptiert. Diese Methode bietet natürlich nur eine vergleichende Beurteilung ohne Masszahlen für die Haarigkeit. Die zwei relativ neu entwickelten Messgeräte von Zweigle bzw. von Zellweger Uster ermöglichen eine quantitative Beurteilung der Haarigkeit, allerdings durch zwei grundsätzlich verschiedene Messprinzipien.

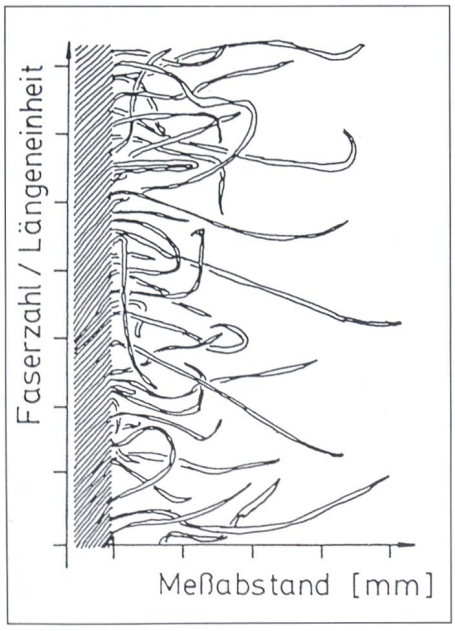


Abb. 1: Darstellung des Messprinzips des Zweigle-Haarigkeitsgerätes.

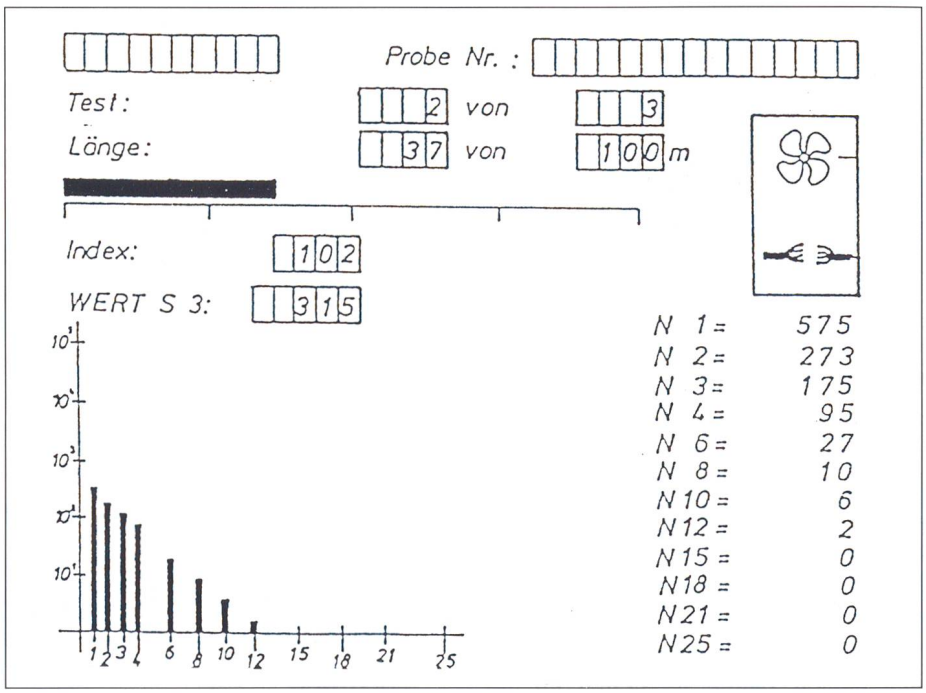


Abb. 2: Häufigkeitsdiagramm der Faserlänge im logarithmischen Massstab.

Der Gegenstand dieser Untersuchung besteht darin, beide Messprinzipien kurz zu beschreiben, die Haarigkeit sowie ihre Variabilität für verschiedene Baumwollgarne mit beiden Geräten zu beurteilen und die Korrelation der beiden Ergebnisse zu überprüfen, wobei jedoch eine geeignete Umrechnung der Resultate des Zweigle-Gerätes notwendig ist.

2. Messprinzip beider Geräte

2.1 Zweigle Haarigkeitstester

Das Messverfahren dieses Gerätes beruht auf dem optoelektronischen Mess-Schrankenprinzip [1]. Das Garn wird kontinuierlich an 12 Lichtschranken vorbeigeführt, welche senkrecht zur Garnachse, in verschiedenen Abständen bis zu 25 mm angeordnet, die abstehenden Fasern in den entsprechenden Abständen zählen *(Abb. 1)*. Die Zahlenergebnisse werden auf dem Bildschirm als Häufigkeitsdiagramm der Faserlänge im logarithmischen Massstab grafisch dargestellt *(Abb. 2)*.

Die Haarigkeit wird einmal durch die Summe aller in den Abstandsklassen 3 bis 25 mm auftretenden Fasern, dem sogenannten S3-Wert, definiert sowie durch einen von Zweigle definierten Index von welchem im Verlauf der vorliegenden Arbeit keine Verwendung gemacht wird.

Aus dem Häufigkeitsdiagramm lässt sich eine weitere Haarigkeitsdefinition ableiten, die wir zum Vergleich mit den Haarigkeitsresultaten von Zellweger Uster verwenden müssen und ferner für die Beurteilung der Haarigkeit mit dem Zweigle-Gerät als zweckmässig erachten.

2.2 Zellweger Uster-Haarigkeitstester

Das Mess-System für die Haarigkeit ist so konzipiert, dass es in jeden Uster Te-

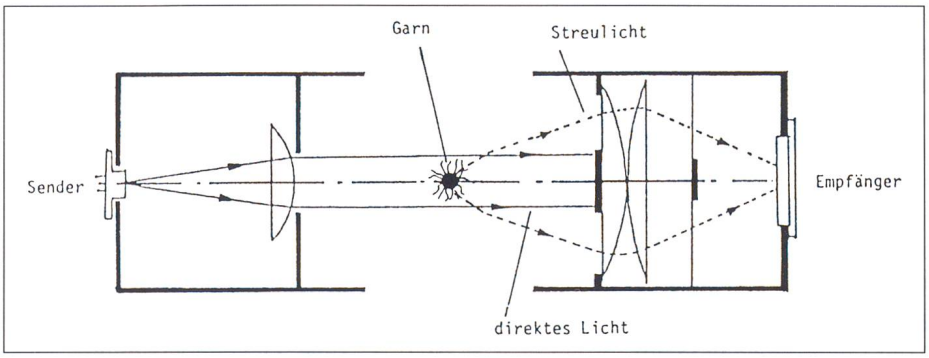


Abb. 3: Schematische Darstellung des Messprinzips des Zellweger Uster-Haarigkeitsgerätes

ster 3/B (für Stapelfasergarne) eingebaut werden kann. Somit steht mit dem Uster Tester 3 ein Messgerät zur Verfügung, mit dem Masseschwankungen und Oberflächenstrukturen gleichzeitig gemessen werden können. Das Messprinzip wird von Zellweger Uster wie folgt angegeben [3]:

Die Messzone *(Abb. 3)* wird durch ein Feld von homogenen, parallelen Lichtstrahlen gebildet. Wenn ein Garn im Messfeld liegt, so trifft auf den Empfänger nur das Streulicht, das von den über den Garnkörper hinausragenden Fasern hervorgerufen wird. Das Streulicht ergibt sich aus der Berechnung, der Beugung und der Reflexion an den einzelnen Fasern, d.h. die abstehenden Fasern scheinen zu leuchten. Dieses Streulicht ist ein Mass für die Haarigkeit und ist elektrisch messbar. Das direkte Licht hingegen wird auf der Empfängerseite ausgeblendet. Liegt kein Garn im Messfeld, so fällt kein Licht auf den Fotoempfänger und dieser erzeugt kein elektrisch messbares Signal. Das Garn wird gemäss *Abb. 4* auf dem Empfänger abgebildet. Es ist nur das Streulicht der vom Garnkörper abstehenden Fasern sichtbar. Der Garnkörper selbst ist dunkel, weil er lichtundurchlässig ist. Der Empfänger wandelt das auftreffende Licht in ein proportionales elektrisches Signal um, das anschliessend auf verschiedenste Arten ausgewertet wird.

3. Versuchsdaten

Die Garnproben wurden mit einer Rieter G5/2-Spinnmaschine mit den neuen Schrägflansch-Ringläufern (ORBIT, *Abb. 5)* gesponnen.

- Flyerlunten:
  550 tex, Bw kardiert, 1 1/8" und
  590 tex, Bw gekämmt, 1 3/16"
- Ringdurchmesser:
  42 mm

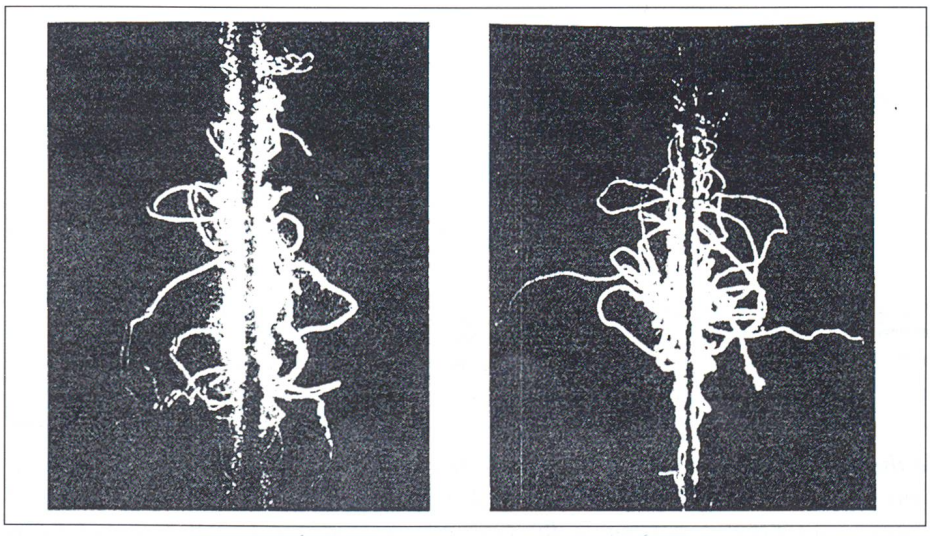


Abb. 4: Garnbild auf dem Empfänger des UT3.

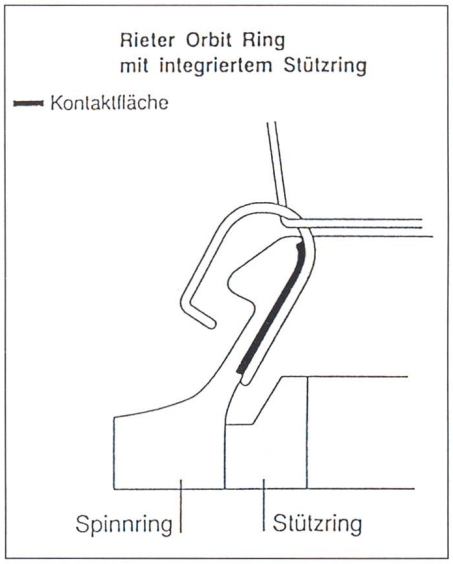


Abb. 5: Schrägflanschring und Läufer von Rieter.

- Garnfeinheiten:
  15 und 30 tex kardiert
  10 und 15 tex gekämmt
- Drehungskoeffizienten:
  am 110 und 130
- Spindeltourenzahl nSp :
  18 000 U/min
  (16 000 U/min bei 30 tex Garnen)
- Läufermassenbereich:
  12,5 bis 30 mg

Von jeder Spinnprobe wurden mehrere Kopse getestet, wobei jeweils ein Kops zuerst mit dem Zweigle- und anschliessend mit dem Zellweger-Gerät und der nächste Kops in umgekehrter Reihenfolge getestet wurden. Damit wird der Einfluss der Haarigkeitsveränderung während des Kopsaufbaus ausgeglichen.

4. Messresultate

Die Resultate des Zweigle-Gerätes wurden zweimal ausgewertet: einmal mittels des wohlbekannten S3-Wertes für die Haarigkeit *(Abb. 6)* und einmal mit einem relativ neuen Summen-Index «SI» *(Abb. 7)*. Während S3 die Summe aller mehr als 3 mm langen Fasern entlang der Prüflänge bedeutet, stellt der Summen-Index «SI» die längenbezogene Summe aller vom Gerät erfassten Fasern dar, bezogen auf 1 cm Garnlänge. Somit gilt:

$$SI = \frac{1}{L} * \sum_{N1}^{N25} (z_i * l_i)$$

wobei N1 bis N25 = die Klassengrenzen der Faserlängen von 1 bis 25 mm

z_i = die Anzahl Fasern innerhalb der Klasse i

l_i = die mittlere Faserlänge innerhalb der Klasse i

L = die Prüflänge

Für alle gemessenen Garne (10, 15 und 30 tex, kardiert und gekämmt, am 110 und 130) zeigen beide Grössen S3 und SI eine mehr oder weniger starke Abnahme der Haarigkeit, mit schwerem Läufer bzw. höherer Fadenspannung, was mehrfach festgestellt wurde. Dies wird auf eine Verkleinerung des Spinndreiecks [2] zurückgeführt. Die Haarigkeitswerte (S3 und SI) für die stärker gedrehten Garne (am = 130) liegen meist tiefer als jene für am = 110. Ein stärker gedrehtes Garn ist deshalb etwas weniger haarig, weil die Fasern fester an den Garnkörper gebunden sind. Ferner weisen die Variationskoeffizienten der Haarigkeitswerte S3 und SI, nämlich CVS3 und CVSI (bei 10 m Garnlänge), keine konsequente Abhängigkeit vom Läufergewicht G auf.

Die Resultate des Uster-Gerätes sind in *Abb. 8* wiedergegeben. Auch hier ist bei fast allen getesteten Garnen eine deutliche Abnahme der Haarigkeit H mit zunehmendem Läufergewicht G festzustellen.

Alle H-Werte der stärker gedrehten Garne (am = 130) liegen tiefer als diejenigen für am = 110, in Übereinstimmung mit der bereits oben dafür gegebenen Begründung. Die Variabilität der Haarigkeit, gegeben durch CVH% = sh/H * 100 (bei einer Garnlänge = 10 m) weist in den meisten Fällen eine leichte Abnahme mit zunehmendem Läufergewicht auf.

Nun kommen wir zur Kernfrage der Untersuchung, nämlich: wie weit korrelieren die Resultate beider Geräte? Die Abklärung dieser Frage zeigt *Abb. 9.* Eine Gegenüberstellung aller Messwerte von S3 bzw. SI und H zeigt eine etwas bessere Korrelation zwischen SI und H (r = 0,966) als diejenige zwischen S3 und H (r = 0,933). Dies ist zu erwarten, da der aus Zweigle-Resultaten berechnete Summen-Index SI und der Haarigkeitsindex H von Zellweger physikalisch das Gleiche bedeuten, nämlich die Länge aller vorstehenden Fasern pro Längeneinheit des Garnes, von Pro-

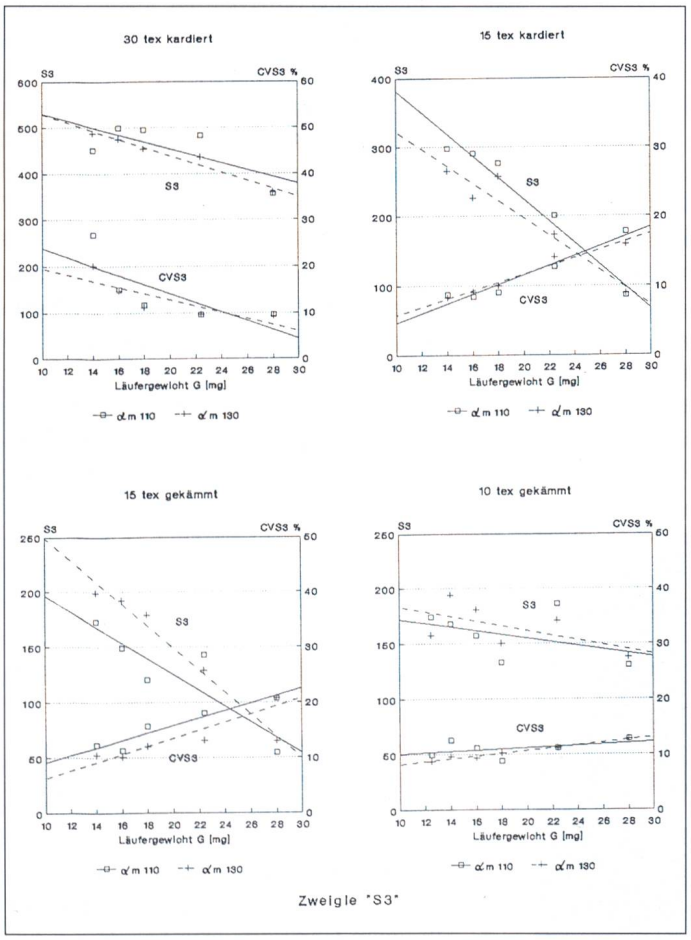


Abb. 6: Die S3-Werte der Haarigkeit sowie ihre Variabilität CVS3 in Abhängigkeit des Läufergewichts für kardierte und gekämmte Bw-Garne verschiedener Drehungen und Feinheiten.

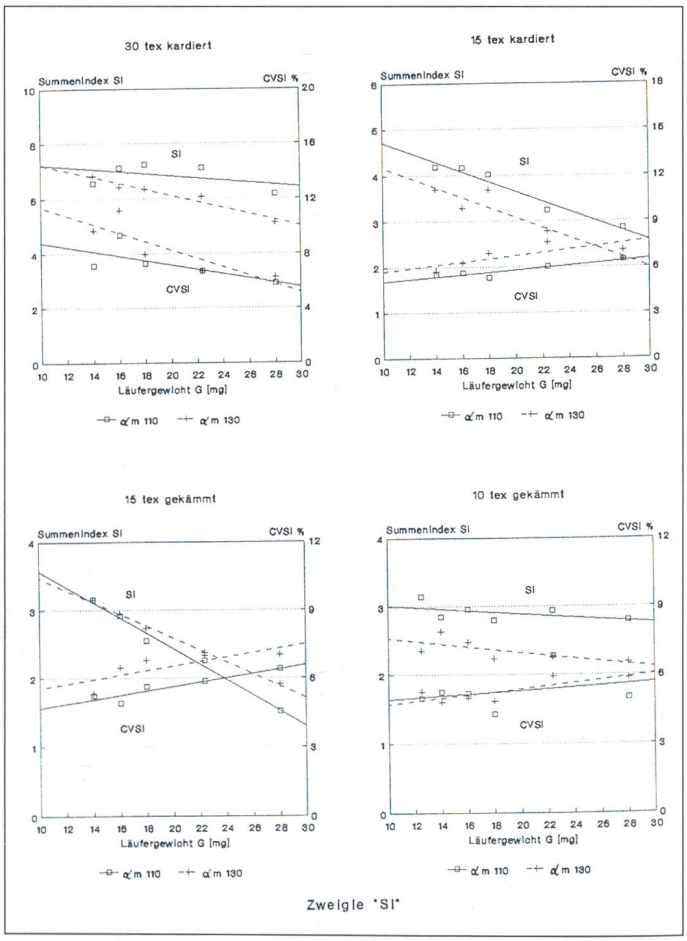


Abb. 7: Die SI-Werte der Haarigkeit sowie ihre Variabilität CVSI in Abhängigkeit des Läufergewichts für kardierte und gekämmte Bw-Garne verschiedener Drehungen und Feinheiten.

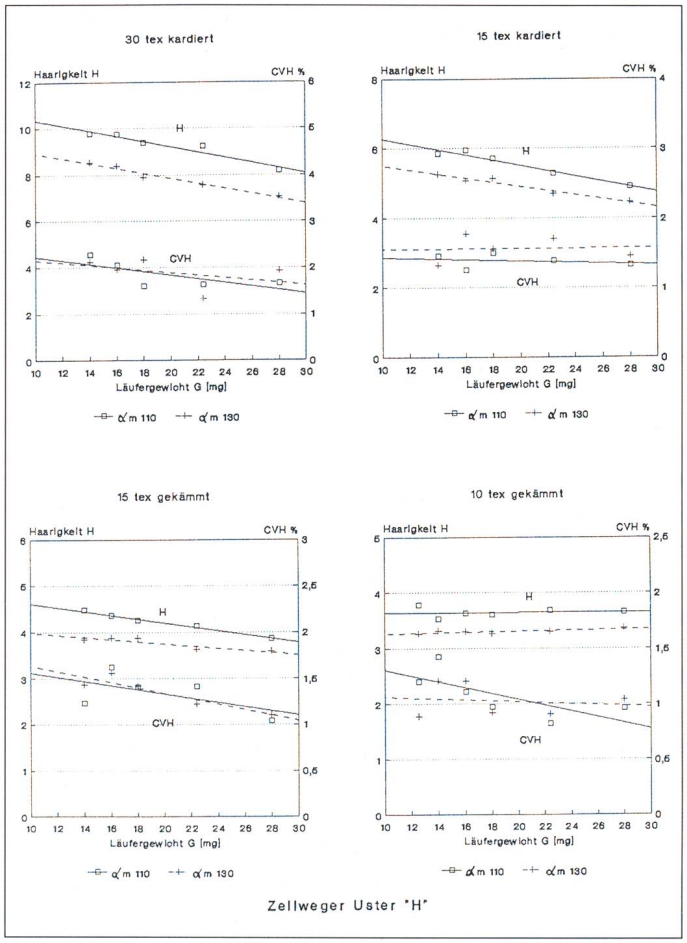


Abb. 8: Die H-Werte der Haarigkeit sowie ihre Variabilität CVH in Abhängigkeit des Läufergewichts für kardierte und gekämmte Bw-Garne verschiedener Drehungen und Feinheiten.

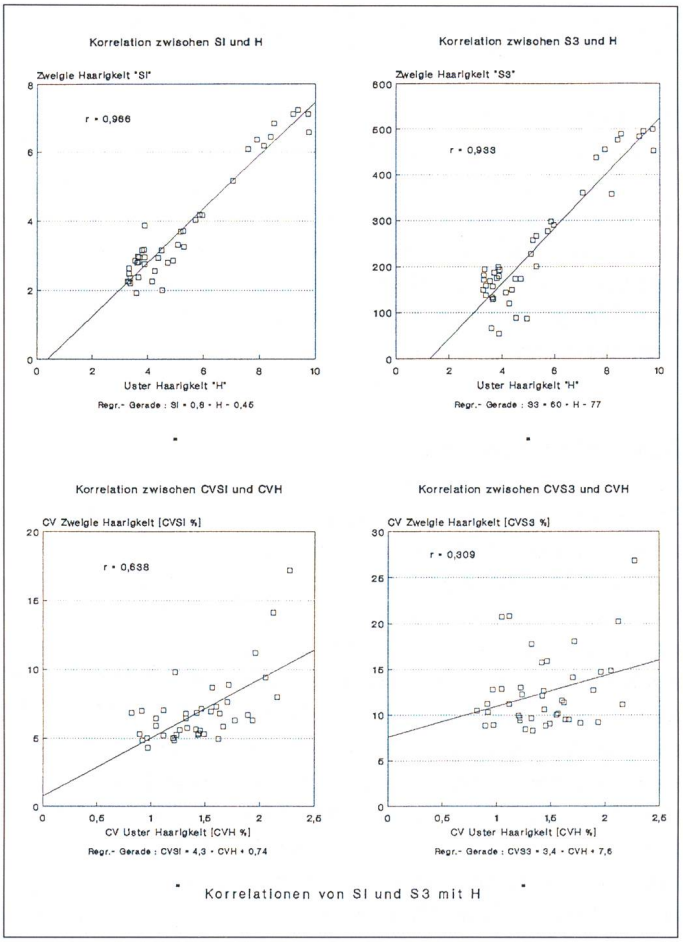


Abb. 9: Die Korrelationen von S3 und SI mit H sowie von CVS3 und CVSI mit CVH.

jektionseinflüssen abgesehen. Die Korrelation der CV%-Werte ist nur beim Vergleich von CVSI mit CVH statistisch gesichert.

5. Zusammenfassung

Mit den beiden Haarigkeitsmessgeräten von Zweigle und Zellweger Uster wurden kardierte und gekämmte Baumwoll-Garne verschiedener Feinheit, Drehung und Spinnspannung (durch unterschiedliches Läufergewicht) getestet. Beide Apparate zeigten die gleiche Abhängigkeit der Haarigkeit von der Spinnspannung und der Drehung für alle betrachteten Garnfeinheiten, hingegen zeigen beide Geräte geringe Abweichungen in den Resultaten für die Haarigkeitsvariabilitität, was auf deren ungesicherte Änderungen zurückzuführen sein dürfte. Der relativ neu verwendete Summen-Index SI für das Zweigle-Gerät korreliert sehr gut mit dem von Zellweger Uster angegebenen Haarigkeitsindex H. Hingegen zeigten die Haarigkeitsvariabilitätswerte CVSI und CVH beider Geräte weniger gute Korrelationen.

6. Literatur

[1] ten Brink, A. und Topf, W., Melliand Textilberichte, 72 (1991), 518
[2] Rödiger, U., Textil-Praxis, 43 (1988), 706
[3] Zellweger Uster AG, Anwendungshandbuch für die Haarigkeitsprüfung am UT 3, Juli 1989
[4] Paul, A., Garnbedingte Fehler in Geweben und Gestricken, Forschungsarbeit ETH Zürich, 1981
[5] Schreiber, O. und Rödiger, U., Textil-Praxis, 42, (1987), 1104
[6] Eissler, W. et al, Melliand Textilberichte, 68 (1987), 560
[7] Furter R. et al, Melliand Textilberichte, 69 (1988), 617
[8] Barella, A. et al, Melliand Textilberichte, 70 (1989), 646

Autoren:

PD Dr. H. Soliman Institut für Textilmaschinenbau und Textilindustrie an der Eidgenössischen Technischen Hochschule, Zürich
Dipl. Ing. (FH) A. Hellwig, gegenwärtige Adresse: Maschinenfabrik Rieter AG, CH-8406 Winterthur

Logistische Strategien – Profit durch Partnerschaft*

Die Grenzen traditioneller Firmen verwischen sich mit der zunehmenden Entwicklung neuer Partnerschaften in der «Textilen Kette». Die Beherrschung dieser «Textilen Kette» wird zu einem Erfolgsfaktor für die Zukunft. In diesem Beitrag wird dargestellt, wie der Wertzuwachs in einer Firma durch die Konzentration auf logistische Strategien erreicht werden kann. Die Gewinner auf dem Weltmarkt werden Unternehmen sein, die diese strategischen Partnerschaften erfolgreich entwickeln.

Neue Marktstrukturen

In den letzten Jahren entwickelten sich Marktstrukturen, an die vor zehn Jahren noch niemand gedacht hat. Die Triebkräfte für die Veränderungen sind neue Technologien auf den Gebieten Kommunikation und Information. Bei der Textil- und Bekleidungsherstellung eröffnen neue Märkte erweiterte Möglichkeiten. In existierende Märkte treten Neueinsteiger aus weit entfernten Orten. Die Transportkosten sinken und Out-Sourcing und Quick Response werden durch EDI Wirklichkeit. Dabei kann sich der Lieferant in einem beliebigen Land dieser Erde befinden, aber der Vertragspartner muss im entsprechenden Markt präsent sein.

Die Art und Weise, in der Lieferanten, Verteiler und Kunden korrespondieren und wie sie ihre Beziehungen organisieren, wird ständig mehr von neuen Technologien und den ständig steigenden Anforderungen der Kunden bestimmt. Die Firmen müssen kundenorientiert sein und neben dem Produkt zunehmend Informationen und Service bieten.

Die «Textile Kette» aus Sicht Grossbritanniens

Das Marktvolumen für Bekleidung und Schuhe in Grossbritannien lag 1993 bei £23,35 Mrd. Dies entspricht etwa 5,7% der gesamten Konsumausgaben. Bekleidung allein lag bei £19.35 Mrd., wobei 53% auf Damen-, 27,5% auf Herren- und der Rest auf Kinderbekleidung entfiel.

Bekleidungseinzelhandel

Bei den Warenhausketten hat Marks and Spencer 16% Anteil mit 303 Warenhäusern in Grossbritannien. Die Burton Group liegt bei einem Anteil von 11%. Keine andere Firma hat mehr als 4% vom Marktanteil. Sieben Warenhausketten halten 45% des gesamten Bekleidungsverkaufes.

Die Bekleidungsherstellung in Grossbritannien

Etwa 93% aller Bekleidungshersteller sind Firmen mit weniger als 100 Angestellten und 99% können, gemäss EU-Definition, als Klein- und Mittelbetriebe eingestuft werden. *Tabelle 1* zeigt die Entwicklung der Struktur der Unternehmen für die Jahre 1992 und 1993.

Die «Textile Kette»

Die Logistik ist die Brücke zwischen Firmen und ihren Lieferanten und zwischen Firmen und ihren Kunden. Logistische Strategien können die Kosten minimieren und den Wert des Produktes für den Kunden hinsichtlich Preis, Qualität, Liefertermin und für den Unternehmer hinsichtlich Gewinn steigern. Jedes Unternehmen sollte in der Lage sein, die drei Teile der logistischen Kette, Beschaffungslogistik, interne oder Produktionslogistik sowie Distributionslogistik, zu überwachen und zu steuern. Es ist sehr schwierig die Logistikkosten für eine Branche genau zu definieren. In einer groben Schätzung wird angenommen, dass diese Kosten bei etwa 15 % des Endverkaufspreises liegen.

$$TLC = TC + FC + CC + IC + HC + PC + MC$$

Die gesamten Logistikkosten (TLC) setzen sich aus Transportkosten (TC), Kosten für Gebäude und Transportvorrichtungen (FC), Kommunikationskosten (CC), Lagerhaltungskosten (IC), Handlingskosten (HC), Verpackungskosten (PC) sowie Managementkosten (MC) zusammen.

Logistische Funktionen können nur durch rechtzeitige, exakte und zutreffende Informationen wirksam realisiert werden. Es ist eine ganzheitliche Denkweise erforderlich, bei der Lieferanten und Kunden als Partner mit einbezogen werden. Innovation und Entwicklung werden durch derartige Partnerschaften gefördert. Dies hängt von der Aufteilung von Wissen und Informationen sowie von der Möglichkeit ab, die Stärken des Partners zu erkennen, die in Vorteile umgewandelt werden können.

Die Wertschöpfungskette

Porter teilt die Wertschöpfungskette in die Hauptaktivitäten Beschaffungslogistik, Produktionslogistik, Distributionslogistik, Marketing und Verkauf sowie Service, und in Hilfssaktivitäten auf. Zu den Hilfsaktivitäten zählen die Infrastruktur, die Technologie, Beschaffung und Personalmanagement.

Tabelle 1: Struktur der Bekleidungs- und Schuhhersteller in Grossbritannien

Anzahl Mitarbeiter	Anzahl Firmen		Beschäftigtenzahl	
	1992	1993	1992	1993
1 bis 9	6421	6007	23440	19691
10 bis 19	1314	940	17834	13109
20 bis 99	1635	1560	69734	66210
100 bis 499	608	563	121110	111583
500 +	31	25	22452	18285
Gesamt	10009	9095	254570	228878

* *nach einem Vortrag auf der 76. World Conference of the Textile Institute in Istanbul, Türkei, 21. bis 24. Mai 1995*

Globale Märkte und internationales Sourcing

Beim internationalen Sourcing entstehen Kosten und Risiken:

Kosten	Risiken
– Transportkosten	– Zuverlässigkeit des Lieferanten
– Administrative Kosten für die Zollabwicklung	– Akzeptanz von kleinen Bestellmengen
– Kosten für Finanzierungen	– lokale Verfügbarkeit qualitativ hochwertiger Rohstoffe und Halbfabrikate
– Kosten für Qualitätskontrolle	– technisches Know-how
– Kosten für Sofortzahlungen	– Flexibilität
– Kosten aufgrund von Währungsschwankungen	– Liefertermine

Die Analyse der Wertschöpfung bei einem Bekleidungshersteller

Am Beispiel der S. R. Gent Plc, die auf dem Gebiet Damen- und Kinderbekleidung tätig ist, soll die «Textile Kette» näher beleuchtet werden. Die Produktion erfolgt in eigenen Betrieben in nahezu allen Teilen der Welt. Im Zentrallager in Barnsley ist ein computergestütztes Lagerabrufsystem installiert. Aus diesem Lager werden wöchentlich bis zu 400000 Bekleidungsteile verschickt, was einem Wert von £2 Mio. bis £3 Mio. entspricht. Die Bestellungen gehen automatisch über Modem ein. Danach erfolgt der Etikettendruck und die Kommissionierung der Ware.

Die Auslieferung erfolgt durch 41 eigenen LKWs und Kleintransporter. Der Zeitraum zwischen Bestelleingang und Auslieferung beträgt drei Tage.

Die Aktivitäten zur Kostenreduzierung

Für das Management ist es wichtig, diejenigen Aktivitäten zur bestimmen, die die Kosten in die Höhe schrauben. Unnötige Kosten können bei Partnern ausserhalb der Firma und innerhalb des eigenen Unternehmens entstehen. Diese Kosten sind mit traditionellen Methoden der Kostenrechnung nicht zu kontrollieren. Kostenverursachende Tätigkeiten müssen einen Wertzuwachs schaffen, anderenfalls werden diese Tätigkeiten aus der Kette gestrichen.

Durch einen intensiven Informationsaustausch mit dem Kunden können derartige unnötige Tätigkeiten erkannt werden. Gleichzeitig sind eine exaktere Produktionsplanung und -steuerung (PPS) sowie die genaue Einhaltung der Liefertermine und der geforderten Qualität möglich. Das gleiche gilt für den Informationsautausch mit den Kunden.

Die zu überwachenden kritischen Kosten entstehen durch Verluste bei Materialien, Arbeit und Produktionszeit.

Wie können nun die Probleme in den einzelnen Bereichen gelöst werden?

Probleme in der Beschaffungslogistik

erkannte Probleme	Auswirkungen auf die Firma	Massnahmen
Unfähigkeit des Lieferanten zur JIT-Lieferung	hohe Bestandskosten	Partnerschaft zum Lieferanten suchen
Qualitätsprobleme beim Lieferanten	Verlust des Kundenvertrauens durch schlechte Qualität	Anwendung der KAIZEN-Strategie
Informationsmangel beim Lieferanten	– keine exakte Produktionsplanung möglich – keine Information für interne und externe Kunden	Verbesserung des Informationsflusses

Distributionslogistik

erkannte Probleme	Auswirkungen auf die Firma	Massnahmen
Verpackung, Auslieferung	Das richtige Produkt zur richtigen Zeit, in der richtigen Menge und Qualität am richtigen Ort	Einsatz von Management-Informations-Systemen (MIS)
Information über Transportkosten	Entscheidung über die Art des Transportes	Einsatz von Management-Informations-Systemen (MIS)
Zeit	Verbesserung der Kundenbeziehungen durch Pünktlichkeit	Geeignete Transportmittel

Produktionslogistik

erkannte Probleme	Auswirkungen auf die Firma	Massnahmen
Unfähigkeit zur Verwendung von MRP	hohe Bestandskosten	Partnerschaft zum Lieferanten suchen
keine ausreichende Entscheidungsfreiheit aufgrund ungenügender Informationen	Prognosen und Produktionspläne sind nicht exakt	Entwicklung einer Informationspartnerschaft
keine geeigneten Leistungsnachweise	keine messbare Erfolgskontrolle	Schaffung von Bewertungssystemen
ungenügend ausgebildetes Personal	schlechte Qualitätsplanung möglich	Entwicklung von Aus- und Weiterbildungssystemen für Mitarbeiter

Technologische Entwicklung und Service

erkannte Probleme	Auswirkungen auf die Firma	Massnahmen
– Verkürzung der Produktelebensdauer – Kürzere Bestellzeiten	– ständige Neuentwicklung erforderlich	Zugriff auf EDI
– unvollständige CAD/CAM/CIM-Kette	– Probleme bei Quick Response, Flexibilität und Qualität	– Aufbau von Computernetzwerken zur Komplettierung der Kette

1. Materialkostenverluste entstehen durch:

- Verwendung von Materialien minderer Qualität
- grosse Produktevielfalt
- geringe Standardisierung bei Produkten und deren Komponenten
- grosse Lagerbestände und grosse Mengen an «Ware-in-Arbeit»
- falsche oder unzureichende Materialbewirtschaftungspolitik
- Fehlbestände an Material
- grosse Abfallmengen
- Fehllieferungen usw.

2. Verluste bei den Arbeitskosten:

- hoher Anteil an Nacharbeit
- hohe Anzahl an Absenzen
- Terminverzögerung durch nicht leistungsgerechtes Arbeiten
- unzureichende Arbeitskräfteplanung
- Verlustzeiten durch Unfälle oder Kommunikationsmängel usw.

3. Zeitverluste entstehen durch:

- mangelhafte Planung und Koordination
- fehlenden Materialien oder Halbfabrikate
- schlecht organisierte Arbeitsbereiche
- unzureichendes Training und mangelhafte Kommunikation
- Investitionsfehler bei neuen Technologien und Ausrüstungen
- Fehler bei der Beurteilung des Marktes usw.

Partnerschaft in der Kette

Die anzustrebenden Partnerschaftsbeziehungen sollten so sorgfältig geschlossen werden, dass sie nicht nur für kurze Zeit bestehen. Clevere Firmen erkennen schnell, dass es mehr kostet, neue Kunden zu gewinnen, als alte zu halten. Durch den Austausch von Informationen über die Anforderungen des Kunden lernt der Lieferant seinen Partner immer besser kennen. Dies wird in der Literatur als «lernende Beziehung» bezeichnet. Je mehr der Lieferant «lernt», desto schwieriger ist es für einen Mitbewerber ihn aus dem Markt zu drängen.

Wie funktioniert strategische Partnerschaft?

- Alle Beteiligten müssen einen Nutzen haben. Partnerschaften sind lebende Systeme, die entwickelt und gefördert werden müssen.
- Die Zusammenarbeit muss neue Werte schaffen. Die Partner schätzen die Fähigkeiten des jeweils anderen Partners.
- Partnerschaft erfordert ein Netz von Beziehungen und eine spezielle interne Infrastruktur.

Strategische Partnerschaften:

- sind langandauernd und nicht kurzfristig
- sind multifunktional und nicht nur eine Käufer-Verkäuferbeziehung
- basieren auf schnelle und vollständige Veränderung
- verwenden neue Technolgien, um die Geschwindigkeit und die Exaktheit des Datenaustausches zu verbessern.

Autor: *Tony Hines, Manchester Metropolitan University, Dept of Clothing Design and Technology, Old Hall Lane, Manchester M14 6HR*

Deckungsbeitragsrechnung in Kostenrechnung und Kalkulation

Der anlässlich der IFWS-Tagung vom 8. 5. 1995 von Pierre-André Vuilleumier gehaltene Vortrag (Kurzfassung siehe mittex 3/95) wird ob der Aktualität und des Informationsgehaltes nachstehend etwas ausführlicher wiedergegeben.

Ausgangslage

Für Unternehmen, die heute ihre Kostenrechnung und Kalkulation noch nicht professionell erstellen, wird aufgezeigt, welche Möglichkeiten sie in diesem Bereich haben.

Am Anfang der Kalkulation stehen wir vor einem Chaos an Daten und Informationen. Um diese zu ordnen brauchen wir entweder:

- die verlässlichen, betriebsechten Vergangenheitszahlen aus der Finanzbuchhaltung
- die langjährigen und angepassten Erfahrungszahlen, oder
- die gegenwartsorientierten, kostenwirksamen Daten aus der Kostenrechnung.

Zahlen aus der Finanzbuchhaltung sind zuverlässig, beziehen sich aber nicht auf die Gegenwart und die Zukunft. Erfahrungszahlen sind zu stark von Gefühlen, Emotionen und meistens von eigenen Umsatzvorstellungen geprägt und deshalb nicht zuverlässig. Die Kostenrechnung ist die einzige zuverlässige und zukunftsorientierte Alternative.

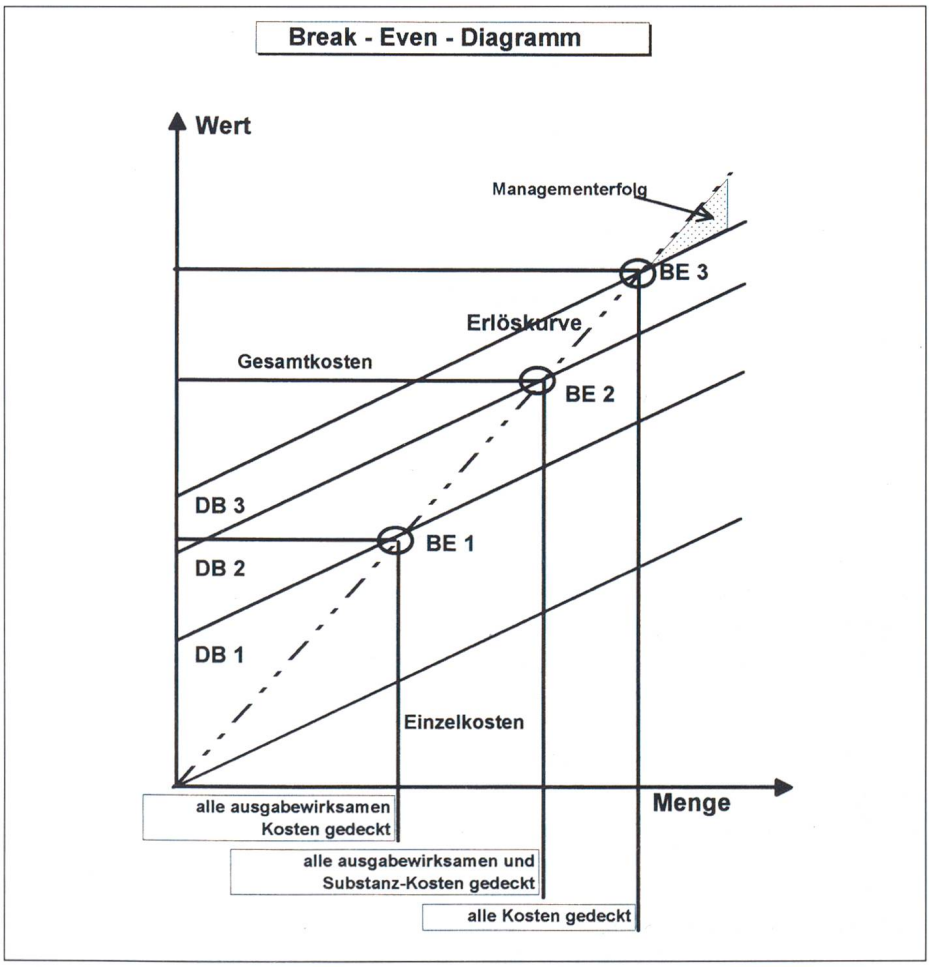
Zieldefinition

Wir wollen in Zukunft ein verlässliches Instrument für die Kalkulation unserer Produkte und Leistungen haben. Es soll einerseits nach dem Verbraucher- bzw. nach dem Verursacher-Prinzip alle Informationen richtig erfassen und umlegen und andererseits muss es so flexibel sein, dass alle Markttendenzen und Umweltveränderungen jederzeit berücksichtigt werden können. Dieses Ziel lässt sich in fünf Schritten erreichen:

1. Zuerst müssen wir eine Kostenrechnung (auch Betriebsbuchhaltung – BEBU – genannt) und eine Artikelkalkulation installieren. Dafür gibt es drei Möglichkeiten:

– in der bestehenden Finanzbuchhaltung werden im normalen Kontenrahmen Kostenkonti eröffnet (Konti in der Kontenklasse 5).
  Vorteil:
  geringer Investitions- und Zeitaufwand,
  Nachteile:
  FIBU wird etwas schwerfälliger beim Buchen,
  Kosten können nicht ohne weiteres nach dem Verursacherprinzip auf Kostenstellen umgelegt werden,
  Kosten bleiben vergangenheitsorientiert,
  Artikelkalkulation wird weiter von Hand gemacht,
– der bestehenden Finanzbuchhaltung wird eine Kostenrechnung angegliedert (neue Software). Über eine geeignete Schnittstelle gehen die Daten von der FIBU in die Kostenrechnung.
  Vorteile:
  zuverlässige und richtige Aufarbeitung der notwendigen Informationen, jederzeit aktuell und «greifbar»
  Nachteile:
  relativ hohe Investitions- und Installationskosten,
  braucht eine neue Stelle mit der Funktion eines Kostenrechners,
  Artikelkalkulation meistens nicht in der «klassischen Software» enthalten.
– PC-Lösung mit MS Excel 5 oder eine ähnliche Software als Insellösung. MS Excel ist millionenfach erprobt und eignet sich vortrefflich für eine Kostenrechnung und für eine entsprechende Artikelkalkulation.
  Vorteile:
  der Aufbau einer Kostenrechnung ist relativ einfach,
  die notwendigen Informationen können einfach von der Finanzbuchhaltung übernommen und abgegrenzt werden,
  die Kosten sind gering (ca. Fr. 4500.–),
  nebst Kostenrechnung und Artikelkalkulation eignet sich die Anlage auch gut für die Erstellung von Statistiken, Hitlisten und anderen Informationen.
  Nachteile:
  bleibt eine Insellösung und erlaubt kaum einen Rückfluss von Informationen an die zentrale Datenverarbeitung,
  braucht eine neue Stelle mit der Funktion eines Kostenrechners.

Für unser Modell haben wir uns für eine PC-Lösung entschieden.



2. Als nächstes sind alle Kosten in Einzel- und Gemeinkosten aufzuteilen.

Einzelkosten sind Kosten, die messbar dem einzelnen Artikel, Produkt oder der einzelnen Leistung zugeordnet werden können. Das sind vor allem Materialkosten und Herstellungskosten.

Gemeinkosten sind die Kosten der gesamten Organisation, sie sind zu unterscheiden in:
– ausgabewirksame Kosten, die einen direkten Einfluss auf die Liquidität der Unternehmung haben (DB 1)
– Kosten, die der Substanzerhaltung dienen, wie z.B. Kapitalzinsen, Abschreibungen usw. (DB 2)
– Kosten, die der Zukunftssicherung dienen, wie z.B. Rückstellungen, Reserven, kalk. Gewinn (DB 3).

3. Der nächste Schritt besteht im Erstellen einer Kostenrechnung. Diese setzt sich zusammen aus der
– Kostenartenrechnung (sie beinhaltet sämtliche Kostenarten, meistens übernimmt man den Kontenplan der FIBU und konzentriert die Konti Aufwand und Ertrag auf bis zu maximal 20 Kostenarten),
– Kostenstellenrechnung (widerspiegelt die betriebliche Realität, z.B. Forschung und Entwicklung, Strickerei, Konfektion, Heimarbeit, Administration und Vertrieb) und der
– Kostenträgerrechnung (widerspiegelt das Sortiment des Unternehmens, es sind die Artikelgruppen).

4. Darauf folgt die Bestimmung der engpassorientierten Leistungseinheit (in vielen Betrieben der Bekleidungsindustrie ist die Nähkapazität der Eng-

pass. Deshalb sollte also die verrechenbare Leistungseinheit die Nähminute sein).

5. Als letzte Massnahme steht die Einrichtung einer Kostenrechnungs- und Kalkulationsstelle. Dies bedingt jedoch, dass die Mitarbeiter auf diese Aufgabe vorbereitet und dafür geschult sein müssen.

Bestimmung der Mittel für die zu ergreifenden Massnahmen

Damit die vorgeschlagenen Massnahmen greifen, ist je nach Unternehmensgrösse mindestens ein PC der 486er-Klasse oder höher mit mindestens 8–12 Mega RAM und einer Festplatte von ca. 500 Megabyte vorzusehen mit einer Verbindung zur zentralen Datenverarbeitung (Schnittstelle) mit der neuesten DOS- und Windows-Version. Dazu sollte die Software MS-Excel Version 5 gekauft werden. Kosten ca. Fr. 5000.– pro PC, Zeitaufwand mit Installation ca. 1 Manntag.

In einer Projektgruppe «Kostenrechnung/Kalkulation» sollte die Geschäftsleitung, die Finanzbuchhaltung, die Produktion und der Vertrieb vertreten sein (Kosten ca. Fr. 3500.– für 12 Manntage, ev. 1000.– für einen externen Berater, sowie Zeitaufwand inkl. Vorbereitungsarbeiten ca. 12 Manntage).

Für den geschulten Mitarbeiter bedeutet diese erste Arbeit einen Aufwand von 2 bis 3 Tagen (inklusive die Vorbereitung des Datenimports von der zentralen DV.)

Eine gute Schulung und eine detaillierte Stellenbeschreibung sowie eine klare organisatorische Eingliederung ist für das gute Funktionieren der Stelle äusserst wichtig. Hier darf nicht gespart werden! (Kosten pro Mitarbeiter ca. Fr. 3500.–, Zeitaufwand: Abwesenheit ca. 2 Wochen).

Sind die Massnahmen gutgeheissen und die Mittel freigestellt worden, dann kann entschieden werden.

Durchführung

Bevor wir an die Durchführung gehen, brauchen wir ein Instrument, das uns hilft, das Ziel tatsächlich zu erreichen. Dieses Instrument heisst Controlling. Wir brauchen bei diesem Projekt eine wiederholte Standortkontrolle um eventuelle Kurskorrekturen vorzunehmen und um die Durchführung überhaupt führen zu können.

Die Projektgruppe «Kostenrechnung/Kalkulation» wird zusammengestellt und erhält einen detaillierten Aufgabenkatalog:

- Erstellen eines Kostenartenplans für die Kostenartenrechnung
- Gliedern der Kostenarten in Einzel- und Gemeinkosten
- Definieren der Kostenstellenrechnung
- Erstellen einer Kostenträgerrechnung
- Ermitteln der Artikelkalkulation nach der Ablauforganisation – (alle Prozesse, die zur Fertigung der Artikel notwendig sind, sind zu erfassen. Die Kalkulation muss jede Gangstufe des Fertigungsprozesses beinhalten und auch die innerbetriebliche Wertschöpfung darstellen)
- Erstellen der Artikelerfolgsrechnung, sie dient der Kontrolle der Tragfähigkeit des Artikels und wird mit drei Kennzahlen dargestellt (Dekkungsbeitrag total in Fr, Deckungsbeitrag total in Prozenten des Nettomarktpreises, Deckungsbeitrag pro Leistungseinheit (in unserem Fall pro Nähminute)
- Erstellen einer detaillierten Stellenbeschreibung mit klarer organisatorischer Eingliederung für die neue Stelle «Kostenrechnen/Kalkulation», ein Schulungskurs für MS-Excel 5 für den/die designierte Mitarbeiter/Mitarbeiterin mit einer klaren Zieldefinition, was zu lernen ist, sowie die Schulung in betrieblichem Rechnungswesen.

Zielerreichung – Resultate

Ist das Durchführungs-Controlling richtig gemacht worden, dann ist die Zielerreichung sichergestellt. Am Ende sollte noch eine Projektabrechnung erstellt werden.

Wie dies in der Praxis aussehen kann, kann auf einem PC bei *Herrn Pierre-André Vuilleumier* (Rainstrasse 6, 8132 Egg bei Zürich) nachvollzogen werden.

RW

Literatur-Recherchen und Firmeninformationen im Btx

Was bisher nur Online-Spezialisten möglich war, ist nun über Btx einer breiten Nutzerschicht möglich. Gemeint ist der Zugriff auf die riesigen Datenbanken, die seit Jahren von einem grossen Teil der Industrie genutzt werden. Der Frankfurter Datenbankanbieter FIZ Technik bietet einen Teil seines breiten Datenbankangebots jetzt über Btx an. Im Mittelpunkt der technischen Informationen steht die «Deutsche Industriedatenbank» Technik und Management mit 1,1 Mio. Hinweisen auf Publikationen aus Fachzeitschriften, Konferenzberichten und sonstigen Quellen.

Enthalten sind alle technischen Bereiche. Schwerpunkt bilden der Maschinen- und Anlagenbau, die Elektrotechnik, Elektronik und Informationstechnik, Werkstoffe, Textiltechnik und biomedizinische Technik. Das Angebot wird durch die internationale Regelwerkdatenbank, einschliesslich der DIN-Normen, abgerundet.

Das Btx-Angebot spricht in erster Linie kleinere und mittlere Firmen, aber auch Privatpersonen, an. Die Informationen können über die Seitennummer *69448# oder über das Kürzel *FIZ# im Btx zu einem Preis von 0,60 DM pro Minute abgerufen werden.

Weitere Informationen bei: *FIZ Technik, Ostbahnhofstr. 13, D-60314 Frankfurt/Main, Herr Jäger, Tel.: 0049 69 4308 264, Fax: 0049 69 4308 215*

Die Weberei auf dem Weg ins nächste Jahrtausend

M8300 – Die Reihenfach-webmaschine von Sulzer Rüti

Nach 10jähriger Entwicklungszeit stellt Sulzer Rüti eine neue Mehrphasenwebmaschine vor, die nach dem Reihenfachprinzip arbeitet. Nachdem die Wellenfachwebmaschinen vom Markt verschwunden sind steht nun ein Websystem, zunächst als Entwicklungsprojekt, zur Verfügung, welches einen wesentlichen Produktivitätssprung bietet.

Die Reihenfachwebmaschine, Typ M8300, zeichnet sich durch eine sehr hohe Schussverarbeitungsgeschwindigkeit aus. Die Maschinendrehzahl kann stufenlos variiert werden. Auf dem vorgestellten Prototyp wurde ein Cretonne aus OE-Garnen der Feinheit 30 tex aus 100% Baumwolle mit 22,5 Kettfäden und 23 Schussfäden pro Zentimeter mit 4203 Schussmeter pro Minute produziert. Die Gewebebreite lag bei 175 cm. Es sind jedoch Geschwindigkeiten von mehr als 5000 m/min möglich.

Die Kettfäden werden von einem Kettbaum mit einem Durchmesser von 1600 mm abgezogen. Bei Kettwechsel wird der gesamte Kettmodul, einschliesslich der Kantenfäden, der Tastwalze, und der Kettwächter innerhalb von 15 bis 20 Minuten ausgewechselt.

Fachbildung

Die Fachbildung erfolgt durch die auf dem Webrotor angeordneten Führungselemente. Dazu werden die Kettfäden vor der Fachbildung durch eine Legeschiene in die Webblätter eingeordnet. Die Fäden, die im Hochfachstellung gehen, werden in die obere Führung des Fachbildeblattes eingelegt.

Schusseintrag und Schussanschlag

Der Schusseintrag erfolgt durch Haupt- und Stafettendüsen mit Niederdruckluft von stationären Schussspulen. Das Führungselement für den Kettfaden hat gleichzeitig eine Öffnung, die über die gesamte Breite gesehen den Schusseintragskanal bildet. Insgesamt sind 12 Schusskanäle und 12 Webblätter auf dem Umfang des Webrotors angeordnet.

Während des Webprozesses werden ständig vier Schussfäden eingetragen, dass heisst, es sind ständig vier Webfächer offen. Durch die Drehung des Rotors bewegt sich der Schussfaden auf einer helixförmigen Bahn. Nachdem der Schussfaden vollständig eingetragen ist, befindet er sich in paralleler Lage zum Geweberand und wird vom Webblatt gleichmässig über die gesamte Breite angeschlagen. Damit können Schussfehler behoben werden.

Geringe Lärmbelastung

Mit der M8300 wird eine Maschine vorgestellt, bei der die Lärmemission um 10 dB(A) reduziert werden konnte. Dadurch wird das Lärmempfinden etwa halbiert.

In der Maschine befinden sich eine zentrale Vakuumanlage mit Filterbox und Staubablage zur Abfallentsorgung, eine Wärmeabführung sowie ein Klimazuführkanal für die Klimatisierung der Webkette. Durch die Direktklimatisierung der Kette können bis zu 30% der Klimakosten eingespart werden.

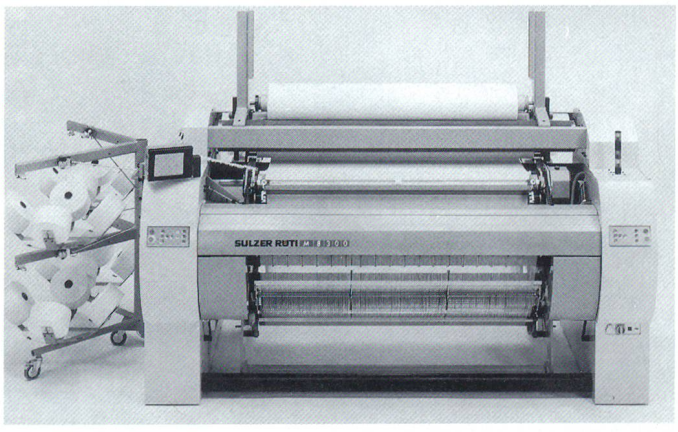
Im Vergleich mit einer konventionellen Luftdüsenwebmaschine benötigt die M8300 bei der Herstellung von Cretonne mit einer Breite von 190 cm 50% weniger Energie, 60% weniger Platz und die Webkosten verringern sich um 30 bis 40%. Die Energieeinsparung wird vorwiegend durch die Niederdruckluft, den kontrollierten Wärmeabfluss sowie durch die direkte Konditionierung erreicht.

Einsatzgebiete

Wie bei allen neuen Systemen sind die Einsatzgebiete am Anfang relativ begrenzt. Die vorgestellte Maschine produzierte Gewebe in Leinwandbindung. Im nächsten Jahr sollen schrittweise 50 Maschinen bei drei ausgewählten Kunden von Sulzer Rüti in Europa, Asien und Amerika installiert werden. Im Jahr 1997 wird mit einer verbesserten Version gerechnet.

Wenn diese Maschine auf der ITMA'95 vorgestellt wird, dann wird sicherlich die Frage des Einsatzes eines solch schnellen Systems im Mittelpunkt der Diskussionen stehen. Wo ist der Hauptmarkt für die Maschine? Besteht in Europa ein Markt für derartige Gewebe, die in sehr grossen Mengen hergestellt werden müssen, damit die Maschine ausgelastet ist? Welche Entwicklungsmöglichkeit hat die Maschine hinsichtlich der Musterung? Welche Anforderung stellt die Maschine an das Webereivorwerk?

Unabhängig von den unterschiedlichen Meinungen der Fachleute in diesen Fragen ist jedoch eines sicher: Die Entwicklung dieser Maschine stellt eine grosse technische Leistung dar.



Die Reihenfachwebmaschine M8300 von Sulzer Rüti
Foto: Sulzer Rüti

Chemiefaserherstellung / Texturierung

Neumag

Halle 13, Stand A 17

Filamentanlagen für PES, PA, PP, PE, PBT

- Schnell-Spinn-Spulanlagen für POY, HOY
- Schnell-Spinn-Steckenspulanlagen für FDY, textile Garne
- Spinn-Streck-Spulanlagen für hochfeste technische Garne
- Spinn-Streck-Texturieranlagen für BCF
- Bikomponenten Filamentanlagen

Stapelfaseranlagen für PES, PA, PP, PE, PBT, PAC

- Hochleistungsspinnanlagen für diskontinuierlichen Zweistufen-Prozess
- Hochleistungsfaserstrassen bis 250 mt/Tag
- Bikomponenten Faseranlagen
- Kontinuierliche Hochgeschwindigkeits-Einstufen-Stapelfaseranlagen, vertikaler Aufbau, 3 D/2 D Kräuselung
- PAC-Nassspinn- und Behandlungsstrassen
- Spinnanlagen für wiederaufbereitete Materialien

Anlagen für spezielle Verfahren nach Kundenwunsch

Modernisierung von bestehenden Anlagen

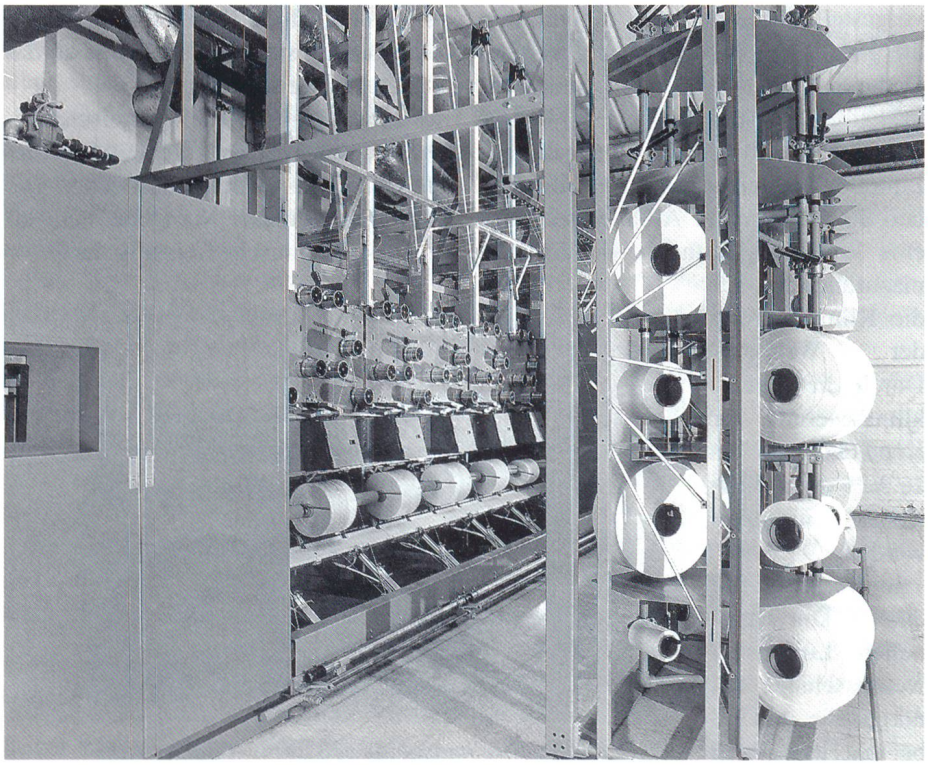
- «WINTRAS» - Schnellwickler Serie
- Hochgeschwindigkeits BCF Streck-Texturiereinheit
- Crimper für 200 tato Leistung

Rieter Scragg

Rieter-Scragg bringt zwei völlig neue Texturiermaschinen auf den Markt, die beide am Stand der ITMA 95 besichtigt werden können. Die SCRAGG DRAWSET ist eine Falschzwirn-Texturiermaschine mit zwei Heizern, bei der SCRAGG JETEX HD handelt es sich um eine Texturiermaschine mit einem Luftstrahl an jeder einzelnen Position.

Das Modell SCRAGG DRAWSET weist geringe Höhe und «H»-Bauweise auf. Primärheizer für hohe Temperaturen, ebenso wie andere Einrichtungen ermöglichen die Hochgeschwindigkeitsproduktion von texturiertem Polyestergarn mit höchster Qualität.

Die SCRAGG JETEX HD ist eine Texturiermaschine mit Luftdüsen, an der jede einzelne Position unabhängig von der anderen gestoppt und gestartet werden kann. «Godet»-Speisewalzen können auch einzeln beheizt werden und liefern optimale Garnqualität hinsichtlich Volumen, Gleichförmigkeit, Festigkeit und Schrumpfung. Die Maschine ist auch mit einem halbautomatischen Abnahmesystem ausgerüstet, das den Aufwicklungsvorgang von einer vollen Spule zur nächsten leeren ohne Bedienungskraft durchführt.



Scragg Jetex HD *Foto: Rieter*

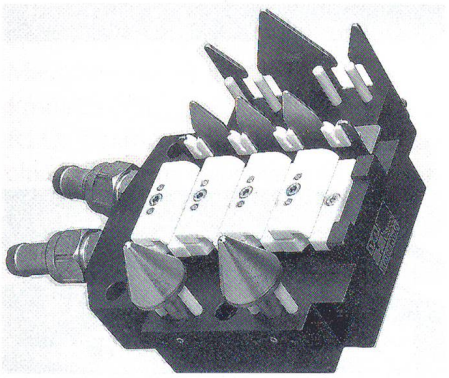
Heberlein Maschinenfabrik

Halle 13, Stand C11

Luftverwirbelung

Für den Einsatz in der Filamentspinnerei zeigt Heberlein neue Düsen aus dem PolyJet-Programm. Für die Prozesse FDY/SDY werden die PolyJet-SP, die besonders auf hohe Verwirbelungsdichten und gleichmässige Öffnungslängen ausgelegt sind, mit verschiedenen Keramik-Düsen- und Deckplatten mit entsprechend tiefem Luftverbrauch angeboten. Zum ersten Mal wird der Düsentyp PolyJet-SP 25-H201/C23 für Feinheiten bis 600 dtex präsentiert.

Die neue PolyJet-TG wurde als einfädige Düse für das Verwirbeln von technischen Garnen im Spinn- und



PolyJet-BCF (4fach)
Foto: Heberlein Maschinenfabrik

Spinnstreckprozess entwickelt. Die Düse eignet sich für Polyamid-, Polyester- und Polypropylengarne bis 2500 dtex bei Geschwindigkeiten bis zu 3000 m/min.

Für den Streckspul-, Falschzwirntexturier- sowie den HFP Air Covering-Prozess wird das bewährte SlideJet Düsenkonzept angeboten. Die Düse findet dort Verwendung, wo qualitativ hochstehende Garne, auch Mikrofilamente verarbeitet werden.

Für höchste Anforderungen an die Luftverwirbelung im Falschdrahtzwirntexturierprozess wird erstmals PolyJet-FT, für den Einsatz für ungezwirnte und ungeschlichtete Kettgarne, gezeigt. Mit zwei Typen wird der Feinheitsbereich von 50 bis 330 dtex abgedeckt. Die Texturiergeschwindigkeiten können bis 1100 m/min betragen.

Die CompactJet-FT ist eine preisgünstige Düse für die Verwirbelung im Falschdrahttexturierprozess. Zur Verbesserung der Ablaufeigenschaften in der Strickerei oder des Schusseintrages können HE- und SET-Garne verwirbelt werden.

Zur Reduzierung der Krangeltendenz findet die DetorqueJet-DJ Verwendung, welche nach dem SET Heizer positioniert wird.

Für den BCF-Spinntexturierprozess wird an der ITMA erstmals die PolyJet-BCF-Düse, ausgelegt als 2-, 3- oder 4fädige Ausführung, vorgestellt. Angepasst an extreme Anforderungen für Polyamid- und Polypropylen-BCF-Garne im Feinheitsbereich zwischen 750 und 4500 dtex, werden Produktionsgeschwindigkeiten bis zu 3500 m/min erreicht.

Luftblastexturierung

Im Bereich Luftblastexturierung zeigt Heberlein auf einer Labormaschine die verschiedenen Schlüsselkomponenten in praxisnahen Versuchen. Die Luftblastexturierdüsen HemaJet® LB mit Düsenkernen der Serie T für kompakte Schlingengarne wurden ergänzt durch den neuen Düsenkern T 313 für höhere Überlieferungen im Feinheitsbereich bis 300 dtex.

HemaJet® EO-52 wird für hochvolumige Garne im Feinheitsbereich von 150 bis 3500 dtex angeboten. Das weiterentwickelte HemaSlub-Effektgarnsystem wird vorgeführt und zeigt die umfangreichen Möglichkeiten für die prozessintegrierte Herstellung von Effekten auf.

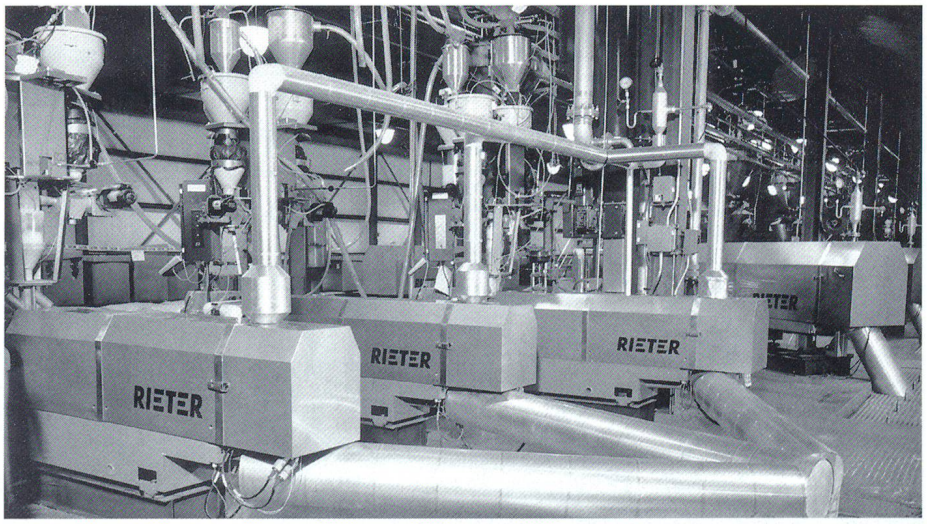
Luftblastexturierte Garne müssen vermehrt im Online-Verfahren kontrolliert werden, um frühzeitig Fehlerquellen zu entdecken und zu beseitigen. Das zusammen mit Retech Schweiz entwickelte Fadenspannungsmess-System HemaQuality ATQ trägt diesem Wunsch nach qualitativ einwandfreien Garnen Rechnung. Die Funktionsweise wird am Heberlein-Stand am laufenden Faden gezeigt.

Rieter Synthetic Fiber Machinery

Neue Lösungen im Teppichgarn-Prozess (BCF) betreffen vorwiegend die Wirtschaftlichkeit. Der Fachwelt wird neu mit der RIETEX 20 eine 3fädige Anlage gezeigt. Zusätzlich wird erstmals ein neues Texturierverfahren und eine optimierte Prozessüberwachung vorgestellt.

Im Bereich der Industriegarnproduktion (T&I) wird Rieter mit neuen kunden- und prozessorientierten Lösungen bei den Streckwerken aufwarten. Der automatische Wickler RIEMAT A46 ist nun für Spulgeschwindigkeiten bis zu 8000 m/min ausgelegt, modular aufgebaut und mit der modernen Flügelchangierung RIEROTOR ausgestattet. Raffinierte Lösungen und patentierte Optionen machen den Wickler für alle Einsatzgebiete zur besten Entscheidung.

Bei den konventionellen, zweistufigen Stapelfaseranlagen entwickelte Rieter eine neue Ringdüse mit «Outflow Quench». Beim Typ der (einstufigen) Kompaktanlagen wurden neben den bekannten Anlagekonzepten neue Wege gegangen. Auf diesen Anlagen können seit kurzem zusätzliche Faserqualitäten und ein erweiterter Titerbereich ersponnen werden.



Die kundenorientierte Auslegung jeder BCF-Anlage beginnt beim RIETRUDER Extruder
Foto: Rieter

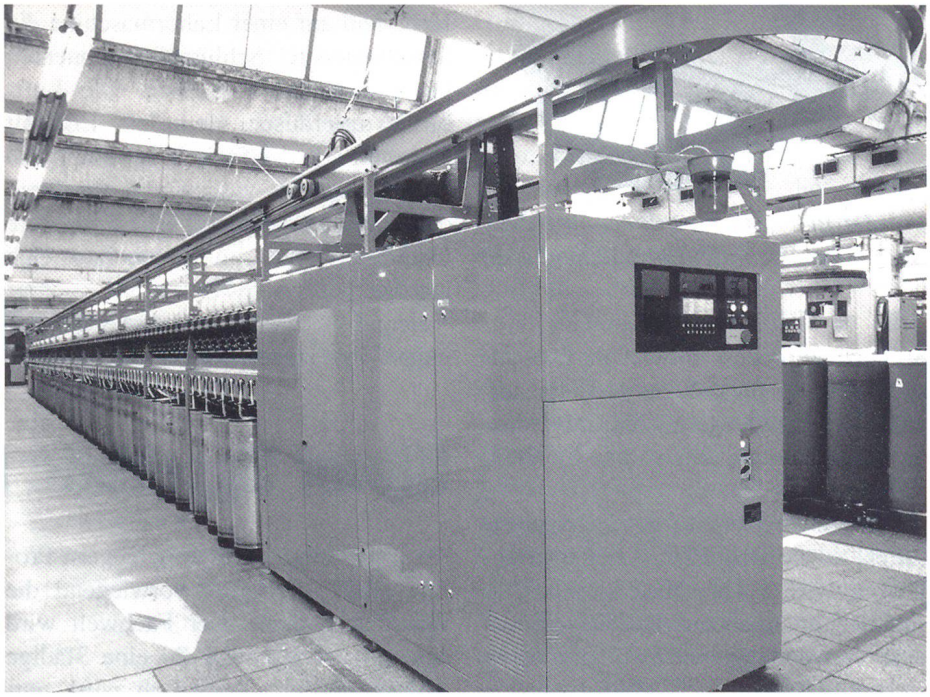
Spinnerei

Rieter Spinning Systems

Das Rieter VarioSet Putzerei/Karderie bietet optimale Möglichkeiten zur Abstimmung der Produktionsanlage auf das zu verarbeitende Material. Am modernen Touch-Screen können die verschiedenen Parameter am Ballenöffner UNIflex B60 beeinflusst werden. Die faserschonende Behandlung garantiert optimale Resultate auch in bezug auf selektive Schmutzausscheidung. Der neue Mehrfachmischer UNIblend A80 mischt die Vorlage von unterschiedlichen Materialien sehr präzise im gewünschten Mischungsverhältnis.

Die neue Rieter Karde C50 hat zusätzlichen Vorteile wie das TREX-Schmutzausscheidesystem, die effiziente Absaugung an allen relevanten Punkten, sowie der wesentlich erleichterte Zugang für Einstell- und Wartungsarbeiten.

Neu bei Rieter ist auch die Strecke RSB 951. Auch ein 2-Kopf-Modell vervollständigt die Modellpalette als optimale Kombination mit der Rieter Kämmereivorbereitung UNIlap. Der CANlink dient als direkte, mechanische Verbindung zwischen der 1. und der 2. Streckenpassage. Die RSB 951 ist in der Lage, exakte Füllungen in Reckteckkannen zu erstellen.

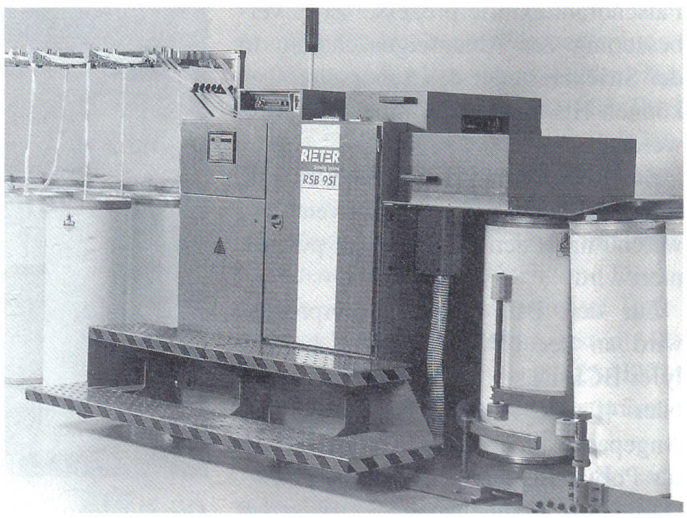


OE-Spinnmaschine BT 905 *Foto: Rieter Spinning Systems*

Die neue Rieter Kämmaschine E70 R setzt nun den Wickel automatisch an, was die Stillstandzeiten und den Materialabfall reduziert. Verbessert wird die Lösung durch eine spezielle Vorbereitung der Wattenenden vor der Verbindung. Zusammen mit dem grundsätzlich überarbeiteten UNIlap E30 und dem Wickeltransportsystem SERVOlap bietet das Rieter Kämmereisystem innovative Technologie.

Mit dem neuen System SPIDER könne alle relevanten Qualitätsdaten, aber auch die Produktionszustandsdaten jederzeit für alle Rieter Maschinen online abgefragt werden.

Karde C50 *Foto: Rieter*



Strecke RSB 951

Die neue Rieter Ringspinnmaschine G30 setzt dank hoher Präzision neue Massstäbe in bezug auf Qualität und Produktivität. Der ORBIT Ring, das RI.Q. Draft Streckwerk, der neue mechanisch vom Hauptantrieb getrennte Streckwerksantrieb lassen höher Geschwindigkeiten zu.

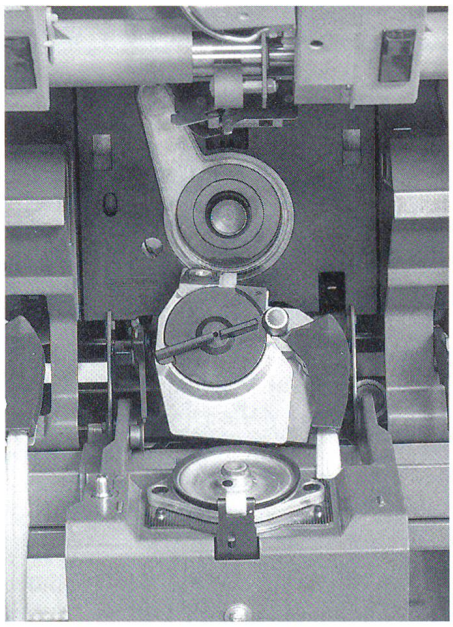
Die R1-Rotorspinnmaschine. Die Ri.Q. Box mit der weiter verbesserten Schmutzausscheidung und neuen Hochleistungsspinnelementen hat ein einwandfreies Laufverhalten. Das AERO-Bearing als Welt-Neuheit stellt auf diesem Gebiet völlig neue Dimensionen dar. SYNCHRO-TOP garantiert unsichtbare Ansetzer und damit problemlose Weiterverarbeitung der R1-Garne. Dazu tragen auch die mit REDIPAC produzierten Spulen bei.

BASETEX

Unter der Marke BASETEX wird von Rieter-Elitex die OE-Spinnmaschine BT 905 vorgestellt, von der bereits zwei Prototypen in tschechischen Spinnereien arbeiten. Diese Maschine ist aufgrund ihres günstigen Preises für Märkte geeignet, die relativ geringe Lohnkosten aber hohe Kapitalkosten haben. Die maximale Länge beträgt 224 Rotoren und die Rotordrehzahl kann 90 000 U/min erreichen. Es können zylindrische und konische Kreuzspulen, mit Winkeln von 2° und 4° 20' hergestellt werden.

Schlafhorst

Schlafhorst stellt die verbesserte Version der Autocoro 288 vor. Zu den Neuheiten zählen die neue Spinnbox SE 10 mit neuem Gehäuse, Hybridlager und Reinigungsvorrichtung, das Garnüberwachungssystem Corolab 7, eine neue Fadenführung, die Transportautomatisierung für runde und eckige Kannen und für zylindrische und konische Kreuzspulen sowie das zentrale Informationssystem WinCL. Die Maschine ermöglicht Rotordrehzahlen bis 130 000 U/min und Abzugsgeschwindigkeiten von 200 m/min. Mit dem zentralen Fadenführergetriebe mit Kohlenfaserstangen können Abzugsgeschwindigkeiten von mehr als 200 m/min erreicht werden.



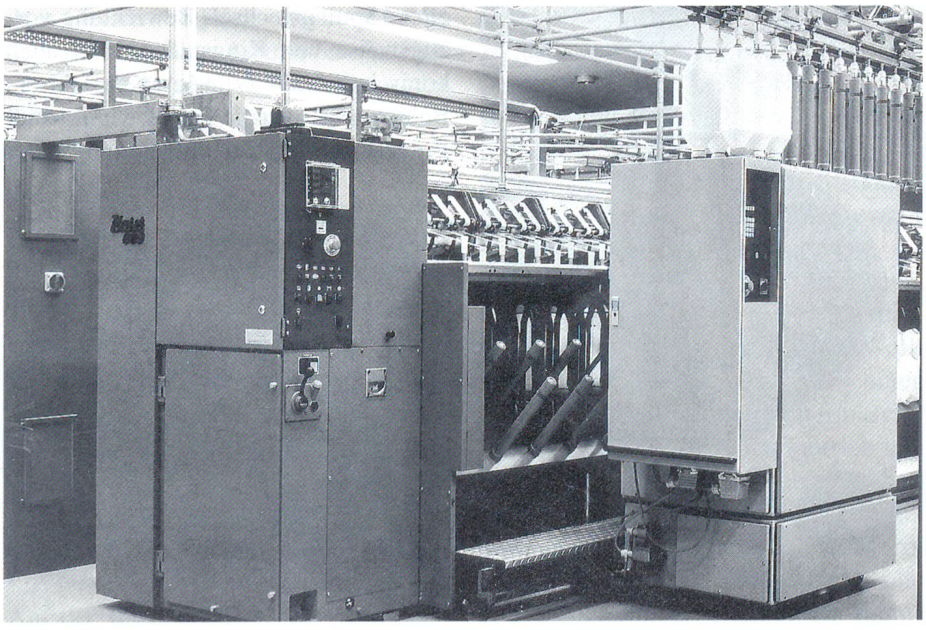
Spinnbox SE 10 *Foto: Schlafhorst*

Zinser Ringspinning Systems

Die Ringspinnmaschine RM 350 für den Kurzstapelbereich zeichnet sich durch innovative Steuerungstechnik aus. Die Grundmaschine kann durch Automatisierungsaggregate, wie COWE-MAT mit Aussengreifer und Laser-Kopsüberwachung und BOBBIN TRAY für den Kops- und Hülsentransport ergänzt werden.

Der Flyer 660 ist durch eine auskippbare Spulenbank bedienungs- und automatisierungsfreundlich. Der integrierte Flyer-Doffer 691 gibt die Spulen ohne zusätzliche Umsetzstation in Trolleyzügen ab, wodurch schwere Handarbeit entfällt.

Für den Kammgarnbereich wird die Ringspinnmaschine 421 mit optimaler Spinngeometrie eingesetzt. Für diese Maschinen können ähnliche Automatisierungsaggregate, wie für die RM 350 eingesetzt werden. Das Dämpfen der Spulen ist im Verbund realisierbar. Weiterhin wird der Ansetzautomat FIL-A-MAT angeboten. Die Wächtervorrichtungen für Einzelfäden FIL-A-GUARD und für Luntenstopp ROVING-GUARD sowie das Datenerfassungssystem DATA-GUARD sind zu den übrigen Automatisierungskomponenten kompatibel.



Flyer 660 und Flyer-Doffer 691 *Foto: Zinser*

Spulerei

SSM Schärer Schweiter Mettler

Halle 26/I, Stand B01

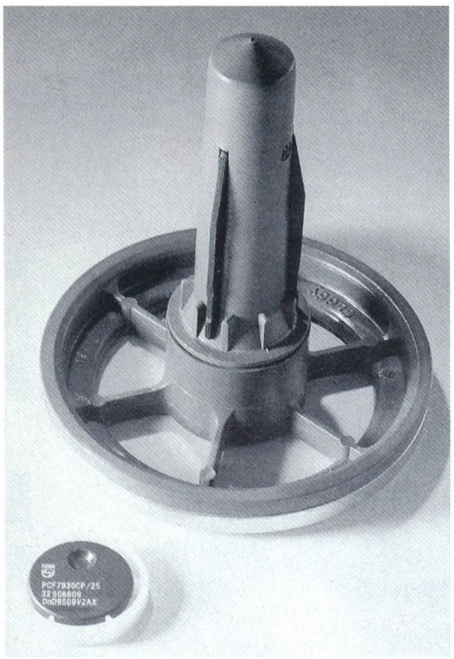
SSM präsentiert an der ITMA'95 das System PW1 preciflex (als eine neue Technologie zur Fadenverlegung). Der Combiwinder MDF Digicone für Färbespulen wird mit automatischem Doffer und mit Einzelspindelantrieb, gesteuert von einem Frequenzinverter, vorgestellt.

Die Maschine PS-Precision-Winder wird mit einem neuen Propeller-Fadenverlegungs-System präsentiert.

Schlafhorst

Das Autoconer System 238 kann direkt mit Ringspinnmaschinen gekoppelt werden. Dies wird mit dem automatischen Caddy Kopstransportsystem erreicht. Die notwendige Flexibilität wird durch das Caddy Identifikationssystem mit frei programmierbaren Datenträgern erreicht.

Die zentrale Kreuzspulhülsenzuführung Autofeed beschickt automatisch die Spulstellen der Spulmaschine mit Hülsen. Es sind Spulgeschwindigkeiten bis 1800 m/min möglich. Mit der neuen Produktefamilie können Garne ab 2000 tex auf Kreuzspulen bis 400 mm Durchmesser gespult werden.



Caddy Identifikationssystem

Foto: Schlafhorst

HACOBA

Halle 26/1, Stand B 03 / B 05

Thread King H 1250

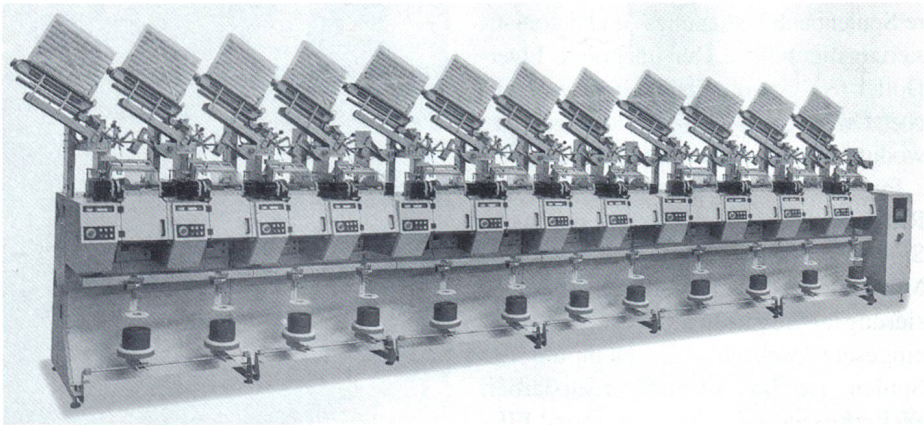
Eine vollautomatische Nähgarnspulmaschine für konische Spulen. Exponat: Standardausführung 12 Spindeln mit Mikroprozessor-Steuerung zur Erlangung gleichmässiger Fadenlängen und Produktionsgeschwindigkeiten sowie perfekter Wicklung. Eine hohe Produktivität dank Verlegetrommel für Geschwindigkeiten von 1800 m/min. Aeusserst zuverlässiger automatischer Spulenwechsel bei kürzest möglichen Wechselzeiten. Bedienerfreundlich: Eingabe nur einer Partie-Kennzahl zur Einstellung aller Spulparameter.

Thread King H 1450

Hochleistung-Spulmaschine mit manuellem Spulenwechsel. Bewicklung vorzugsweise von Kingspulen, aber auch konischen und zylindrischen Hülsen. Bedienerfreundlich: Eingabe nur einer Partie-Kennzahl zur Einstellung aller Spulparameter. Exponat: 8 Spindeln. Nach Betriebserfordernissen stehen aber auch Produktionseinheiten nach Mass zur Verfügung, z.B. 2 Spulstellen als kleinste Einheit und ein Vielfaches bis zu 16 Spulstellen.

Allround Winder H 1500

Universal-Spulmaschine für verschiedenste Einsatzzwecke. Unabhängig arbeitende Spindeln auf einem Gestell mit individueller Überwachung. Exponat: 8 Spindeln. Neues Verlegesystem für Dauer-Fadengeschwindigkeiten von 1500 m/min bei sehr niedrigem Lärmpegel. Über Vorwählschalter Umstellung von Präzisions- auf Stufenpräzisionswicklung. Elektronisch gesteuerte Spularmentlastung zwecks optimaler Einstellung der Spulenhärte. Flexible Anpassung an verschiedene Spulaufgaben wie Färbespulen, Fachspulen, Präparationsspulen.



Hacoba Thread King H 1250

Webereivorbereitung

Benninger

Halle 33, Stand 16

BEN-FILATEC

Unter dieser Bezeichnung wird ein Gesamtkonzept für die Filament-Webereivorbereitung angeboten, welches aus Einzelfadenschlichtma-

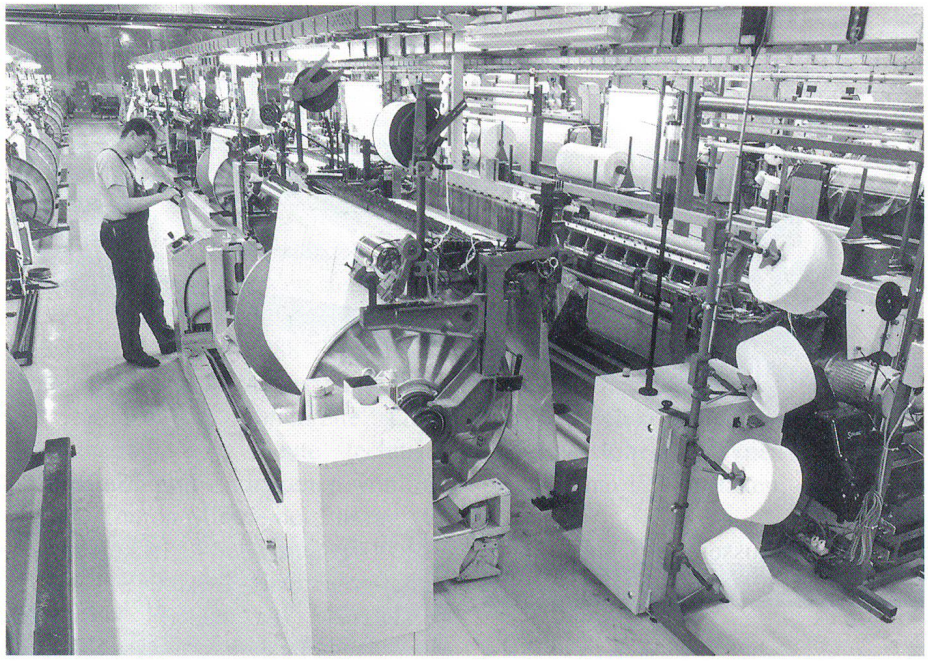
schine und Filament-Zettelmaschine besteht.

BEN-DIRECT

Die Zettelmaschine BEN-DIRECT 100 ist mit dem bereits bekannten Entstaubungssystem BEN-VAC ausgerüstet. Neu ist eine Vorrichtung, die verkreuzte Fäden zwischen Kamm und Umlenkwalze automatisch wieder in die richtige Position bringt.

BEN-CREEL

Am V-Gatter wird das neue Spannersystem BEN-STOP mit integrierter pneumatischer Reinigung vorgestellt. Eine spezielle Vorspannvorrichtung verhindert das Krangeln der Garne. Beim Parallelgatter kann mit dem Automatik-Wagengatter eine Reduzierung der Zeiten bei Partiewechsel erreicht werden.



Quick Style Change *Foto: Picanol*

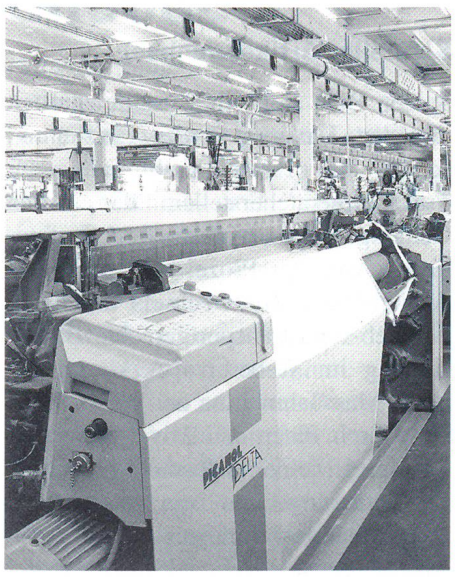
Weberei

Picanol

Halle 20, Stand A04 - B05

Luftdüsentechnologie

In diesem Bereich werden 7 Maschinen vorgestellt, die OMI mit verschiedenen Breiten und Fachbildevorrichtungen und die DELTA mit Trittvorrichtung und in Zwei-Farben-Ausführung.



Luftdüsenwebmaschine Delta
Foto: Picanol

Greifertechnologie

Die GTX-Greiferwebmaschine wird ebenfalls mit verschiedenen Fachbildeeinrichtungen präsentiert. Es werden Spinn- und Filamentgarne verarbeitet. Alle Maschinen werden von Mikroprozessoren überwacht und gesteuert.

Quick Style Change

Der schnelle Artikelwechsel wird mit dem System Quick Style Change demonstriert. Zum Anknüpfen der Kette ausserhalb der Weberei kann das System «Knotty» eingesetzt werden.

Sulzer Rüti

Halle 19, Stand A06/10 - B05/11

Sulzer Rüti stellt der internationalen Fachwelt zwei Neuentwicklungen vor:
- die Webmaschine P lean
- das Entwicklungsprojekt M8300 (siehe Seite 13 in dieser *mittex*-Ausgabe)

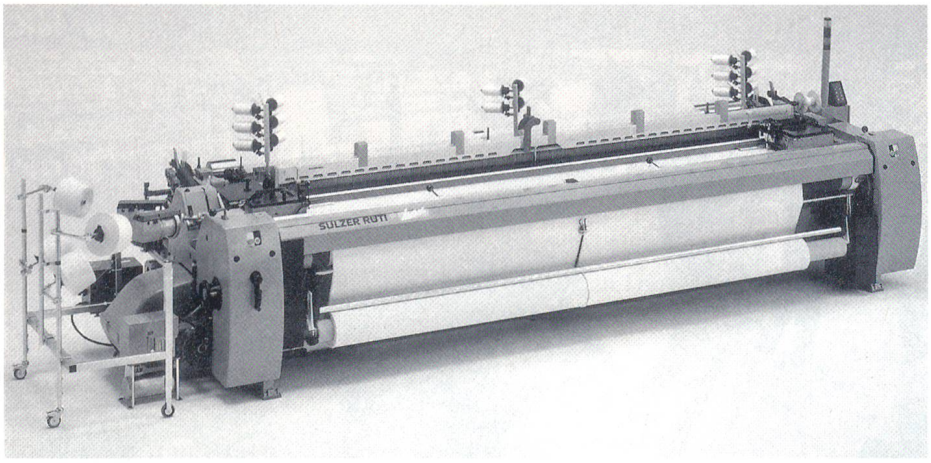
P lean

Auf der Basis des Projektil-Schusseintragssystems ist die neue P lean aufgebaut. Sie ist gezielt für die Produktion von leichten bis mittelschweren Standardgeweben ausgerichtet. Die Maschine steht für das ein- oder zweibahnige Weben in einer Standardbreite von 360 cm zur Verfügung. Bereits vor der ITMA werden die ersten 12 Maschinen bei Standardtela/Italien in Betrieb gehen.

Projektilwebmaschinen P7100 und P7200

Die Maschine P7200 kann für das ein- und mehrbahnige Weben in neun Nennbreiten von 190 bis 540 cm, mit bis zu 4 Schussfarben sowie mit Exzenter-, Schaft- und Jacquardmaschine eingesetzt werden. Die produzierten Stoffe reichen vom einfachen Standardgewebe über breite technische Gewebe bis zu Jacquardgeweben.

Die P7200 ist besonders für schwere Denimgewebe sowie für feine und heikle Baumwoll- und Woll-Gewebe geeignet. Die Maschinen können optional mit Exzentermaschinen mit verstärktem Schaftantrieb und Schäften, mit gesteuerten Webkettenspanner und Kraftsensorik zur Regelung der Kettspannung, mit elektronisch gesteuertem Warenabzug und frei programmierbarer Schussdichte sowie mit einem 6-Farben-Aggregat

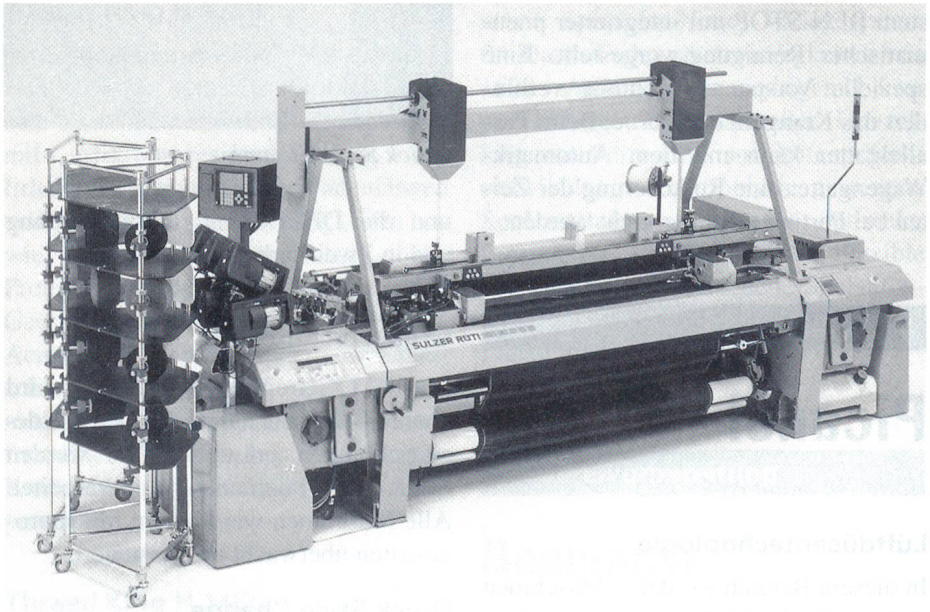


P lean *Foto: Sulzer Rüti*

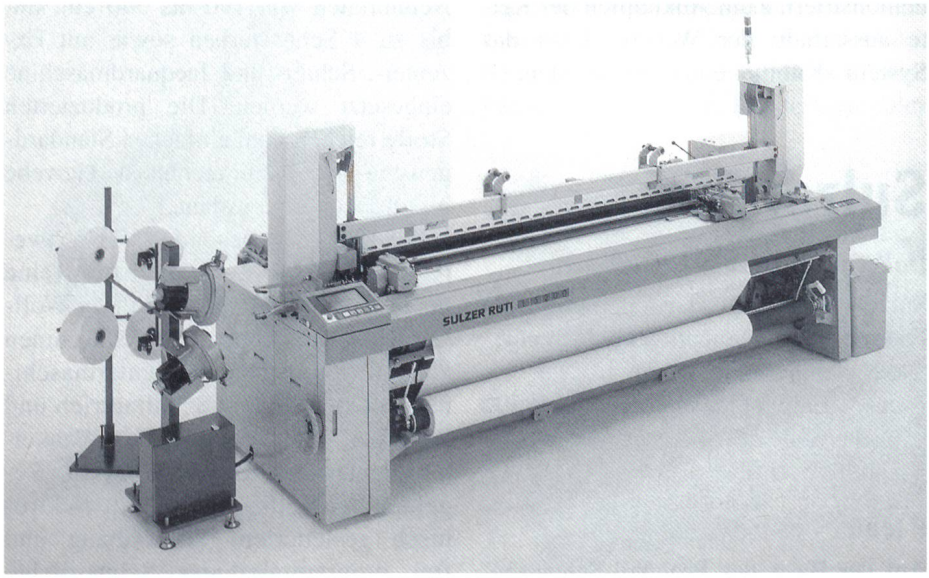
für den Schusseintrag ausgestattet werden.

Greiferwebmaschine G6200

Die Vorteile der Greiferwebmaschine kommen besonders bei der Herstellung hochwertiger Woll- und Baumwollgewebe zum Tragen. Bei technischen Geweben steht die Produktion von Airbags im Vordergrund. Erweiterte Mustermöglichkeiten bei der Frottierversion eröffnen neue Gestaltungsmöglichkeiten auf diesem Gebiet. Durch eine spezielle Vorrichtung kann der Kantenabfall auf 4 cm reduziert werden. Eine hohe Gewebegleichmässigkeit wird durch elektronisch geregelte Aggregate für Kettablass und Warenabzug erreicht.



Greiferwebmaschine G6200 *Foto: Sulzer Rüti*



Luftdüsenwebmaschinen L5200 *Foto: Sulzer Rüti*

Luftdüsenwebmaschine L5200

Die Hochleistungswebmaschine, eine gemeinsame Entwicklung von Sulzer Rüti und Toyoda Automatic Loom, besitzt eine maximale Webbreite von 336 cm. Das Einsatzgebiet wurde wesentlich erweitert. Dies betrifft vor allem die Herstellung von Glasgeweben. Durch einen verkürzten Ladenhub und die Reduktion der Ladenmasse wurde eine Verminderung der Maschinenschwingungen erreicht.

Schneller Artikelwechsel

Sulzer Rüti stellt in Zusammenarbeit mit den Lieferanten der Einziehmaschinen, der Firma Stäubli, und dem Transportgerätehersteller, der Firma Genkinger, eine vollständige Systemlösung vor. Der Prozess des schnellen Artikel- bzw. Kettwechsels beinhaltet die web- und transportgerechte Bereitstellung im Webereivorwerk und gezielte Massnahmen an der Webmaschine. Durch einen induktiv gesteuerten Transport, eine selbständig genaue Positionierung und ein weitgehend automatisiertes Einlegen des Gesamtpaketes in die Webmaschinen ist der Wechsel in weniger als 30 Minuten durchführbar.

Dornier

Halle 42, Stand B 12

An jeweils vier Greifer- und vier Luftdüsenwebmaschinen wird die Herstellung anspruchsvoller Jacquard- und Schaftgewebe demonstriert. Bei den Greiferwebmaschinen wird der automatisch ablaufende Musterwechsel während des Maschinenlaufs präsentiert. Dabei passt die Steuerungselektronik Drehzahl, Schussdichte und Kettspannung an den neuen Artikel an. Auf einer 12-Farben-Greiferwebmaschine wird ohne Maschinenstopp von einem Seiden- auf einen Wollartikel gewechselt.

Bei den Luftwebmaschinen wird durch die Erweiterung auf acht Schussfarben der Einsatzbereich auf die Gebiete Etiketten-, Frottier- und Heimtextilien ausgedehnt. Durch eine spezielle Steuerungselektronik kann der Luftverbrauch für eine Vielzahl von Garnen reduziert werden.

Das seit der ITMA'91 bekannte QSC wurde im Detail weiterentwickelt sowie dem Kett- und Artikelwechsel angepasst und mit Schaftschnellverschlüssen versehen.

Fachbildung

GROSSE

Halle 20, Stand A 16

Die bisher weltweit grössten elektronischen Jacquardmaschinen in Monoblock-Ausführung mit 7.168 Platinen sind seit Monaten in mehreren namhaften Webereien im Einsatz und haben sich in der Praxis bestens bewährt.

GROSSE wird die EJP-2 Jumbo Elektronik-Jacquardmaschine mit 10.752 Platinen auf einer Panter-Webmaschine Typ E4 mit 320 cm Nennbreite vorstellen. Die hohe Musterflexibilität wird demonstriert durch die Steuerung jedes Kettfadens durch eine Musterstelle über die gesamte Warenbreite für Hotel- und Tischwände.

EJP-2 Monoblock Elektronik-Jacquardmaschine mit 5.376 Platinen auf Sulzer Rüti Webmaschine Typ G 6200 mit 190 cm Nennbreite: In der Frottierweberei hat sich die Volljacquard-Frottiertechnik aufgrund der hohen Musterflexibilität durchgesetzt. Neue Frottier-Jacquard-Webeinheiten werden so ausgerüstet, dass die Jacquardmaschine die Pol- und Grundkettenfäden steuert.

EJP-2 Monoblock Elektronik-Jacquardmaschine mit 2.688 Platinen auf Dornier Luftdüsen-Webmaschine (Airjet) mit 190 cm Nennbreite: Diese Kombination zeigt heute technisch machbare Geschwindigkeiten von 700 bis 800 Touren/Minute bei Eintrag von unterschiedlichen Schussmaterialien.

EJP-2 Elektronik-Jacquardmaschine mit 1.344 Platinen auf VAMATEX-Webmaschine Typ 9000 Plus mit 190 cm Nennbreite: Diese Anlage demonstriert die hohe Belastbarkeit der Jacquardmaschine als Ganzes und im einzelnen auf die Platine bezogen und somit hohe Praxistauglichkeit auf der Basis eines modernen Damenoberbekleidungsstoffes.

BAND-JAC Elektronik-Jacquardmaschine mit 256 Platinen auf MAGEBA Bandwebmaschine Typ SFX/45. Mit über 1000 Umdrehungen/min. an der Nadelband-Webmaschine wird demonstriert, dass das GROSSE-EJP-System für ausserordentlich hohe Tourenzahlen, wie sie in der Bandweberei vorkommen, bestens geeignet ist. Die «BAND-JAC»-Jacquardmaschine wurde speziell für diesen Einsatzzweck konzipiert und wird auch zur Nameneinwebung in der Breitweberei oder zur Kantenbeschriftung in liegender Ausführung eingesetzt.

Stäubli

Halle 25/1, Stand B 22

Weberei-Vorbereitungssysteme

Einziehanlage DELTA 200, Knüpfanlage TOPMATIC, Kettschweissanlage WARPLINK

Exzentermaschinen

Typ 1600 mit Gegenzug

Schaftmaschinen

Mechanisch gesteuerte Schaftmaschinen mit Gegenzug und Rotationsprinzip und elektronisch gesteuerte Schaftmaschinen mit Federrückzug, Rotationsprinzip und Geschlossenfachprinzip.

Jacquardmaschinen

Mechanisch gesteuerte Jacquardmaschinen mit 896, 1344 und 2688 Platinen und elektronisch-gesteuerte Jacquardmaschinen der Typen LX und CX bis maximal 12 288 Haken.

Maschentechnik

Karl Mayer

Halle 31, Stand A 07 / B 08

Kettenwirkautomaten

Für den Bereich Kettenwirkerei und die dazugehörige Kettvorbereitung zeigt Karl Mayer eine Reihe Neuentwicklungen und marktorientierte Weiterentwicklungen. Hinzu kommt ein elektronisches Mustervorbereitungssystem und ein Produktionsdatenerfassungssystem.

HKS 2-3-Hochleistungs-Kettenwirkautomat

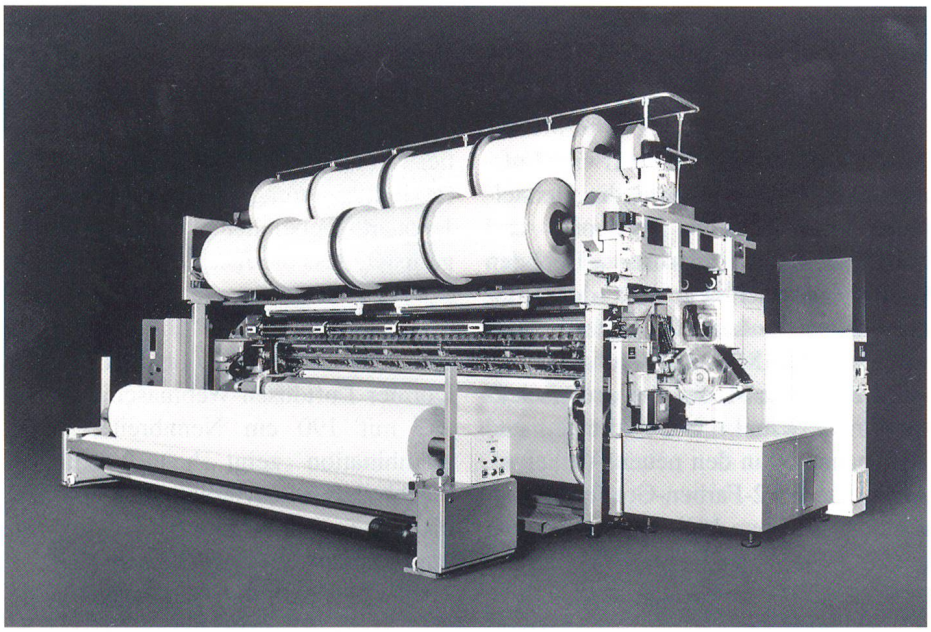
Der neue HKS 2-3-Hochleistungs-Kettenwirkautomat setzt neue Massstäbe bei der Herstellung elastischer Tricotware. Eine noch höhere Produktionsdauerleistung, grosse Zuverlässigkeit und minimale Fehlerrate (bis 1000 m Stoff ohne Fehler am Stück). Erwähnenswert ist auch die bedienerfreundliche semimechanische Fadenzuführeinrichtung mit der Bezeichnung EBA-1.

KS 3 P-Kettenwirkautomat mit Polplatinen-Einrichtung

Der schnelle KS 3 P-Kettenwirkautomat, der Polartikel mit 1500–1600/min produziert, abhängig von der Maschinenbreite, erlaubt es, die anteiligen Maschinenkosten an den Herstellkosten für Polartikel um ein erhebliches Mass zu senken.

HKS 4 EL mit elektronischer Legebarren-Steuerung

Der HKS 4 EL-Kettenwirkautomat, eine Maschine mit vielfältigsten Mustermöglichkeiten, wird ihre Leistungsfähigkeit mit verschiedensten Plisséartikeln und anderen interessanten Stoffvariationen unter Beweis stellen. Dank der computergesteuerten EL-Legebarrensteuerung, die die Legebarren über moderne Linearmotoren direkt ansteuert, und dem neuen EBC, sind fast unbegrenzte Legungsrapporte möglich.



DS/NC-1 – Direkt-Schärmaschine für die Kettvorbereitung in der Wirkerei
Foto: Karl Mayer

Raschelmaschinen

RSJ 3/1 Raschelmaschine

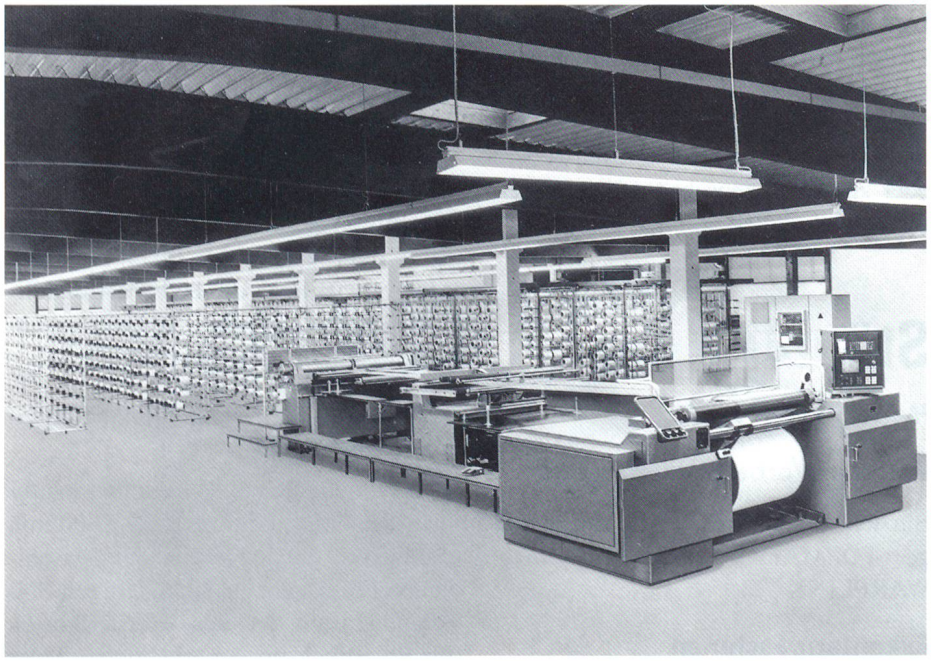
Die hochproduktive RSJ 3/1 Raschelmaschine, E 28, ein Komplementärmodell zur bereits etablierten Tricotronic (KSJ 3/1), ist in der Lage, feine, reliefartige Jacquardmusterung auf der Basis von elastischen und unelastischen Waren herzustellen, wobei verschiedenste geschlossene und offene Grundkonstruktionen jacquardartig bemustert werden können.

RSE 4 N-3 Elastik-Raschelmaschine

Die neue bedienungsfreundliche RSE 4 N-3, eine 4barrige Raschelmaschine zur Herstellung hochelastischer Tüllkonstruktionen und Tricotwaren, ist das Nachfolgemodell der RSE 4 N-2, der seit Jahren erfolgreichsten Raschelmaschine auf dem Markt.

RS 2 (3) EMS-Raschelmaschine

Weiterhin wird ein in wesentlichen Teilen modifiziertes Schusseintrags-Verfahren vorgestellt – auf dem Raschelmaschinentyp RS 2 (3) EMS, 176" = 447 cm Arbeitsbreite, zur Herstellung biaxialer Strukturen aus hochfesten Fäden. Beim EMS-Schusseintrag-Verfahren werden 24 Schussfäden gleichzeitig von den Vorlagespulen abgezogen und von einem Schusswagen in die mit Klips bestückten Transportketten eingehängt. Die besonderen Vorteile des neuen Systems sind minimaler Randfadenabfall, d.h. optimale Nutzung der vorgelegten Schussfadenstrecke, Steuerung des Legewagens über einen programmierbaren Servoantrieb und Schusseintrags-Geschwindigkeit von 5400 m/min bei einer Leistung bis 1200/min.



RS 2 (3) EMS-Raschelmaschine *Foto: Karl Mayer*

RJWB 3/2 F-Gardinen Raschelmaschine

Mit einer neuentwickelten Technik lässt sich eine interessante Gardinenart auf der RJWB 3/2 F-Raschelmaschine erzeugen. Die ITMA-Besucher sehen erstmals, wie eine Gardine in Wirkbrosche-Optik erzeugt wird, ohne dass ein nachträgliches Klippen erforderlich ist.

Kettvorbereitung/Wirkerei

Direktschärmaschine DS/NC-1

Aufbauend auf dem grossen Erfolg der DS/NC-Schärmaschinen-Baureihe wird eine konsequente Weiterentwicklung dieser Schärphilosophie vorgestellt. Bei dem neuentwickelten Rechner NC-1 sind die Erfahrungen der letzten Jahre berücksichtigt. Er bietet für den Anwender neue zusätzliche Möglichkeiten.

Viesstoffherstellung

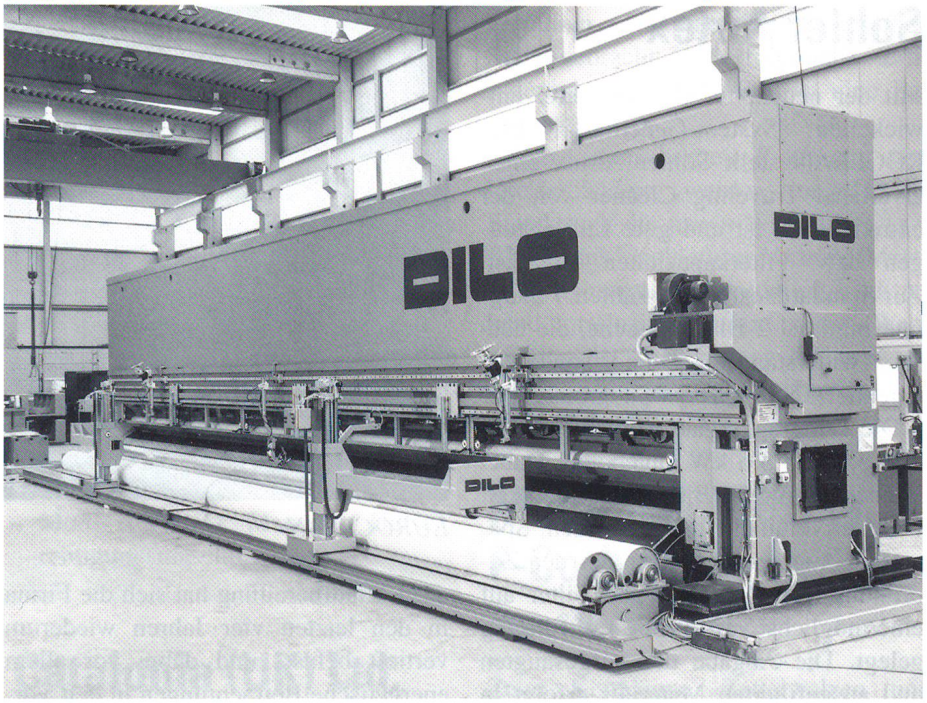
Dilo

Halle 17, Stand Nr. A 15

Alle bekannten Baureihen von DILO-Nadelmaschinen, DI-LOOM Nadelfilzmaschinen, DI-LOUR und DI-LOOP Strukturierungs- und Musterungsmaschinen sind nach neuesten Erkenntnissen überarbeitet und bieten gesteigerte Produktivität, Nadelvliesqualität und geringeren Wartungsaufwand. Insgesamt sechs Nadelmaschinen zur Hochgeschwindigkeitsvernadelung, Strukturierung und Musterung werden ausgestellt.

Das DILO-Textiltechnikum wird sämtliche textilien Neuentwicklungen durch eine Musterschau vorstellen.

Die Ausstellung wird ergänzt durch eine gemeinschaftliche Ausstellungsfläche zusammen mit der Firma AUTEFA, die mit ihrem neuesten Hochgeschwindigkeits-Vliesleger CL 4000 eine DILO-Doppelvernadelungsmaschine DI-LOOM OU-I SCB/25 beschickt. Die Firmen AUTEFA und DILO werden ihre Zusammenarbeit weiter verstärken und weltweit modernste Technik zum Vlieslegen und Vernadeln anbieten sowie Gesamtanlagen zur Nonwovens-Herstellung projektieren.



Nadelmaschine, Typ DI-LOOM OD-I (P) 154 *Foto: Dilo*

Fleissner

Halle 7, Stand B 12/20

Als Ergänzung zu den Trocknungssystemen für wasserstrahlverfestigte Vliese und den Wasserstrahlvernadelungstrommeln wird ein neuer Düsenbalken vorgestellt. Damit können komplette Produktionsanlagen – auch inklusive Fasermischung und Vliesbildung – für Hydroentanglement, Wasseraufbereitung und Filtration, Imprägnieren bzw. Nachbehandeln sowie Trocknen angeboten werden.

Die Wasserstrahlverfestigung erlaubt höhere Geschwindigkeiten und ist für Vliesstoffmassen von 20 bis 350 g/m² geeignet.

Folgende Systeme werden präsentiert: Durchströmtrommel, Thermobondtrommel, Doppelband-Thermobondofen, Kaschierwerk, Pulverstreuvorrichtung, kombinierter Foulard für Schaumauftrag und Flüssigimprägnierung, Prozessleitsysteme, Tumble-Trockner, Siebtrommelwaschmaschinen, Verweilmaschine, Teppich-Vorwaschbad und -Dampfwäsche sowie das Faserstrassen-Informations-System (FIS).

Hergeth Hollingsworth

Auf dem Messestand von HERGETH Hollingsworth wird eine komplette Anlage für die Herstellung von Nonwovens zu sehen sein. Diese Anlage veranschaulicht die Bearbeitung des Rohmaterials vom Ballen bis zum mechanisch-verfestigten Vliesstoff. Des weiteren wird auf dem Messestand eine Putzereianlage vorgestellt, auf der Baumwolle vom Ballen bis zum Kardenband verarbeitet wird.

Ebenfalls im Nonwovensprozess sorgen die Dosierstation FS/5 sowie die Speisestation Masterchute MC-W für die kontinuierliche Beschickung der nachfolgenden Krempel mit 1500 mm-Tambour. Zwischen dem Krempelspeisesystem und der Krempel selbst ist eine Bandwaage vorgesehen, welche konstant die Fasereinspeisungsmasse regelt. Bei diesem System kann das zu erreichende Flächengewicht des Flores bzw. Vlies' extern vorgewählt werden.

Die Krempel mit ihren integrierten Kardierstellen, Staub- und Faserflugentsorgungen sowie speziellen Direktantrieben gewährleistet höchsten Nutzeffekt. Dem Kardier- und Doppelflorbildungsprozess folgt ein Kreuzleger zum Täfeln der von der Krempel abgelieferten Flore. Anschliessend an den Legeprozess folgt eine Nadelmaschine für die mechanische Verfestigung.

Zubehör

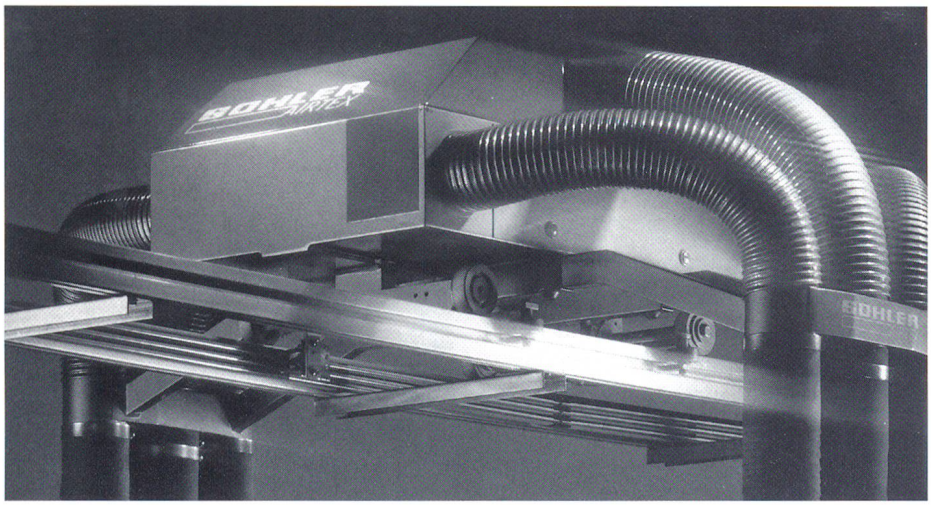
Sohler Airtex

Mit der neuen, für die Spinnerei entwickelten System-Generation EUROCLEAN stellt Sohler Airtex einen Overhead Traveling Cleaner vor, der extrem leicht ist und gute Luftleistungen bzw. Filterkapazitäten aufweist. Zur Standardausrüstung zählen 4 Saug- und minimal 2 Blasschläuche, die äusserst widerstandsfähig sind, sowie die patentierte Streckwerks-Saugreinigung.

Die Lüfteraggregate werden mit 1,5; 2,2; 3,0 und 3,6 kW angeboten. Dabei können Druck, Blasgeschwindigkeit und Luftvolumen variiert werden. Spezielles Augenmerk wurde bei der Zuordnung von Aggregat und Filter auf eine möglichst verlustfreie Luftführung gelegt. Die Abgabe des aufgesaugten und ausgefilterten Materials erfolgt in Form von Direktentsorgung über Zentralleitung und zentraler Ventilator/Filterstation.

Durch das EURORAIL-System können die Geräte grössere Stützweiten überbrücken. Die Laufruhe wird durch eine Spurbreite von 440 mm erhöht.

Zur ITMA wird ebenfalls ein neues Weberei-Reinigungsgerät vorgestellt.



EUROCLEAN *Foto: Sohler Airtex*

Luwa AG, Zürich

Halle 17, Stand B 20

Unter dem Motto **TAC® (= Total Air Control zeigt Luwa** an der ITMA ihr ganzes Know-how auf dem Gebiet der Textillufttechnik, angefangen bei der Luftbehandlung, über die Luftführung, die Maschinen- und Raumreinigung bis hin zur Entsorgung. Das Schwergewicht legt Luwa dabei auf die Systembausteine Luftführung und digitale Regulierung. Attraktive Beispiele aus den Bereichen Spinnerei, Weberei, Strickerei und Chemiefasern zeigen dem Besucher die Breite des Angebotes und die vielfältigen Lösungsmöglichkeiten, die mit der Textillufttechnik von Luwa gegeben sind. Aber auch mit der Luftaufbereitung hat sich die Firma in den letzten vier Jahren wiederum vertieft befasst und dabei vor allem energetische Betrachtungen in den Vordergrund gestellt. Das Ergebnis ist an der ITMA zu sehen.

Leder Beltech AG

Halle 14/III, Stand B 06

Die Leder Beltech AG mit Sitz in Jona/Schweiz ist ein Mitglied der Verseidag Beltech Gruppe. Sie liefert unter dem Markennamen RAPPLON Antriebsriemen, Maschinen- und Prozessbänder weltweit in die Textil-, Verpackungs-, Papier-, Holz- und Maschinenindustrie sowie in alle Branchen der Lebensmittelindustrie.

Die Akquisitions-Aktivitäten werden unterstützt durch 14 Gesellschaften der Beltech-Gruppe mit über 20 Niederlassungen und Vertretungen in über 50 Ländern.

Mit diesem internationalen Vertriebsnetz und den weltweit gut ausgebildeten Vertriebspartnern werden eine kompetente Beratung und qualifizierte Serviceleistungen garantiert.

Die Produkte werden entsprechend den strengen Qualitätsanforderungen des ISO 9001 / EN 29001 Zertifikats hergestellt. Die Basis hierfür stellen Produktionsanlagen nach dem neuesten Stand der Technik und hoch motivierte Mitarbeiter dar. Für die Textilindustrie sind die qualitativen und technischen Eigenschaften der Tangentialriemen, Spindelbänder, Antriebsriemen und Transportbänder von grosser Bedeutung, um eine störungsfreie Produktion und hochwertige Garne zu gewährleisten. Anlässlich der ITMA'95 werden aktuelle Neuentwicklungen vorgestellt.

Hch. Kündig & Cie AG CH-Wezikon

Halle 25/3, Stand A28

Seit über 125 Jahren ist unser Unternehmen spezialisiert auf Ersatz- und Verschleissteile für Spinnerei-, Webereiund Färbereimaschinen. An der ITMA wird nebst den bestens bekannten Ladebahnbelägen und Walzenüberzügen vor allem das neu ausgebaute umfangreiche Spinnereiprogramm präsentiert.

Bettini SpA I-Monte Marenzo

Halle 14/4, Stand A13

Bettini ist auf die Herstellung von Fadenführern aus Sinterkeramik, Porzel-

lan und Metall (hartverchromt oder plasmabeschichtet) spezialisiert. Vor allem sei auf solche Teile aus Titanoxyd, sowie auf Teile aus Aluminiumoxyd mit niedrigem Reibungskoeffizient hingewiesen.

Burckle & Cie. SA F-Bourbach-le-Bas

Halle 25/2, Stand A15, B12

1804 durch einen Schweizer Handwerker gegründet, ist diese Firma seit mehr als 150 Jahren Spezialist für Ausstattung von Webmaschinen. Grosse Investitionen ermöglichen es, immer schneller laufende Webmaschinen auszustatten, den neuen Anforderungen der Kundschaft gerecht zu werden und den Rang in der weltweiten Führungsgruppe der Hersteller von Webeblättern, Schäften, Litzen und Lamellen beizubehalten.

Ständige Sorgfalt in der technischen Verbesserung und Erneuerung, enge Zusammenarbeit mit den Webmaschinenherstellern sowie eine genaue Wahrnehmung der Bedürfnisse seiner Kundschaft und deren technische Betreuung machen BURCKLE zum bevorzugten Partner in der Textilindustrie.

F. Calemard & Cie. F-Roche-la-Molière

Halle 02, Stand A05

Dieser weltweit führende Hersteller von Ultraschallschneid- und Schweissanlagen für Textilien hat das Einsatzgebiet seiner Produkte auf die Papier-, Plastik-, Vliesstoff- und Kautschukindustrie ausgedehnt. Dabei kommen verschiedene Schweisstechniken, wie Kalt- und Heissschnitt, Quetsch- und Scherschnitt sowie Ultraschall zur Anwendung. Das Fabrikationsprogramm umfasst das einfache Handschneidegerät bis hin zur kompletten Schneidmaschine.

Cason SRL I-Montonate

Halle 12, Stand A11

Seit vielen Jahren der Spezialist für die Lieferung von Hülsenreinigungsmaschinen in den verschiedensten Ausführungen (manuell, halbautomatisch, vollautomatisch). Gezeigt werden in Mailand die folgenden Maschinen:

- Mod. AC3/NF: Hülsenreinigungsmaschine für alle Grössen und Typen
- Mod. B2F/94: Einzige vollautomatische Hülsenreinigungsmaschine für alle Typen von Aluminiumscheibenspulen
- Mod. 1F/BM: Halbautomatische Hülsenreinigungsmaschine
- Mod. AC/UNO: Manuelle Hülsenreinigungsmaschine

Catalonia (UK) Ltd. GB-Bradford

Halle 14/1, Stand A20C

Catalonia ist Hersteller leichter, nicht imprägnierter, konischer und zylindrischer Papierhülsen.

Besonders hingewiesen wird auf den sehr guten Rundlauf der Hülsen.

Italtubetti SpA I-Mailand

Halle14/4, Stand B06

Italtubetti bietet seit Jahrzehnten einen hohen Qualitäts-Standard auf dem Gebiete imprägnierter und bakelisierter Hülsen. Zu erwähnen sind insbesondere Spinnhülsen aus Papier für Doffer sowie solche zum Dämpfen. Gegen das Abrutschen hochgedrehter Garne nach dem Dämpfvorgang werden spezielle Oberflächen geboten.

Lamiflex SpA, I-Ponte Nossa (BG)

Halle 25/2, Stand A39, B44

Die Lamiflex, welche sich auf ihre führende Position in der Herstellung von Greiferbändern für Webmaschinen berufen darf, hat in den letzten Jahren kontinuierlich sämtliche Produktionsverfahren auf den neuesten technischen Stand gebracht. Die erfolgreiche Zertifizierung nach ISO 9002 ist eine Bestätigung dafür.

Nebst dem breiten Programm von Greiferbändern werden am ITMA-Stand auch die neuen Webschäfte LORIOT aus Kohlefaser-Verbund-Materialien gezeigt. Technologisch hochstehend produziert, haben diese Webschäfte die Anerkennung der grössten Webmaschinenhersteller gefunden.

Mallein & Cie. Ets. F-Corbelin

Halle 25/2, Stand A14

Zeigt Kettbäume, Zettelwalzen und Scheibenspulen für alle Maschinentypen, auch für die Bandindustrie. Spezialität: Bäume mit geschmiedeten Alu-Scheiben für die Wirkerei. Über 40 Jahre Erfahrung, eine eigene Giesserei, sowie modernste Maschinen und Prüfgeräte bieten Gewähr für hervorragende Qualität in verschiedenen Ausführungen nach ISO-Normen. Die mittlere Grösse dieses Betriebes ermöglicht hohe Flexibilität und die Erfüllung spezifischer Sonderwünsche.

Nuova Roj Electrotex SpA, I-Biella

Halle 42, Stand A11, B03

Dieses weltweit bekannte Unternehmen zeigt wiederum ein komplettes und äusserst interessantes Programm von Vorspulgeräten:

- Quarz, aufgrund des hohen technologischen Entwicklungsstandes kann damit jedes Schussmaterial auf modernen Webmaschinen optimal eingetragen werden
- Quarz HT weist zusätzlich zur umfassenden Flexibilität des Quarz eine integrierte Fotozellenüberwachung

für Fadenbruch zwischen Vorlagespule und Speicher auf
- Quarz Plus, stärkste Ausführung des Quarz HT für starre und schwere Garne
- Dart, verkleinerter Quarz HT – platzsparend

Durch Einsatz modernster Technologie wird eine Vereinfachung der mechanischen und elektronischen Bauteile erreicht. Dadurch sind die Geräte bedienungsfreundlicher und zuverlässiger.

Alle Modelle arbeiten für die Aufwickelsteuerung mit der berührungslosen Fotozellenabtastung. Folglich wird das Schussgarn geschont und es kann auf eine Eingangsbremse verzichtet werden.

Die Modelle Quarz und Dart verfügen über eine verstellbare Lagenseparierung, die es ermöglicht, die Windungen von 1 bis 4 mm Abstand zu verlegen. Höchste Anpassungsfähigkeit an die ausgefallensten Garne. Bei mikroprozessorgesteuerten Webmaschinen können diese beiden Typen mit dem automatischen Spulenüberlauf-System arbeiten. Dadurch entstehen keine Produktionsausfälle und keine Ansatzstellen im Gewebe.

Alle aufgeführten Geräte sind durch Drehen eines Knopfes von Z- auf S-Drehung umstellbar und können mit Lamellen- oder Bürstenbremsen verschiedener Varianten ausgerüstet werden.

San Grato SRL CMT I-Sordovelo

Halle 12, Stand A09

Auf dem Gebiet der Spinnhülsen-Aufbereitungs und Spulenverpakkungsmaschinen wird ein interessantes Programm geboten. Ausgestellt werden:
- Mod. IT7/KALI: Eine vollautomatische Spulenverpackungsmaschine mit anschliessendem Formierungsautomaten für Karton- oder Palett-Aufmachung, sowie die dazu gehörenden Vorrichtungen
- Mod. PH3: Eine Spulen-Palettisieranlage.
- Mod. Robot Z/Z: : Eine Spulen-Palettisieranlage für den Verbund mit einer Spinnmaschine.
- Mod. IT3: Eine automatische Spulenverpackungsmaschine.

SMT SpA I-Valbrembo

Halle 14/3, Stand C12

Dieser Hersteller verfügt über ein umfassendes Fabrikationsprogramm von Verschleissteilen an Rotorspinn- und Texturiermaschinen.

SONOCO Plastics GmbH D-Troisdorf bei Köln

Halle 14/1, Stand B04, C03

Sonoco Plastics GmbH ist seit 1986 ein Teil von SONOCO PRODUCTS COMPANY mit Hauptsitz in Hartsville, S. C. (USA).

Der Sonoco-Konzern ist weltweit der grösste Hersteller von Garnträgern für die Textil- und Chemiefaserstoffindustrie. Seit 1993 sind die Kunststoffaktivitäten durch den Zukauf der Crellin Gruppe erweitert worden. Seit 34 Jahren werden von Sonoco Plastics in Troisdorf Garnträger für die Textil- und Chemiefaserstoffindustrie produziert und europa- sowie weltweit eingesetzt.

Auf dem Stand werden gezeigt:
- Ringspinn- und Ringspinnverbundhülsen
- OE-Hülse für die Rotorspinnerei
- Flyerhülsen
- Färbehülsen konisch, zylindrisch, steckbar, bikonisch
- Einwegpresshülsen
- Spulhülsen, konisch und zylindrisch
- Separatoren

Max Spaleck GmbH & CO. KG, D-Bocholt

Halle 20, Stand C12

Das seit vielen Jahrzehnten auf den Unterhalt und die Reinigung von Webgeschirr spezialisierte Unternehmen zeigt auf seinem Stand vor allem: Verschiedene Schnellreinigungs-Automaten zur Reinigung von Webeblättern, Webelitzen und Kettfadenwächterlamellen (auch für ganze Schäfte) sowie Lamellenreinigungsmaschinen.

Hermann Vogt GmbH & Co. D-Reutlingen 1

Halle 25/3, Stand A39

Dieses alteingesessene Unternehmen beliefert seit Jahrzehnten alle führenden Webmaschinenhersteller mit Breithaltern. Als spezifischer Federnhersteller produziert es auch Spinnkannen-Einsätze.

Seit 1993 ist die Firma Vogt nach DIN ISO 9002 zertifiziert.

Breithalter
- Nadelrädchen mit Farbcodierung zur Bestimmung der vorstehenden Nadellängen.
- Progressiv abgestufte Breithalterzylinder in 1°- und 1,5°-Stufen, dadurch wird ein sehr gewebeschonender Verzug und Halt des Gewebes erreicht.
- Gewebespezifisch angepasste Nadelformer, die ein Zertrennen von Schuss- und Kettfaden vermeiden helfen.
- Zylinder mit verdrehter Segmentanordnung. Dazu eine kurze Erklärung: Bei den üblicherweise eingesetzten Breithalterzylindern werden die Rädchen am halben Umfang vom Gewebe umschlungen. Die Nadeln stechen mit der vollen vorstehenden Nadellänge in das Gewebe ein. Bei empfindlichen Geweben hinterlassen diese Nadeln Markierungen.

Durch die spiralförmige Drehung der Segmente verringert sich, bei gleichbleibender Umschlingung, die Ein-

stechtiefe der vorstehenden Nadel. Die Nadel löst sich dadurch «zeitlich» früher aus dem Gewebe und erzeugt keinerlei Markierungen.
- Vollkunststoffrädchen in neuartigen abriebfesten Kunststoffen.
- Stabbreithalter mit Schnellbefestigung und eine grosse Anzahl von gewebeangepassten Breithalterstäben.

Spinnkannen.
- Teleskop- und Mittenstabführung für Kannen ab 500 mm Durchmesser und grösser.
- Pantographeinsätze für Kannendurchmesser 600 mm und grösser.
- Kunststoffteller für Kannendurchmesser 350, 400, 450, 500 und 600 mm.
- Alu-Teller mit rutschfester Oberfläche.

Vulkanfiber-Fabrik Ernst Krüger & CO. KG D-Geldern

Halle 14/3, Stand D E05

Das Werk produziert Spinnkannen sowohl aus echter Vulkanfiber als auch aus Kunststoff. Es zeigt nebst den normalen Ausführungen eine Neuentwicklung für den Einsatz beim automatischen Kannentransport im Automatenbetrieb der Spinnerei.

Hebe- und Fördertechnik

Genkinger

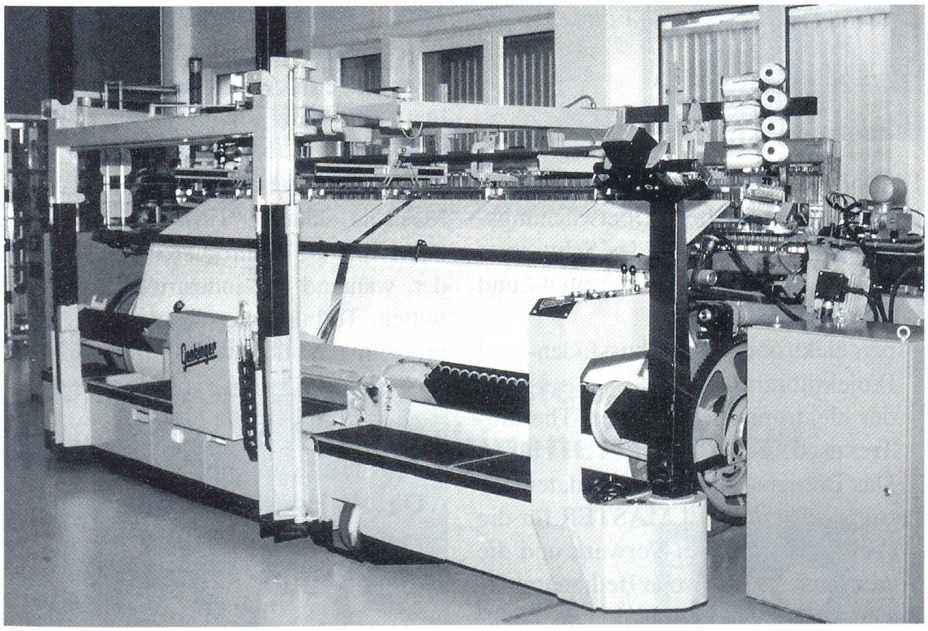
Halle 19, Stand B10

Neuer Kettbaumhubwagen, Typ EE-KHUR M GEV

Der neu entwickelte Mitteltragarm mit Doppelgreifer-System ermöglicht erstmals das gleichzeitige Herausnehmen beider Halbkettbäume. Der zweigeteilte Mitteltragarm verhindert darüber hinaus einen Verschleiss der Laufringe. Die Geschirreinlegevorrichtung nimmt das Webgeschirr und den kompletten Kettwächter auf.

Kettbaumhochhub- und Dockentransportwagen

Das Kombi-Gerät ist sowohl zum Transportieren und Einlegen von Vollkettbäumen als auch zum Transport von Grossdocken ab Dockenwickler einsetzbar. Mit der neuen Hubmastkonstruktion können Docken bis 1200 kg direkt vom Dockenwickler abgehoben werden.



Kettbaumhubwagen *Foto: Genkinger*

Docken-Transportwagen Foto: Genkinger

Docken-Transportwagen, Typ EE-GM

Mit dem Grossdocken-Transportwagen können Geweberollen bis 2500 kg transportiert werden. Mit dem 4-Wege-Fahrwerk ist ein einfaches und ebenso präzises Positionieren des Transportfahrzeuges vor der Abnahme- bzw. Entladestation möglich.

Computergestützte Techniken

AVA CAD/CAM

Halle 31, Stand A 17

AVA ist ein unabhängiges Unternehmen für Softwareentwicklung mit Firmensitzen in der Schweiz, England und den USA. Die Produktpalette umfasst Software für die Kreation und die Gravur vor Druckdessins sowie Programme für die Schaft- und Jacquardweberei, die Strickerei und die Präsentation von Modellen. Auf der ITMA werden folgende Neuheiten gezeigt:

Engraver, das Softwarepaket, das speziell für Graveure zusammengestellt wurde und das alle wichtigen Funktionen für die Druckvorstufe enthält.

FashionTalk bietet Designern zahlreiche Möglichkeiten für die Kreation von Entwürfen, deren Kolorierung und Präsentation

ColourTalk, die neue Farbmanagement-Software garantiert eine korrekte Farbabstimmung in der Produktion, am Monitor und am Farbdrucker.

Es werden weitere Projekte in den Bereichen Design-Archivierung und Multimedia vorgestellt.

Mess-, Regel- und Prüftechnik

Retech

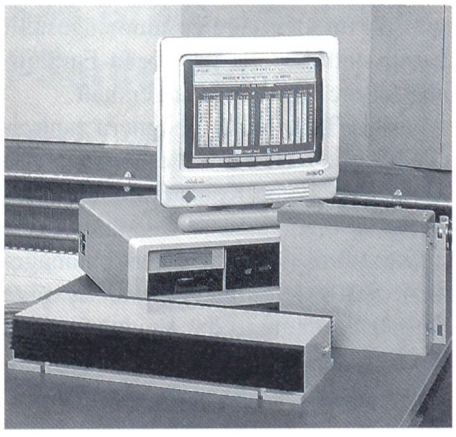
MICROTRONIC 24 – Steuerung für Strecktexturier-, Streckzwirn- und Streckspulmaschinen.

Bedienung erfolgt über PC als Zentralrechner. Eine Parametrisierung für 24 unabhängige Regelkreise ist möglich. Parametersätze werden bei Netzausfall gepuffert, so dass kurze Netzunterbrüche lückenlos weiter gehen. Jeder einzelne Regelkreis kann im Betriebszustand auf EIN respektive AUS stehen. Parametrisierung und Zustandsübermittlung kann einzeln oder als Gruppen-Broadcastmeldung übermittelt werden.

Als Last können 24 ohm'sche oder induktive Lasten betrieben werden, ohne dass die Leistungsbox differenziert ausgerüstet sein muss.

Die Versorgung der MICROTRONIC 24 erfolgt ab 3phasigem Netz. Die Netzfrequenz wird von der Regelung automatisch erfasst und entsprechend für den Vollwellenbetrieb der Lastkreise adaptiert.

Die Temperaturmessung erfolgt über PT100 Widerstandsfühler. Die Messung kann in 3-Leitertechnik erfolgen, was Leitungen mit bis zu 100 Ohm erlaubt. Einflüsse durch die Umgebungstemperatur sind somit für die Messung irrelevant. Das Messsystem verfügt über eine Autokalibration, was bezüglich Alterung keiner Wartung bedarf. Ein ausgeklügelter Regelmechanismus erlaubt eine hohe Temperaturkonstanz, auch bei massiven Laständerungen.



MICROTRONIC 24 *Foto: Retech*

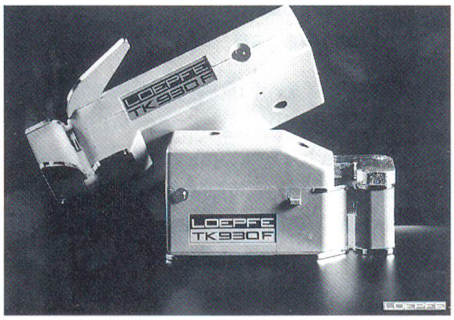
Hohe Sicherheit gegen Überhitzen der Heizelemente ist gegeben durch verschiedene Prüfmechanismen, wie: Bruch des PT100 / Kurzschluss PT100/ Maximal-Temperatur usw.

Loepfe

Halle 18, Stand B 02

Spinnerei-Elektronik

- Das überragende Garnreinigersystem YARNMASTER mit Fremdfasererfassung der 2. Generation.
- Die opto-elektronische Bandüberwachung SLIVERMASTER zur on-line Nummer- und CV-Kontrolle. Mit Spektrogramm und zentraler Datenauswertung Datamaster.
- Die on-line Betriebs- und Qualitätsdaten-Erfassung MILLMASTER mit graphischer Bedieneroberfläche (GUI).



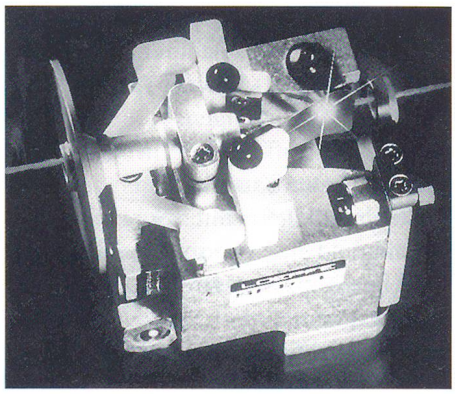
YARNMASTER *Fotos: Loepfe*

Halle 20 / Stand A09

Weberei-Elektronik

Die Linie WEFTMASTER mit:
- den elektronischen Überwachungsgeräten zur Kontrolle des Schusseintrages auf Projektil-, Greifer- und Luftwebmaschinen;
- den elektronischen Schussfaden- und Projektilbremsen;
- der elektronischgesteuerten Thermo-Trennschere.

Das Betriebs- und Qualitätsdaten-Erfassungssystem MILLMASTER für die Weberei, das Weberei-Vorwerk und die Warenschau. Graphische Bedieneroberfläche (GUI) und bidirektionale Funktion.



WEFTMASTER - Blattfederbremse

Mettler Toledo

Halle 33/II, Stand B 01

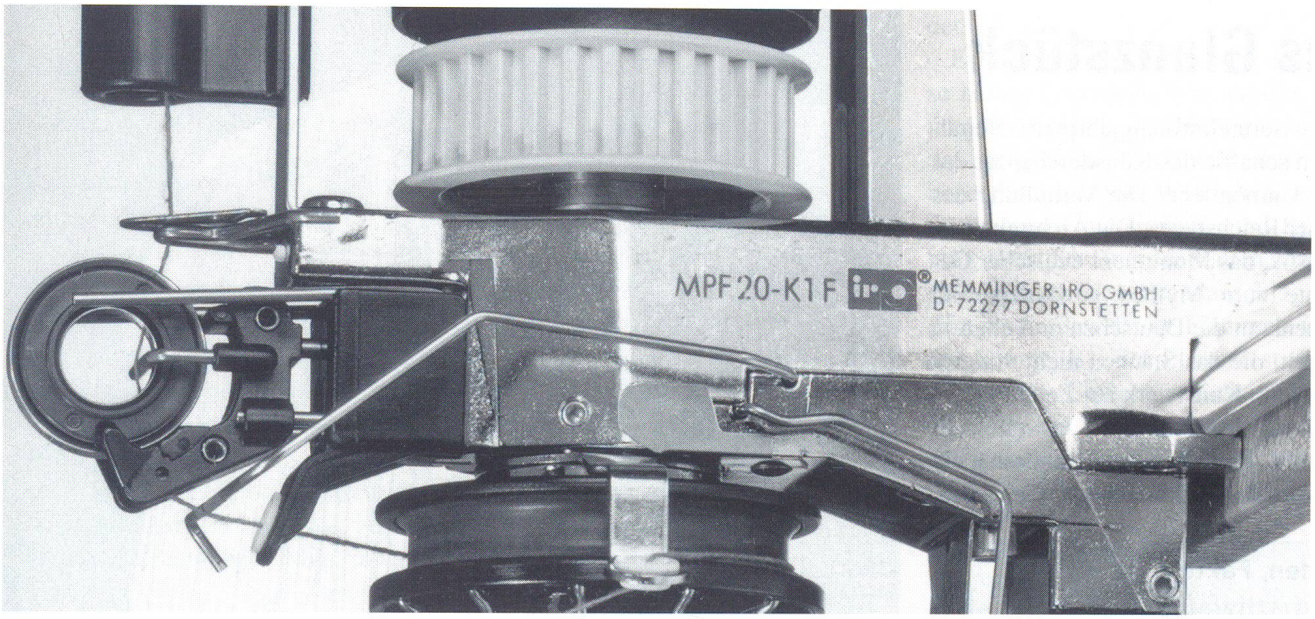
Analysen- und Präzisionswaagen sowie analytische Messinstrumente der Mettler-Toledo AG rationalisieren verschiedene Arbeiten im Textilbetrieb: im Labor, beim Spinnen, Färben, Veredeln und beim Weben.

Beim Wareneinn- und Ausgang dienen präzis messende elektronische Waagen zur Lieferkontrolle, bei Bedarf mit Protokollierung über angeschlossen Drucker oder PC. Im Lager wird auf diese Weise eine elektronische Inventur vorgenommen. Im Textillabor helfen Waagen mit einer Auflösung auf 0,001 g beim Bestimmen der Garnnummer oder sie sind beim Farbmischen nach Rezept in der gewünschten Genauigkeit im Einsatz.

Bei Chemiefasern geben Thermoanalysengeräte Informationen zu deren Qualität. Die Prozesskontrolle und -steuerung beim Färben und Veredeln wird dank der einfach ausführbaren pH-Wert-Messung sicherer, Titrierautomaten unterstützen das Kontrollieren der Spinnbäder, während das industrielle Abwasser mittels Trübungsmessinstrumente stichprobenmässig überwacht wird.

An unsere *mittex*-Leser

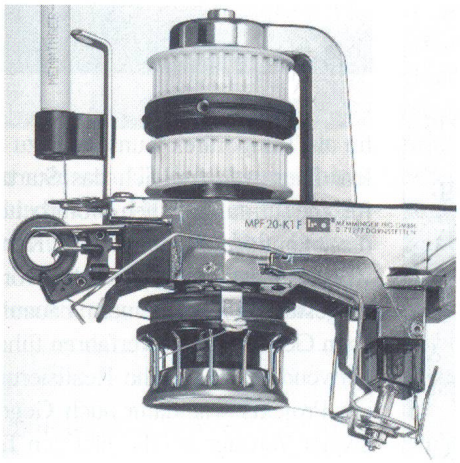
Die ITMA-Vorschau wird im Oktoberheft, welches rechtzeitig vor der ITMA erscheint, mit den Themen Zubehör, Stickerei und Veredlung fortgesetzt.



Der neue Positiv-Fournisseur MPF-K: Idee statt Kopie!

Der neue Positiv-Fournisseur MPF-K setzt die weltweit erfolgreiche MPF-Serie fort. Die neue Idee: Selbstreinigende Vibrationsbremse mit Magnet-Bremsringen. Die wesentlichen Merkmale:

- Keine Verschmutzung durch kontinuierliche Rotation der Bremsringe
- Selbsteinstellende Bremse, keine Fehleinstellungen möglich
- Keine Fehlabstellungen des Einlaufföhlers
- Kein Einsägen in Bremsringe
- Niedrige Wartungskosten durch achslose Aufhängung der Bremsringe



MEMMINGER-IRO GmbH
Postfach 12 40

D-72277 Dornstetten

Tel.: (0) 74 43 / 2 81-0
Fax: (0) 74 43 / 28 11 01
Telex: 7 64 251

SEE US AT ITMA MILANO
HALL 29/1, BOOTH A04/06

Ergebnis:
Reduktion der Strickkosten.
Erhöhung der Maschineneffektivität.

MEMMINGER-IRO

Christo und Jeanne-Claude

Das Glanzstück

Nach vierundzwanzigjährigen Bemühungen schaffte das Künstlerehepaar das schier Unmögliche: Die Verhüllung des Berliner Reichstages. Die Architektur ist zu Plastik, das Monument deutscher Geschichte zum Mythos geworden. Ein Geschenk an die Deutschen und allen in der Welt, die das Staunen nicht verlernt haben – ein Kunstwerk auf Zeit.

Das Künstlerehepaar erhielt am 25.2.1994 vom Deutschen Bundestag die Erlaubnis, das Reichstagsgebäude in Berlin als Temporäres Kunstwerk zu verhüllen. Dies war zugleich das Startzeichen für die umfangreichen Vorarbeiten und die minutiöse Planung. Das Kunstwerk wurde in den Rang eines Bauvorhabens eingestuft, was zu einem bauaufsichtlichen Genehmigungsverfahren führte. Die aufwendige technische Realisierung dieses Projekts war dann auch Gegenstand zweier Vorträge am diesjährigen Techtextil-Symposium in Frankfurt.

Zahlen, Fakten, Daten

Offizieller Titel des Projekts:
Christo and Jeanne-Claude:
Wrapped Reichstag, Berlin, 1971–95

Das Gebäude:
Der Deutsche Reichstag, erbaut 1884 bis 1894
Höhe bis zum Dach: 32.2 m
Länge Ost- und Westfassade: je 135,7 m
Breite Nord- und Südfassade: je 96 m

Die Materialien der Verhüllung:
Länge des Webgarns: 70 546 km
erstellt von der Bremer Wollkämmerei GmbH, Bremen
Polypropylengewebe: 100 000 m²
– gewebt von Schilgen GmbH & Co, Emsdetten, Nordrhein-Westfalen
Gesamtmasse des Stoffes: 61 500 kg
Gesamtmasse des Aluminiums für die Metallisierung: 4 kg
– beschichtet (bedampft) von Rowo-Coating GmbH, Herbolzheim, Baden-Württemberg
Anzahl Gewebepaneelen: 70
Länge des Nähgarns: 1300 km
Summe der Nähte: 520 000 m
Blaues Polypropylenseil (35 mm Durchmesser): 15 600 m
Fensterhalterungen: 110
Dachhalterungen: 270
Bodengewichte zur Befestigung des Stoffes: 477 (1500 kg/lfm)

Der verhüllte Reichstag – die textiltechnische Realisierung des Kunstwerks von Christo und Jeanne-Claude in Berlin

Das Verhüllungsgewebe, Seile und Verbindungsmittel hatten nicht nur den ästhetischen Vorstellungen des Künstlerehepaares zu genügen. Für die Erteilung der Baubewilligung musste die Schwerentflammbarkeit und Tragfähigkeit von Gewebe, Seilen und Verbindungsmitteln untersucht und nachgewiesen werden. Die Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung (BAM), in Berlin, führte die Prüfungen durch und vertrat die sicherheitstechnisch relevanten materialtechnologischen Gesichtspunkte. Der gesamte Prüfaufwand belief sich nach Angaben von Dr. H. F. Schröder (BAM), auf rund 100 000 DM.

Die etwa 100 000 m² Verhüllungsmaterial können auf das Gebäude – insbesondere bei Beanspruchung durch Windlasten, Regen und nicht auszuschliessen auch auf Zündquellen – sicherheitstechnisch nachteilige Auswirkungen haben.

Es ergab sich, dass insbesondere:
– das Zünd- und Brennverhalten
– das Festigkeitsverhalten bei Kurz- und Langzeitbeanspruchung,
– das Bewitterungsverhalten und
– die Wasser- und Luftdurchlässigkeit

des Verhüllungsmaterials und der Materialverbindungen in enger Abstimmung mit dem ausführenden Ingenieur-

büro zu untersuchen sind. Die frühzeitige und enge Einbindung der Materialuntersuchung konnte erheblich zum sicheren Gelingen des Bauvorhabens beitragen.

Untersuchung des Zünd- und Brennverhaltens

Als Mindestanforderung war für das Verhüllungsmaterial und dessen Materialverbindung die Erfüllung der Anforderung an die Baustoffklasse B1 (Schwerentflammbarkeit) nach DIN 4102 Teil 1 nachzuweisen. Diese Norm definiert sowohl eine Brandschacht-Beanspruchung, die einen brennenden Papierkorb simuliert, als auch das zulässige schwerentflammbare Materialverhalten.

Da für die Zeit der Verhüllung auch mit Brandanschlägen, z.B. in Form von Wurfbrandsätzen (Molotowcocktails) oder auch am Boden vergossener leichtzündlicher Brennmassen (wie z.B. Benzin) zu rechnen war, mussten zusätzliche Grossversuche durchgeführt werden. Zur Ermittlung anwendungsbezogener Aussagen war es erforderlich, material- und beanspruchungsgerechte Probenformen und Prüfeinrichtungen zu wählen. Dafür wurden eigens auf dem Freigelände der BAM eine 3,5 m breite und 5 m hohe Einrichtung installiert, welche die glatte oder gefaltete Befestigung des Gewebes gestattete. Damit auch bei diesem Grossversuch (dessen Durchführung nicht mehr durch eine DIN- oder EN-Norm festgelegt ist) alles mit rechten Dingen zuging, wurden die Brandmassen, Brandbeschleuniger, bzw. Brandsätze von der Berliner Polizei nach praktischer Erfahrung angesetzt und gezündet.

Es mag verwundern – aber auch diese harten Praxistests bestand das Polypropylengewebe. Allerdings musste das Gewebe als brennend abtropfend bezeichnet werden. Wesentlich war bei der ganzen Untersuchung und Beurteilung über das Brennverhalten, dass bei einem möglichen Brandanschlag nicht das ganze Gewebe in Flammen aufgehen konnte. Bei den Flammtests brannte wohl das Gewebe zunächst unter der Wirkung der Zündlast, entzog sich dieser jedoch zunehmend durch brennendes Abtropfen und erlosch schliesslich von selbst.

Untersuchung des Bewitterungsverhaltens

Um für die kurze Zeit der Verhüllung (14 Tage) das Bewitterungsverhalten zu untersuchen, mag manche Leser zum Schmunzeln anregen – doch zu unrecht, wie die Untersuchungen von den BAM-Laboratorien zeigen:

Geprüft wurde die Minderung der Höchstzugkraft und -Dehnung in Abhängigkeit von der Dauer der Bewitterung. Nach 17 Tagen Freibewitterung ergab sich eine Minderung der Höchstzugkraft von etwa 67%. Das Material zeigte also eine kritisch hohe Bewitterungsempfindlichkeit. Es wurde daher empfohlen, die Verhüllung auf 17 Tage zu begrenzen.

Da die Wetterverhältnisse zur Zeit der Verhüllung nicht im Voraus abzuschätzen waren und somit eine Unsicherheit über den tatsächlichen Festigkeitsverlust während der Verhüllung bestand, wurde eine baubegleitende Bewitterung unter vergleichbarer Zugspannung, wie sie das Verhüllungsgewebe am Reichstagsgebäude hatte, vom BAM empfohlen und durchgeführt. Wären die Messungen des Festigkeitsverlustes während der baubegleitenden Bewitterung unter den kritischen Punkt von $^1/_3$ der ursprünglichen Gewebefestigkeit gesunken, so wäre aus Sicherheitsgründen der Reichstag früher als geplant wieder «ausgepackt» worden. *Paul Kellenberger*

Splitter und Stimmen

Jeder Idiot kann eine gute Idee haben. Aber wichtig ist, dass man sie verwirklicht. *Jeanne-Claude*

Tagesspiegel: Was wollen Sie den Berlinern und den Deutschen mit dem verhüllten Reichstag sagen?
Christo: Jedes Projekt ist wie eine aussergewöhnliche freudvolle Expedition in unbekanntes Terrain. Wir wissen nie, was am Ende herauskommt. Denn jedes Projekt hat viele Interpretationsmöglichkeiten. Jeder versteht es anders. Die Kalifornier haben unter den Schirmen Picknick gemacht, während die Japaner die Schuhe auszogen, wenn sie unter die Schirme gingen, weil sie dies zu Hause auch so tun. Das ist etwas, was man nicht voraussehen kann.

Nürnberger Nachrichten:
Man muss ein paar Stunden zu Füssen dieser Silberwände gestanden haben... Dann überkommt einem vor dem glänzenden Mammut, dessen faltenreiches Fell die Sonne so vielfältig reflektiert, eine grosse, stille, sehr tiefe und ganz leichte Heiterkeit. *Walter Fenn*

Besucherrekord auf der Techtextil

Mehr als 10000 Fachbesucher aus nahezu 70 Ländern, das ist die Bilanz der Techtextil 1995. Die Zahl der ausländischen Besucher nahm um 20% gegenüber 1993 zu. Die überwiegende Mehrheit der Aussteller äusserte sich zufrieden über den Messeverlauf. Die Ursache dafür wird auf die deutlich verbesserte Auftragssituation zurückgeführt.

Positiv bewertet wurden die zahlreichen internationalen Kontakte und die Diskussionen mit Experten aus der Forschung. Jeder zweite Besucher war ein Anwender technischer Textilien. In Deutschland wird im Jahr 2000 mit einem Anteil technischer Textilien an der gesamten Faserverarbeitung von mehr als 30% gerechnet. Im Jahr 1994 hatten technische Textilien in Deutschland ein Marktvolumen von sieben Mrd. DM.

Das Internationale Techtextil-Symposium, in dem über 100 Vorträge gehalten wurden, intensivierte den Dialog zwischen Forschung, Entwicklung und Endanwendern. Insgesamt wurde es von rund 550 Fachleuten besucht.

Die nächste Techtextil/Compositex/Architex findet zusammen mit dem Internationalen Techtextil-Symposium vom 13. bis 15. Juni 1997 statt. Die Techtextil Asia wird vom 16. bis 18. Oktober 1996 in Osaka stattfinden.

Neuheiten auf der Techtextil

Shape Weaving

Die Firma Shape 3 aus Remscheid stellte ein neues Verfahren vor, bei dem aus Hochleistungsfasern dreidimensionale Schalenformen produziert werden können. Die Fertigungseinheit besteht aus einer Spezial-Breitwebmaschine, einer Steuerungselektronik, dem Gewebekonstruktions-Programm mit Simulationseinheit sowie einem Programm zum Design von speziellen Jacquard-Bindungen.

Das Produkt ist eine gewebte Schale mit einer dreidimensional geformten, nichtabwickelbaren Oberfläche *(siehe Abb.)*. Die Geometrie der gewebten Schale ist einstellbar und kann daher der Geometrie von Faserverbundbauteilen optimal angepasst werden.

Bisher wurden zweidimensionale, mehrlagig gewebte Flächen als «3D-Gewebe» bezeichnet. Die Formgebung erfolgte beispielsweise durch Tiefziehen. Hochleistungsfasern sind aufgrund ihrer geringen Dehnbarkeit häufig nicht ausreichend umformbar.

Die Grundidee des neuen Verfahren liegt in der Integration der Formgebung in den Webprozess. Durch spezielle Formgebungselemente können die Abstände von Kett- und Schussfäden variiert werden. Zur Unterstützung der dreidimensionalen Form wurde eine neue Bindungstechnik entwickelt, die das Weben von 3D-Schalen mit geschlossener Oberfläche ermöglicht.

Fächerwebblatt und Einzelfadensteuerung

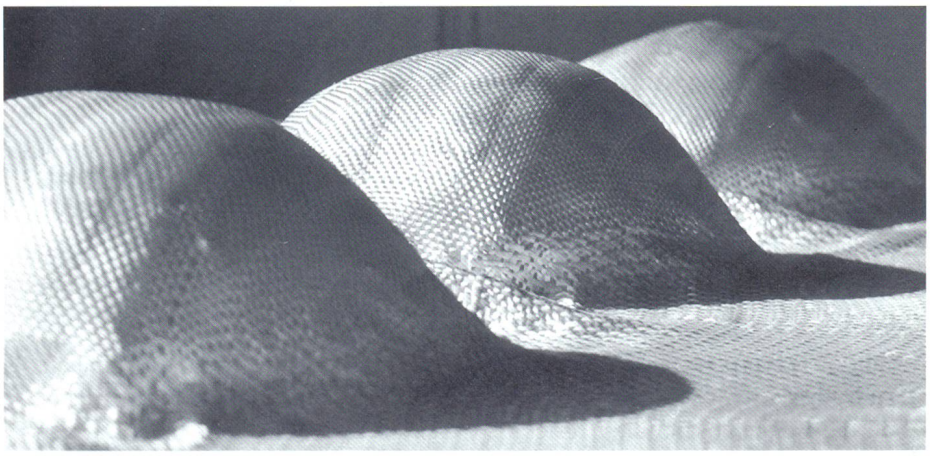
Das erste formgebende Element ist eine Vorrichtung zum Spreizen und Verdichten der Kettfäden. Dazu wird ein kulissengeführtes Fächerwebblatt während der Anschlagbewegung durch einen Schrittmotor positioniert. Das zweite Element besteht aus einer segmentweise arbeitenden Warenabzugseinheit, die das Gewebe über der Gewebebreite mit einstellbaren Geschwindigkeitsprofilen abzieht. Ergänzt werden diese Elemente durch eine Einzelfadensteuerung der Bindung (Jacquardmaschine). Die formgebenden Vorgänge werden durch Initiatoren mit Hilfe einer Ablaufsteuerung innerhalb des Webprozesses synchronisiert. Je nachdem, welche Datensätze die Ablaufsteuerung abruft, werden unterschiedliche dreidimensionale Schalengeometrien gewebt.

Simulationsprogramm

Ein für das Verfahren entwickeltes Simulationsprogramm dient zur Auslegung der Schalengeometrie, der Fadendichten und der Faserorientierung über der Schale. Die konstruierten 3D-Gewebeschalen werden am Bildschirm angezeigt. Anschliessend können die Bindungen mit Hilfe eines speziellen Jacquardprogramms an jeder Stelle der 3D-Schale beliebig eingestellt werden.

Anwendung

Die erzeugten Gewebe können für technische Textilien und in der Bekleidung eingesetzt werden, wenn bei geringen Massen eine hohe mechanische



Gewebte dreidimensionale Struktur *Foto: Shape 3*

Belastbarkeit gefordert wird. Im Bereich Faserverbundwerkstoffe sind alle mechanisch belasteten, biaxial gekrümmten Oberflächen, wie zum Beispiel Schutzhelme, Sitzschalen, Radfelgen, Propellernasen, Druckbehälter usw., mögliche Anwendungen. Weitere Möglichkeiten werden im Sportbereich und in der Medizintechnik gesehen.

Informationen bei: *Shape 3, Innovative Textiltechnik GmbH, Alexander Büsgen, Berghauser Str. 62, D-42859 Remscheid, Tel.: 0049 2191 900135, Fax: 0049 2191 900139*

Hochfeste Zellulosefasern für den technischen Einsatz

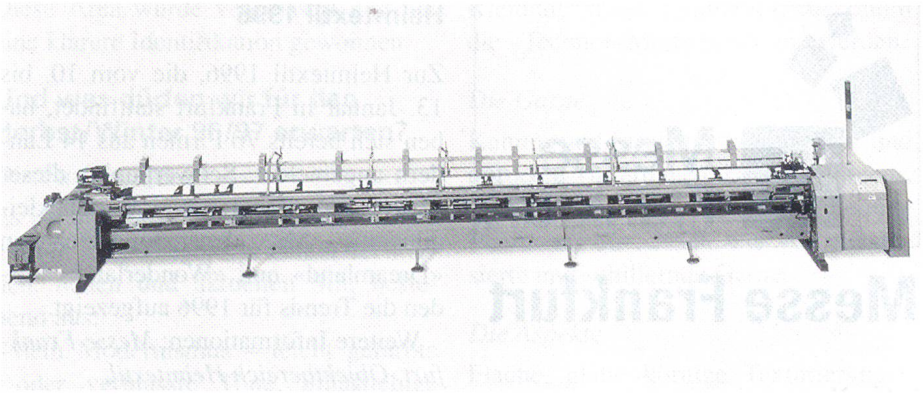
Courtaulds Fibres stellte eine neue hochfeste Zellulosefaser unter der Bezeichnung Courtaulds Lyocell vor, die biologisch abbaubar ist. Die Faser besitzt eine hohe Nass- und Trockenfestigkeit, eine extreme Schrumpfbeständigkeit, eine gute Fibrillierfähigkeit sowie eine hohe Absorbierfähigkeit. Die Dauertemperaturbeanspruchung liegt bei 150 Grad C. Einsatzgebiete sind Berufs- und Schutzkleidung, Trägergewebe, Industriefilter, Absorptionsprodukte sowie medizinische und Hygieneprodukte.

Biologisch abbaubares Garn

Die Arova Schaffhausen AG hat ein biologisch abbaubares Garn aus Maisstärke-Granulat entwickelt. Die wichtigsten Anwendungsgebiete sind Pflanzenbindegarne, Erntebindegarne, Transportnetze, Schattierungsgewebe sowie temporäre Untergrundbefestigungen. Erntebindegarne können beispielsweise mit dem Getreide abgeräumt und kompostiert werden. Sie lassen sich bedenkenlos an Tiere verfüttern.

8,45 Meter breite Projektilwebmaschine

Sulzer Rüti bietet seine Projektilwebmaschine zukünftig auch in einer Spezialausführung mit einer Breite von 8,45 m an. Die Maschinen P7M ist für die Herstellung schwerster Gewebe mit



Projektilwebmaschine P7M *Foto: Sulzer Rüti*

Kettfadenzug- und Blattanschlagkräften bis zu 45 000 N konzipiert. Anwendungsgebiete liegen in den Bereichen Filter- und Agrotextilien.

Gewirkte multiaxiale Gelege

Die Liba Maschinenfabrik, Naila, präsentierte eine Reihe neuer Anwendungsmöglichkeiten für gewirkte multiaxiale Gelege als textile Verstärkungshalbzeuge. Zu den Entwicklungen zählen:

- Motorradfelgen, PKW-Crashelemente
- Flugzeugtragflächen
- Maschinenteile
- Ballistikschutz

Die Halbzeuge werden aus Glas-, Aramid- und Carbonfasern auf der Copcentra Multiaxial Kettenwirkmaschine hergestellt. Die zusätzliche Verarbeitung von Vliesen und Fasermatten ist möglich.

Mehrkomponentengarne nach der Friktionsspinn-Technologie

Die Textilmaschinenfabrik Dr. Ernst Fehrer hat neue Mehrkomponentengarne nach der DREF 2- und DREF 3-Technologie entwickelt. Einsatzgebiete sind die Bereiche Schutztextilien, Transportbänder und Teppich-Zweitrücken.

KUGAFIL® – ein Kern-Mantel-Garn für Verbundtextilien

Die FUGAFIL-saran GmbH, Raesfeld, stellte ein Kern-Mantel-Garn vor, bei dem der Kern aus Mono- oder Multifilamenten bestehen kann. Die Ummantelung erfolgt im Extrusions-Beschichtungsverfahren mit geschmolzenen Polymeren. Spezielle Additive dienen als UV-Strahlen-Stabilisatoren und Antiflamm-Ausrüstung.

Unterwäsche aus NOMEX

Caulliez Textiles haben in Zusammenarbeit mit Du Pont eine neue Unterwäsche für Hitzeschutzausrüstungen entwickelt. Die Unterwäsche wird als Trikotmaterial aus Nomex Delta C und Nomex Delta FF geliefert.

Alpex-Nässesperre für Arbeitsschutzbekleidung

Dickson PTL, Dagneux, hat mit der Produktion von Wetterschutzgeweben mit atmungsaktiver Alpex-Nässesperre begonnen. Das Material bietet zugleich einen zuverlässigen Windschutz. Die Stoffe sind als Liner, aber auch als Zwei- oder Dreilagen-Laminat erhältlich. Sie werden ausserdem in flammfester Ausführung sowie in Sicherheits-Leuchtfarben angeboten. Neu aufgenommen wurde ausserdem die Fertigung von Meltex-Nahtabdichtungsbändern.

Polypropylen-Gewirke für medizinische Filter

Die Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie, Münchwilen, hat ein spezielles Polypropylen-Gewirke für medizinische Filter entwickelt. Das Material, das vorwiegend in medizinischen Geräten eingesetzt wird, zeichnet sich durch eine hohe Chemikalienbeständigkeit aus.

Messe Frankfurt

Inter Yarn

Auf der International Trade Fair for Yarns and Fibres werden 80% der Aussteller von ausserhalb Asiens kommen. Die Messe findet vom 21. bis 23. September 1995 in Hongkong statt. Es wird eine exklusive Auswahl von Herstellern und Vertretern hochwertiger Garne und Fasern für das Weben und Stricken von Bekleidungs-, Heim- und technischen Textilien vorgestellt.

Inter Yarn zielt auf die Web- und Strickwarenindustrie von Hongkong und Asien. Der Import hochwertiger Garne hat in dieser Region zugenommen und wird weiter in dem Masse zunehmen, in dem die asiatischen Hersteller die Produktion ihrer Textilien verbessern.

Weitere Informationen: *Petra Grigat, Messe Frankfurt, Tel.: 0049 69 7575 6961, Fax: 0049 69 7575 6604*

Top Look

Vom 17. bis 19. Oktober findet in Yokohama die zweite Top Look – European Fashion Fair statt. Da das Interesse der japanischen Konsumenten an importierter Ware wächst, konnte die europäische Mode ihre Position ausweiten. Der Importanteil der japanischen Textil- und Bekleidungsindustrie lag 1994 bei 56%.

Weitere Informationen: *Karin Schneider, Messe Frankfurt, Telefon.: 0049 69 7575 6393, Fax: 0049 69 7575 6139*

Heimtextil 1996

Zur Heimtextil 1996, die vom 10. bis 13. Januar in Frankfurt stattfindet, haben sich bereits 70 Firmen aus 14 Ländern angemeldet. Schwerpunkte dieser Messe sind «Tapeten und Wandbekleidungen». Mit den Sonderschauen «Dreamland» und «Wonderland» werden die Trends für 1996 aufgezeigt.

Weitere Informationen: *Messe Frankfurt, Objektbereich Heimtextil, Tel.: 0049 69 7575 6416 Fax: 0049 69 7575 6609*

CINTE – China International Nonwovens, Techtextiles & Machinery Exhibition

Vom 14. bis 17. Mai 1996 findet in Peking zum zweiten Mal die CINTE statt. Die Fachmesse richtet sich an chinesische Im- und Exportgesellschaften, Einkaufsorganisationen des chinesischen Staates sowie Anwender aus der Textil- und Maschinenbauindustrie. Sie ist als Marketing-, Kommunikations- und Informationsforum für internationale Hersteller von technischen Textilien, Vliesstoffen, Fasern und Maschinen konzipiert.

Weitere Informationen: *Udo Traeger, Messe Frankfurt, Tel.: 0049 69 7575 6711, Fax: 0049 69 7575 6604*

Modemessen Köln: Kind + Jugend

Die Kind + Jugend, Internationale Kinder- und Jugendmesse Köln, ist vom 25. bis 27. August wiederum der Treffpunkt der gesamten Kinder- und Jugend-Ausstellungsbranche. Jeans und Fashion Sport-Mode sind weiterhin die «Renner» bei der jüngsten Käuferschicht. Die Messe bietet Ausstellern und Fachbesuchern mit dem «Jeans-Center» in Halle 5 eine ideale Präsentations- und Informationsplattform für diese Segmente. Aufgrund der grossen Nachfrage im Jeans- und Fashion-Sport-Sektor wird die Gliederung im Bekleidungsbereich weiter verfeinert.

Weitere Informationen: *KölnMesse, Messeplatz 1, D-50679 Köln*

EUROTEFA

17. bis 19. September 1995 in Nürnberg

Über 100 Importeure und Grosshändler für Orient-Teppiche werden sich zu dieser Messe zum 20. Mal in Nürnberg treffen. Ziel ist es, die derzeit vorhandene Nachfrageschwäche zu überwinden. Dazu werden auch Verkaufshilfen für den Einzelhandel angeboten.

Weitere Informationen: *Messezentrum Nürnberg, Tel.: 0049 911 8606 328, Fax: 0049 911 8606 256*

3. Expofil

vom 13. bis 15. Juni 1995 im Carrousel du Louvre in Paris

Als erste europäische Garnmesse hat die Expofil sich in den letzten zwei Jahren schnell vergrössert, die Besucherzahlen stiegen um mehr als 40% im Juni 94, verglichen mit Juni 93, und um mehr als 30% im Dezember 94, verglichen mit Dezember 93. 8000 Besucher aus 60 Ländern besuchten die letzte Expofil.

Die 33. Expofil präsentiert eine noch grössere Vielfalt. Mit 185 Ausstellern aus 10 europäischen Ländern nimmt die Expofil ihre internationale Führungsrolle wahr im Gebiet der Qualitätsgarne für Strickerei und Weberei, Heimtextilien und Technische Textilien.

Schon Stammaussteller an der Expofil sind unsere beiden Schweizer Unternehmen, die Camenzind AG aus Gersau sowie die Wettstein AG aus Zofingen. Seidengarne und Seidenmischungen, Effektzwirne aus sämtlichen Fasern für die DOB, für Handstrickgarne, Heimtextilien und den technischen Bereich stehen im Verkaufsprogramm dieser beiden aktiven, im nationalen und internationalen Geschäft tätigen renommierten Firmen.

Jürgen Wettstein war stolz und zufrieden über den positiven Verlauf dieser Messe.

Neun neue Firmen aus sieben Ländern

Um den Besuch einfacher zu gestalten, wurde der Empfang und das Registrierungsbüro ausserhalb der Carrousselhalle eingerichtet. So wurde mehr Platz frei für das Trend Forum.

Bei der Ankunft wird der Besucher mit den Farben für den Herbst/Winter 96/97 konfrontiert. Durch die neu organisierten Trendboards können die Besucher auf einen Blick die hauptsächlichen Trends der Garne sowie die Ideen für Gestricke und Gewebe sehen. Bis jetzt war das Angebot nach Farben geordnet, neu ist es nach Themen der Saison eingeteilt (British, Couture, Gentle Woman). Neben den Trendboards lenken die «Nouveaux regards» das Augenmerk auf die Höhepunkte der Saison: Schutz, Bequemlichkeit, Technologie.

In der «Essential Area» sind die Bestsellers des Frühjahr/Sommers 1996 ausgestellt: Bouclettes, Crêpes, helle Farben, ausgewählte rustikale Stoffe... Diese Area wurde vergrössert und hat eine klarere Identifikation gewonnen.

Und was dürfen wir für den Herbst/Winter 96/97 erwarten?

Die Farben

Es ist eine Saison voller Nuancen, eine harmonische Eleganz in einem nüchternen, neuen und aktuellen Stil, bestehend aus:

- dem Modernismus – leicht gefärbte oder verblasste Töne, graustichige Töne, nuanciert, grünstichig, flanellisiert;
- dem Naturalismus – Grüntöne, sehr raffinierte Khakis, Anisgrün-, Gelbbraun- und Kameltöne;
- dem Symbolismus – Blau- und Violetttöne und
- dem Fauvismus – Orange- und Rosatöne.

Die Materialien

Die Wolle, rein oder gemischt, Angora, die schönen Materialien mit Wolle/Kaschmir/Seide, Wolle/Alpaka, Baumwolle/Kaschmir, Baumwolle/Seide, Wolle/Leinen, die Seide für elegante Kleidung sowie Synthetics, die durch die «Techno»-Mode bevorzugt werden.

Die Garne

Kamm- und Streichgarne in feinen und mittleren Titrierungen. Diskrete Tweeds, Ton-in-Ton, feine Bouclés, einige Flammengarne. Nach wie vor metallisierte und schillernde Garne.

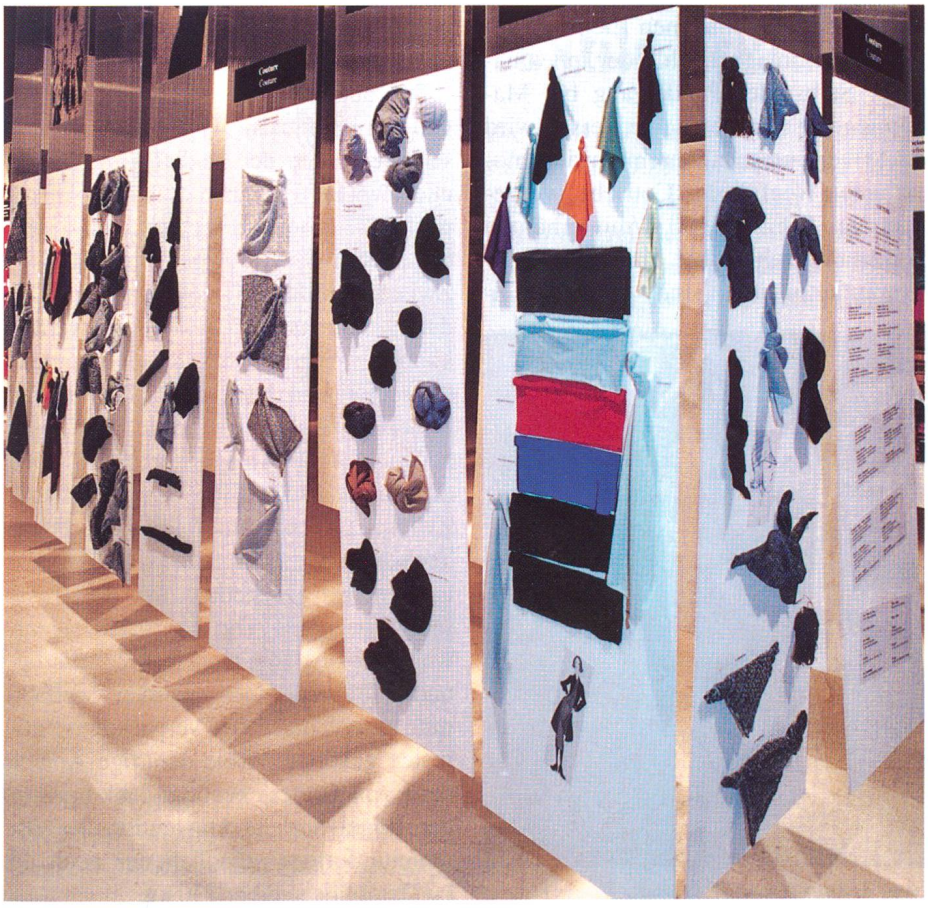
Die Aspekte

Flache, glatte körnige Texturierungen und Maschen, Mini-Reliefs, Leichtigkeit und Geschmeidigkeit. Kompakte Stoffe und Maschen, oft doppelt, für eine strukturierte Silhouette.

Zu den Strickideen zählen das Flanellthema, eine Woll-Optik mit Glanz, Mini-Bouclés, Mokett-Aspekte, Jacquard-Bilder, ein spielerisches Thema mit geometrischen Mustern, kompakten Unis, auseinandergesetzten Noppen und groben, bedruckten Garnen, der Theatersamt, alle Krepp-Aspekte sowie die Tweed-Optik.

Die Webstoffideen beinhalten die Weichen (Wollsamt, Tuche, doppelseitige Stoffe); die Schaumigen (ultrafeine Bouclés, manchmal Chenille-Bouclés oder gröbere und bauschigere Bouclés oder in einer Mokett-Optik bearbeitete Bouclés); die Chenille-Typen (matt oder satiniert sind die Chenillegarne gemischt mit Wolle, Seide, Viskose); die Kompakten (klassische Kammgarnstoffe mit mattem Aspekt, in schwereren Gewichten, Doppelgewebe); die Fantasiegewebe (dezent, Reliefspiele, durchbrochene, unformelle oder geometrische Gewebe, kleine optische Jacquards); die «Glamours» (viele Jacquards, Einsatz von metallisierten Garnen in Gold und Silber, die synthetischen Garne vereint mit Seide, Viskose und Wolle); die Neoromantischen - (Satins, Krepps, matte und glänzende Effekte, Waffelbilder, Jacquards); die Samtigen (sportliche Aspekte, breite Rippen, seidige Samte, Côtelés auf Voilebasis) sowie die Technoaspekte (beschichtete Stoffe, Satins, Vinyl, Stretch, Papier- und Vliesstoffaspekte).

Auch die 33. Expofil hat ihre Bedeutung und Aktualität bewiesen und bereits jetzt gilt es, den nächsten Expofil-Termin vorzumerken – ein Wiedersehen in Paris vom 5. bis 7. 12. 1995. *RW*



Eine neue Messe für die Strumpfindustrie hat sich etabliert

Vom 25. bis 28. Mai 1995 fand in Verona die erste europäische Messe für Garne, Maschinenzubehör und Dienstleistungen für die Strumpfwarenherstellung F.A.S.T. (Filati, Accessori, Servici, Tecnologia) statt. Diese Messe soll in zweijährigem Turnus als europäisches Gegenstück zur IHE in Charlotte/USA abgehalten werden. 118 Aussteller aus 13 Ländern zeigten auf 7500 m² ihre Produkte.

Was bewog die betreffenden Maschinen- und Zubehör-Hersteller, sich von der im Herbst stattfindenden Mammutmesse ITMA zu trennen und eine eigene Spezialmesse durchzuführen?

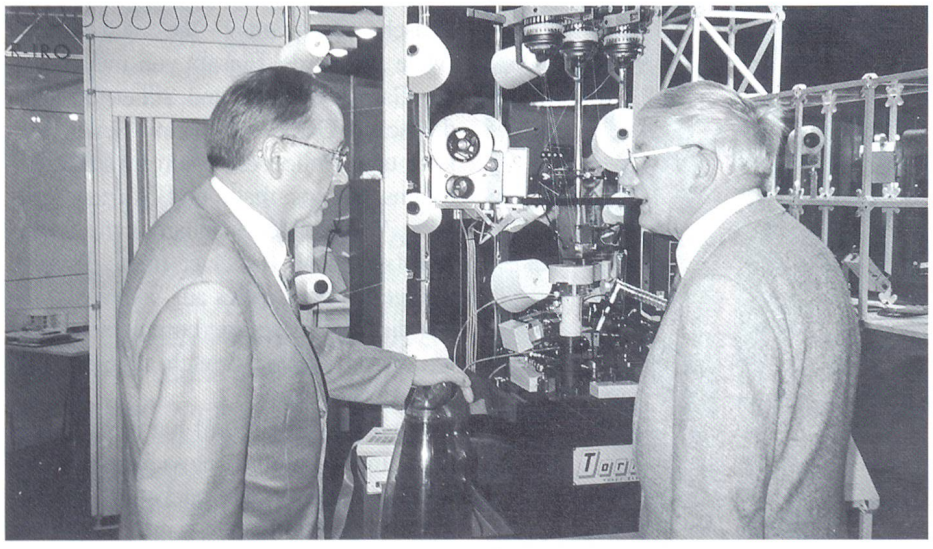
Dafür sprechen beträchtliche Kosteneinsparungen infolge der kürzeren Dauer und günstigerer Messestände. Die Besucher ihrerseits finden genügend Unterkunft in den umliegenden Hotels. Für eine solche konzentrierte Spezialmesse spricht vor allem jedoch die bessere Überschaubarkeit und beträchtliche Verkürzung der Wege.

Zwecks besserer Übersichtlichkeit wurden die Ausstellungsobjekte in Gruppen aufgeteilt:

- Garne und Strumpfwaren-Zubehör
- Vorbereitungsmaschinen
- Strumpfstrickautomaten
- Kettel-, Näh- und Aufmachungsmaschinen
- Färbe- und Ausrüstungsmaschinen
- Verpackungsmaschinen und Verpackungs-Zubehör
- Maschinenzubehör, Prüfgeräte, Steuer- und Datenerfassungssysteme
- Druckmaschinen
- Dienstleistungen.

Bezüglich der Neuentwicklungen konnte man eher von Evolution als Revolution sprechen. Nahezu jeder Maschinen- und Apparatehersteller macht sich elektronische Steuerungen und Überwachungen zunutze. – In diesem Zusammenhang ist ein positiver Elastan-Fournisseur mit Mikroprozessor-Steuerung von Memminger-IRO erwähnenswert, welcher seine Informationen von Sensoren der Strickmaschine erhält.

Bei einigen grossen Herstellern von Strumpfstrickautomaten gehört die Computersteuerung und elektronische Jacquardauswahl heute zum Standard. Immer mehr Modelle verzichten auf die Schalttrommel mit mechanischer Bewegungsübertragung und steuern statt dessen die einzelnen Elemente direkt elektromagnetisch oder pneumatisch. Selbst der Pendelgang bei Maschinen für formgestrickte Fersen wird direkt vom umschaltbaren Antriebsmotor unter Wegfall des Getriebes vorgenommen. Die auf 1500 U/min erhöhten Spitzendrehzahlen bei einzelnen Feinstrumpfautomaten sind zwar beeindruckend; Feinstrumpfstricker erzielen jedoch bei 700 bis 1000 U/min unter Berücksichtigung qualitativer Aspekte bessere Gesamtresultate.



Unser Autor Fritz Benz mit Hellmuth Behr von Memminger-IRO

Einzylinder-Strumpfautomaten werden im Hinblick auf die Farbplattierung von Socken mit sechs Stricksystemen angeboten; für Feinstrumpfwaren dürfte auch weiterhin die viersystemige Ausführung bevorzugt werden. Die in den 60er Jahren bekanntgewordene einteilige Strumpfhose wird wieder sowohl von zwei Maschinen- wie auch einem Strumpfwarenhersteller aufgegriffen. Neben der bekannten Art mit den beiderseits im Hosenteil bogenförmig verlaufenden Maschenstäbchen der Firma Lonati, ermöglicht die neue Variante mit Minderungen und Zunahmen ähnlich der Pendelferse der Firma Santoni ein schöneres Aussehen auch bezüglich des eingenähten Gummibandes. Beide Varianten kommen wegen der beschränkten Hosenhöhe nur für kleine bis mittlere Grössen in Frage. Eine Neuheit war die automatische Übertragung von Herrensocken eines Einzylinder-Strumpfautomaten auf ein direkt angebautes Kettel-Aggregat der Firma Conti, womit diese Maschinenkombination – abgesehen vom Formen – fertige Socken abliefert.

Zur automatischen Konfektionierung von Strumpfhosen wie Spitzenschliessen, Verbinden der beiden Strumpfteile und Zwickel-Einnähen stehen hochentwickelte Automaten zur Verfügung, welche auch mit selbsttätiger Übergabe des Zwischenproduktes ausgestattet und dadurch miteinander gekoppelt werden können. Während bei diesen Konfektionsautomaten bisher nur gewöhnliche Zwickel möglich waren, erlaubt eine neuentwickelte Anlage der Firma Solis das automatische Einnähen V-förmiger Zwickel. Diese empfindlichen High-Tech-Anlagen sind jedoch wegen der aufwendigen Umstellung nur für Grossserien geeignet. Die in Karussellbauweise im Takt arbeitenden Strumpfärbe- und Formmaschinen wurden vielfach mit anschliessenden Verpackungsautomaten gekoppelt. Eine derartige Anlage der Firma Cortese benötigt dank neuartiger Bügel anstelle konventioneller Aluminiumformen stündlich nur noch 40 kg Dampf gegenüber 130 kg.

Am Rande der Messe fanden verschiedenen Meetings und Vorträge statt, welche die Entwicklung des Marktes für Damenstrümpfe, Unternehmensstrategien bezüglich Einstellung auf den Konsumenten, Trends für Damen-, Herren- und Kinderstrumpfwaren im Frühjahr/Sommer 1996 sowie eine Studie über Produktion und Markt von Damen-Strumpfwaren auf den Philippinen zum Inhalt hatten.

Zusammenfassend kann man diese erste europäische Spezialmesse – wie auch Aussteller und Besucher allgemein bestätigten – als Erfolg bezeichnen. Die Veranstalter konnten über 14000 Besucher registrieren, wobei 60% aus Italien und 40% aus 78 Ländern stammten. Bei den Ausstellern hatten die West- und Nordeuropäer einen Anteil von 50%.

Die nächste F.A.S.T. ist bereits für Mai 1997 geplant. *Fritz Benz*

Starke Falten

Einmal ein Original-«Delphos»-Kleid von Mariano Fortuny (1871–1949) sehen, ist wohl der Wunsch aller an Textilien Interessierten. Dazu bietet die Ausstellung «Starke Falten» im Museum Bellerive in Zürich, bis zum 3. September 1995, die Gelegenheit. Einmal mehr gelingt es der Konservatorin, Dr. Sigrid Barten, in einer kleinen, klug gestalteten und mit Leihgaben bereicherten Ausstellung, die Museumsbesucher auf ein vielfältiges Thema aufmerksam zu machen und sie zum eigenen Entdecken anzuregen. Denn, dass Falten nicht gleich Falten sind, dass sie auf ganz verschiedene Weisen entstehen, gewollt oder ungewollt sein können, sie verschiedene Erscheinungsformen, Rhythmen und Bewegungsabläufe haben, dass wir selbst täglich falten und entfalten und damit bedecken oder enthüllen, dies alles wird man sich in umfassender Weise – obwohl eine Auswahl aus der Fülle – anhand der vorgestellten Objekte bewusst: Falten in der Natur, am Gewand einer antiken Skulptur, in der Textilkunst der Gegenwart, wie zum Beispiel als «trompe-l'œil» in der Form der Tapisserie «Graces» von Andrzej Rajch, einer Leihgabe aus dem Württembergischen Landesmuseum Stuttgart; Falten in Glas und Keramik, mit Papier als Origami, gefaltete Möbel oder am Modell eines faltbaren Fachwerks des Architekten Santiago Calatrava. Und selbstverständlich fehlt auch nicht der «Wrapped Reichstag, Berlin, 1971–95» von Christo und Jeanne-Claude, von dem es in der Ausstellung ein Photo des Modells gibt.

Dass sich Polyester und andere Stoffe problemlos in Dauerfalten legen lassen, zum Beispiel von Issey Miyake oder Cristobal Balenciaga, dass jedoch Seide plissieren weiterhin das Geheimnis von Fortuny bleiben wird, dass Aldous Huxley unter dem Einfluss von Meskalin über Falten sinnierte – das und vieles mehr, kann in dem reich bebilderten, in kunstvolle Falten gelegten Katalog zur Ausstellung nachgelesen werden. *CGF*

Die Ausstellung ist geöffnet, Di, Do, Fr 10–17, Mi 10-21, Sa und So 10-12, 14–17. Am Mittwoch um 19 Uhr finden jeweils Führungen statt.

Mariano Fortuny (1871–1949), Italien. «Delphos», Seide, Venedig 1910/1930, Museum für Kunst und Gewerbe Hamburg. Foto: Marlen Perez

Textile Erklärungen

Die EVB – Erklärung von Bern veranstaltete am 19./20. Mai 1995 die Textil-Tage auf dem ehemaligen Areal der Textilfärberei Schöller in Zürich. Eingeladen war jedermann der sich für das Thema Textil und seine Herkunft interessierte. VertreterInnen von Entwicklungs-, Umweltorganisationen und der schweizerischen Modebranche berichteten über die Herstellung und Entsorgung von Textilien und über die Problematik der Rohstoffgewinnung.

Am Freitagabend referierte Christine Bärlocher, Projektleiterin Textilökologie des WWF Schweiz, über die Umwelt und Mensch gefährdende konventionelle Baumwollproduktion und stellte das erfolgreiche Maikaal-Biobaumwollprojekt in Indien vor. Seit dem Projektstart 1992 sind bis 1995 bereits 568 Bauernfamilien mit einer Anbaufläche von 536 Hektaren daran beteiligt. Die Baumwolle wird vor Ort von Maikaal Fibres versponnen. In naher Zukunft werden die Garne von Coop Schweiz und Calida verwendet.

Der Samstagvormittag wurde mit einem Podiumsgespräch eröffnet. VertreterInnen aus den Bereichen Konsumentinnenforum, Swissfashion und der EVB diskutierten über die Möglichkeiten von Textillabels und -Deklarationen. Die Diskussion, an der sich auch das Publikum beteiligte, zeigte ganz klar, dass es bis zu einer gemeinsamen und eindeutigen Auszeichnung von Textilien noch ein weiter Weg ist.

Das Programm der Textil-Tage wurde mit einer Textil-Schau vervollständigt. Schweizer Designerinnen, WWF, Helvetas und Greenpeace zeigten den Weg von der Entstehung bis zur Entsorgung eines Textils in einer witzigen Vorführung.

Mit 80% der Besucher machten die Frauen das interessierte Publikum aus. Ist die schweizerische Textilwirtschaft eine Frauendomäne?

Christof Schippers

HALLE 25 III KÜNDIG **STAND A 28**

HCH. KÜNDIG & CIE. AG, CH-8620 WETZIKON

ITMA MILANO 1995

Besuchen Sie auch unsere Lieferwerke!

Spinnerei/Zwirnerei/Garnfärberei

Sonoco Plastics GmbH, Karo-Werk Troisdorf bei Köln/BRD
Halle 14/1 - Stand B 04, C 03
Kunststoffhülsen und -spulen

Italtubetti S.p.A, Mailand
Halle 14/4 - Stand B 06
Kartonhülsen

Catalonia (UK) Ltd., Bradford
Halle 14/1 - Stand A 20C
Leichte Papierhülsen

Cason S.r.l., Montonate di Mornago
Halle 12 - Stand A 11
Hülsenreinigungsmaschinen

San Grato C.M.T. S.r.l, Sordevolo (BI)
Halle 12 - Stand A 09
Hülsensortier- und Spulenverpackungsmaschinen

SMT S.p.A., Valbrembo (BG)
Halle 14/3 - Stand C 12
Teile zu Rotorspinn- und Texturiermaschinen

Vulkanfiber-Fabrik
Krüger GmbH & Co. KG Geldern/BRD
Halle 14/3 - Stand E 05
Spinnkannen

Spinnerei/Zwirnerei/Weberei

Hermann Vogt GmbH & Co., Reutlingen/BRD
Halle 25/3 - Stand A 39
Breithalter / Spinnkanneneinsätze

Bettini S.p.A., Monte Marenzo (BG)
Halle 14/4 - Stand A 13
Fadenführer-Spezialitäten
Plasma-Beschichtungen

KÜNDIG

Weberei/Bandindustrie

Nuova Roj Electrotex S.r.l., Biella
Halle 42 - Stand A 11, B 03
Vorspulgeräte

F. Calemard & Cie., Roche-La-Molière/France
Halle 02 - Stand A 05
Schneidmaschinen und Ultraschallschneidgeräte

Mallein & Cie., Corbelin/France
Halle 25/2 - Stand A 14
Kett-, Zettel- und Warenbäume

Max Spaleck GmbH & Co. KG Bocholt/BRD
Halle 20 - Stand C 12
Webgeschirr-Pflegemaschinen

Burckle & Cie. SA , Bourbach-le-Bas
Halle 25/2 - Stand A 15, B 12
Webblätter, Schäfte, Litzen und Lamellen

Lamiflex S.p.A., Ponte Nossa (BG)
Halle 25/2 - Stand A 15, B 12
Laminate für Greiferbänder und Textilmaschinenbau

Ihr Partner für Textilmaschinenzubehör

Telefon 01/932 79 79 · Telefax 01/932 66 01

Ökologie und Bekleidung

Zum dritten Mal luden die Arbeitskreise Bekleidungsforschung und Naturtextil zum Symposium «Ökologie und Bekleidung – Wo stehen wir heute?» ein. Die Tagung fand vom 22.–23. Mai im Humboldt-Haus in Achberg bei Lindau statt. Über 100 Teilnehmer aus Wirtschaft, Gross- und Kleinhandel sowie von Fachhochschulen aus Deutschland, der Schweiz und Österreich konnten sich anhand der breitgefächerten Vortragspalette ein Gesamtbild des Ökotextilmarktes aus heutiger Sicht machen.

Wo ist der Öko-Trend?

Was vor einigen Jahren noch vielversprechend aussah und als der Trend galt, hat sich bis heute nicht durchsetzen können: Die Ökokollektionen, die Ökolabels und deren Vermarkter haben es verpasst, trotz Akzeptanz und Sensibilisierung der Konsumenten für umweltgerecht hergestellte Textilien diese aus der wohligen Ökonische herauszuholen. Der Bonus ist vertan. Um so schwieriger wird es nun für die Verfechter sein, angesichts der heutigen Krise in der Textilindustrie, ihre Produkte einem breiteren Kreise zugänglich zu machen. Das Schlagwort für die nahe Zukunft hiess bei allen Referenten Kommunikation und Zusammenarbeit entlang der textilen Kette. Die gesamte Ökobewegung ist ursprünglich aus einer Geisteshaltung heraus entstanden und hat sich nicht etwa aus dem Schneiderberuf entwickelt. Doch mit Müesli-Look mag niemand mehr etwas zu tun haben. Professionalität ist gefragt. Das Ökoprodukt muss verschiedensten Kriterien standhalten, Design, Produktgestaltung und dessen Visualisierung sowie Logistik in der Fabrikation. Ebenso wichtig ist die Schulung des Verkaufspersonals, damit es sich im Laden nicht wie bisher möglichst von Ökokollektionen fernhält, weil es interessierten Käufern Auskunft erteilen müsste.

Clean Production

Mit klar durchdachten Konzepten und dem Bestreben, sich als Firmenziel das abzustecken, was auch im Bereich des Realisierbaren liegt, haben sich die Unternehmen eigentlich dieselben Aufgaben gestellt: Clean Production, angefangen bei der Vermeidung oder der Verringerung der Umweltbelastung, der Wieder- oder Weiterverwendung von Energie und Stoffen und schliesslich deren unproblematischen Entsorgung. Mitentscheidend für das Gelingen ist der Informationsfluss über vor- oder nachgelagerte Stufen. Die Vorträge deckten praktisch die gesamte Bandbreite der Textilproduktion ab, vom Anbau über das Drucken, Färben und Endausrüsten bis hin zur Distribution und Verpackung. Mit der Präsenz dieser verschiedenen Interessengruppen war für ausreichenden Gesprächsstoff nach den Vorträgen gesorgt. Die aufgeworfenen Fragen zur selben Problematik, aus dem jeweiligen Blickwinkel gesehen, ermöglichten dem Zuhörer, sich der Vielschichtigkeit des Themas bewusst zu werden.

Mag auch der Ökotrend auf dem Laufsteg passé sein, die Referenten haben aufgezeigt, dass im Gegenteil zielgerichtete Bestrebungen da sind, menschen- und umweltgerechtere Textilien herzustellen. Einen weiteren Impuls dazu gab dieses Treffen der chemischen und der «natürlichen» Industrie.

Alda Petri

Tag der offenen Tür bei der Christian Eschler AG in Bühler AR am 20. Mai 1995

Anlässlich des 50jährigen Bestehens des «Industrievereins von Appenzell A.Rh.» öffnete die Christian Eschler AG ihre Pforten für die regionale Öffentlichkeit sowie für ihre Geschäftsfreunde. Mehr als 600 Personen nahmen die Gelegenheit wahr, das Innenleben der Tricotfabrik genauestens unter die Lupe zu nehmen.

Es ist nicht selbstverständlich, dass an einem Tag der offenen Tür auch noch die Geschäftsfreunde eines Unternehmens eingeladen werden. Von diesem grosszügigen und verdankenswerten Angebot machten dann auch sehr viele Geschäftspartner Gebrauch. So war es dann ein Stelldichein der Schweizer Textilindustrie und der regionalen Öffentlichkeit.

Es ist auch nicht selbstverständlich, dass man den gesamten Betrieb zur freien und ungezwungenen Besichtigung zur Verfügung stellt. Bei der Firma Christian Eschler AG war dies jedoch am 20. Mai 1995 der Fall. Vom Rohgarnlager über die Rundstrickerei, die Rohwarenkontrolle, das Rohstoffwarenlager, die Ausrüstung, bis hin zur Fertigwarenkontrolle und zum Fertigwarenlager, ja einschliesslich des Fabrikladens, konnte sich jeder Besucher eine Bild über einen schmucken, effizienten, modernen und zielgerichteten Schweizer Textilbetrieb machen.

Das im Jahre 1927 gegründete Unternehmen beschäftigt heute in der Gruppe insgesamt 175 Personen. Pro Jahr werden ca. 1100 t Stoffe gestrickt und ausgerüstet. Bei einem Umsatz von 50 Mio. Fr. werden 51% exportiert.

Zur Eschler-Gruppe zählen die Lehr AG in Münchwilen sowie die Eschler Textil GmbH in Balingen in Deutschland.

Die Erzeugnisse der Eschler-Gruppe geniessen weltweit einen ausgezeichneten Ruf. Das Fabrikationsprogramm umfasst Textilien für verschiedene Einsatzzwecke: Stoffe für Tag-, Nacht- und Bettwäsche, Hemden und Homewear sowie Sport- und Freizeitbeklei-

dung. Tüll, Satin, Single und Charmeuse dienen der Strickerei-Industrie als Grundmaterialien.

Besonders erfolgreich werden namhafte Sportkonfektionäre beliefert. Wirkwaren der Chr. Eschler AG finden überall Einsatz, wo Tragkomfort und Funktion gefragt sind: Beim Skifahren, Joggen, Radsport, Tennis und vielen anderen Sportarten. Die Stoffe heissen: Exotex, Gamex, Sprintnit, Comforty, Husky, Atmos und E-Star.

Wichtig sind auch technische Textilien. Dies sind Stoffe, die nicht in der Bekleidung, sondern für industrielle Zwecke eingesetzt werden. Maschenstoffe eignen sich dank ihren Eigenschaften hervorragend für technische Textilien. So zum Beispiel als Geotextilien, Schutzbekleidung, Formteile und viele andere mehr. Eschler-Produkte werden sogar zu Schleifscheiben verarbeitet.

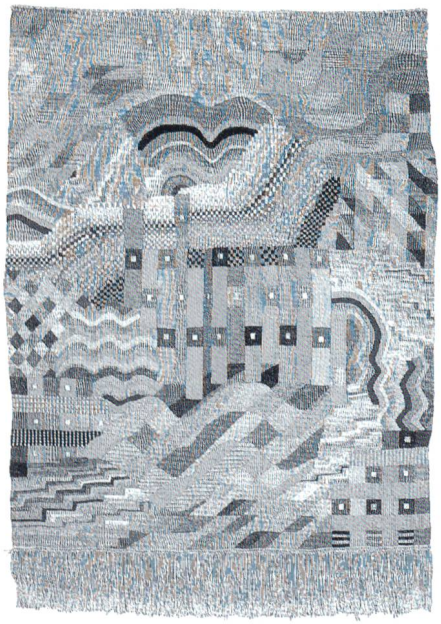
Über all dies konnte sich der Besucher informieren und er hatte den Eindruck, einen lebendigen Schweizer Textilbetrieb zu erleben, der sich auch in Zukunft auf dem nationalen und internationalen Markt erfolgreich wird behaupten können. *RW*

Johannes Itten in Bauhaustracht, um 1921
Foto: Kunstmuseum Bern, P. Stockmar

Bauhaus-Textilien – Kunst und Künstlerinnen der Webwerkstatt

von Sigrid Wortmann Weltge; Edition Stemmle AG, Schaffhausen, 1993, 208 S., Abb. s/w u. fbg.; sFr. 128.–

Obwohl die Weberei die am längsten existierende und die erfolgreichste Bauhaus-Werkstatt war, fand sie nur wenig Beachtung. 1987 wurde zwar das Werk von Gunta Stölzl, die die Weberei künstlerisch und technisch massgeblich geprägt hat, vom Bauhaus-Archiv Berlin in einer Retrospektive gewürdigt. Eine Retrospektive, die auch im Museum für Gestaltung in Zürich zu sehen war. Eine vollständige Werkübersicht der Webwerkstatt wird jedoch mit dem obigem Titel zum ersten Mal veröffentlicht. Vielleicht auch deshalb, weil bereits unter Gropius die Gleichstellung der Geschlechter sich nicht durchsetzen liess und textiles Gestalten bis heute noch – ganz entgegen der Wirklichkeit – als «Frauenarbeit» betrachtet wird. Erst beim Ansehen des Bildmaterials in diesem Buch wird einem bewusst, wie sehr die damaligen Ideen bis auf den heutigen Tag nachwirken. Etwas provokativ gefragt: Wo wäre das heutige Textildesign ohne das Bauhaus? Das Buch spricht folglich alle am Textilen Interessierte an. *CGF*



Gunta Stölzl: Schlitzwirkerei 1926/27, 195 x 113 cm.
Bild: Bauhaus-Archiv GmbH, Berlin

Das frühe Bauhaus und Johannes Itten

Katalogbuch anlässlich des 75. Gründungsjubiläums des Staatlichen Bauhauses in Weimar

18 versch. Autoren, 567 S. mit 650 Abb, z.T. in Farben, 1995; sFr. 48.–

Noch nie ist die deutsche Reformkunstschule so umfassend dokumentiert worden, wie in dieser Arbeit. In der im Bauhaus-Archiv Berlin, in den Kunstsammlungen zu Weimar und im Kunstmuseum Bern gezeigten Ausstellung sind 500 Exponate der Öffentlichkeit zugänglich gemacht und im vorliegenden Katalogbuch publiziert worden. Nebst dem Beschrieb der Exponate, zu denen unter anderem Wirkereien, Webereien sowie Teppichknüpfereien gehören, enthält der Katalog auch den Abdruck von Dokumenten, Biographien, ein Literaturverzeichnis, eine Liste der Bauhaus-Orte in Weimar, die Chronologie des Weimarer Bauhauses von 1919 bis 1925, ein Abbildungsverzeichnis und Fotonachweis sowie ein Personenregister.

Obwohl Johannes Itten (1888–1967) nur kurz am Bauhaus wirkte (1919 bis 1923), hat er durch die Einführung des sogenannten Vorkurses mit allgemeiner Gestaltungs- sowie Form- und Farblehre Wesentliches zum Bauhaus-Stil beigetragen, vor allem auch in bezug auf das textile Schaffen – manche Textiler mögen sich noch an seinen Unterricht, den er als Leiter der Textilfachschule Zürich von 1943 bis 1960 erteilte, erinnern. Zum Sekundarlehrer ausgebildet und als avantgardistischer Künstler war er einer der führenden Kunstpädagogen der Moderne, dessen Ideen und Methoden auch heute im Unterricht weiterbenutzt werden.

Textilzeichner und -entwerfer, Modemacher, Leute aus der Textil- und Bekleidungsindustrie, aber auch alle an Design Interessierten, vor allem, wenn sie den Besuch der Ausstellung verpasst haben, werden gerne auf das Katalogbuch mit den Beiträgen namhafter Autoren und die Werkbeschriebe mit Abbildungen zurückgreifen. Das Buch kann direkt im Kunstmuseum Bern oder über den Buchhandel bezogen werden. *CGF*

23. Generalversammlung der SWISS FASHION am 12. Juni 1995 in Zürich

An der Generalversammlung des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie musste der *Präsident Dr. Jakob Schönenberger* dort weiterfahren, wo er vor einem Jahr aufgehört hatte: in der negativen Beurteilung der gegenwärtigen und zukünftigen Entwicklung der Schweizerischen Bekleidungsindustrie. Es blieb *Staatssekretär Dr. Jakob Kellenberger* vorbehalten über «die bilateralen sektoriellen Verhandlungen Schweiz–EU» zu sprechen.

Ungewisse Zukunft der Schweizerischen Bekleidungsindustrie

Ein rascher Aufschwung für die Bekleidungsindustrie ist noch nicht in Sicht, so Schönenberger. Nachdem die Produktion in den Jahren 1992 bis 1994 jeweils um 11,5% und 4% zurückgegangen ist, deuten die Negativwerte der ersten Monate des laufenden Jahres auf weiter zunehmende Schwierigkeiten hin, zumal die Beschäftigung um 6,5%, die Exporte um 6,5% und die Detailhandelsumsätze um 6,2% sanken. Zugenommen haben die Importe (0,9%). Die Kapazitätsauslastung lag trotz Betriebsschliessungen bei nur 81,3%.

Starker Schweizer Franken

Für diese Entwicklung macht SWISS-FASHION verschiedene Gründe verantwortlich. Unter anderem den extrem harten internationalen Wettbewerb, die Zurückhaltung der Konsumenten, den starken Schweizer Franken und den Wechselkurszerfall, insbesondere des Dollars und der Lira, die Nichtteilnahme am EWR sowie die EU-Diskriminierung beim Export von im Ausland teilgefertigten Produkten.

Ganz besonders vom Lira-Zerfall arg bedrängt ist die Tessiner Bekleidungsindustrie, die mit etwa 30% der in dieser Branche beschäftigten Arbeitskräfte deutlich die schweizerische Spitze einnimmt. Ein Gesuch an die nationale Paritätische Kommission um Lohnkürzung bzw. Lohnauszahlung in ausländischer Währung (Anpassung der Gehälter an die italienische Kaufkraft für Grenzgänger) wurde negativ beantwortet. Dagegen wurde den dem GAV unterstellten Tessiner Betrieben gestattet, auf die vertraglich vorgesehene Erhöhung der Minimallöhne um 10 Rappen ab 1. Juli 1995 zu verzichten.

Hauptschauplatz der kurzfristigen verbandlichen Anstrengungen im wirtschaftspolitischen Bereich bleibt nach Schönenberger die ursprungsrechtliche Gleichstellung der im passiven Veredlungsverkehr im Ausland teilgefertigten Produkte mit denjenigen der EU-Konkurrenz. Die Bemühungen der Schweiz, nach der Verwerfung der EWR-Vorlage, in 15 Gebieten zu bilateralen Abmachungen zu gelangen fanden beim EU-Ministerrat insofern keine Zustimmung, als das Textildossier bisher nicht im Verhandlungskatalog aufgenommen wurde. Lichtblicke sieht der Verband aus einzelnen Beschlüssen der EU. Sie schliessen nicht aus, dass der EU-Binnenmarkt mit EFTA-Ländern und weiteren Staaten Osteuropas zu einer einzigen Ursprungszone zusammengeschlossen wird. Allerdings ist noch nicht klar, ob angesichts gewisser politischer Widerstände im Ausland die Schweiz einerseits und der Textilbereich anderseits in diese für die hiesige Bekleidungsindustrie wichtige umfassende Ursprungsregelung einbezogen wird.

Veränderungen im Vorstand

Nach 12jähriger Tätigkeit im Vorstand tritt Edy Greuter, Verwaltungsratspräsident der Greuter-Jersey AG, Sulgen, zurück. Sein grosser Einsatz im Vorstand des Verbandes wird herzlich verdankt. Mit einem schönen Geschenk und mit grossem Applaus werden die Verdienste von Edy Greuter gewürdigt. Zu seinem Nachfolger wird einstimmig Manfred Bysäth, Verwaltungsratspräsident der Ritex AG in Zofingen gewählt.

Bilaterale und sektorielle Verhandlungen Schweiz–EU?

Sehr gespannt war die Zuhörerschaft, glaubte doch manch Textiler etwas Erfreuliches, Wegweisendes und Hoffnungsvolles von *Staatssekretär Dr. Jakob Kellenberger* zu hören.

Der Chefunterhändler für die Schweiz, der sich durch fundiertes Wissen und grosse Bescheidenheit auszeichnet, führte eingangs aus, dass der Bundesrat nach der Ablehnung des EWR-Beitritts die Devise ausgab, die bilateralen Verhandlungen mit der EU zu forcieren. Diese Verhandlungen wurden am 12. 12. 1994 gestartet, wobei in einer ersten Phase 8 von 15 ausgearbeiteten Vorschlägen zur Diskussion standen. Zu diesen Vorschlägen gehören u.a. die Erleichterung des Personenverkehrs, der Abbau der technischen Handelshemmnisse, das Agrarpaket sowie die Zivilluftfahrt und der Landverkehr. Der Passive Veredlungsverkehr (PVV) ist in dieser Startphase leider noch nicht enthalten. Um über diesen überhaupt verhandeln zu können, müssen zuerst die oben erwähnten acht Verhandlungspunkte vom Tisch. Als Knacknuss wirkt sich vor allem die Freizügigkeit des Personenverkehrs aus. Hier strebt die EU die volle Freizügigkeit an, hingegen versucht die Schweiz eine Kontrollfunktion einzubauen.

Die bittere Pille für die Schweizerische Textilindustrie besteht darin, dass das Thema PVV noch gar nicht auf dem Tisch liegt und wenn es einmal so weit kommen sollte, wird sich vor allem Portugal unmissverständlich gegen die Schweiz aussprechen.

Auch wenn wir überzeugt sind, dass sich unsere Schweizer Delegation nach bestem Wissen und Gewissen für unser Land und für unsere Textilindustrie einsetzt, war doch eine grosse Enttäuschung auf den Gesichtern der Textiler abzulesen, denn niemand konnte sagen, wann das Problem des PVV gelöst sein wird. Hoffentlich ist es dann nicht zu spät! *RW*

Textile Academia

Eine Rieter-Initiative für eine weltweite Zusammenarbeit in der Ausbildung

Im Rahmen der Feierlichkeiten zum 200-jährigen Bestehen der Firma Rieter, Winterthur (CH), trafen sich 45 Direktoren und Dekane von textilen Bildungsstätten aus aller Welt. Unter dem Titel «Textile Academia» bekundeten die Professoren und Dozenten ihren Willen zu einer weltweiten und vertieften Kooperation untereinander sowie zu einer stärkeren Zusammenarbeit mit der Industrie.

K. Feller. Vorsitzender der Konzernleitung

200 Jahre Rieter

Ein anstrengendes, interessantes und für alle Teilnehmer nutzbringendes Programm, dies ist wohl die einhellige Meinung der 45 Direktoren und Dekane aus 28 Ländern, die sich zur «Textile Academia World Conference» in Winterthur und Brunnen, Schweiz, trafen. In seinen Begrüssungsworten wies K. Feller, Vorsitzender der Konzernleitung, darauf hin, dass Rieter dem Bildungswesen seit jeher eine hohe Bedeutung beigemessen und die Zusammenarbeit mit Ausbildungsstätten und Forschungsinstituten gefördert habe.

Internationalität sei das Charakteristikum der Textilbranche, so Feller. Die Textilbildungsstätten gewährleisten durch ihr Engagement in der Ausbildung, dass immer wieder neue Generationen von qualifizierten, innovativen und motivierten Menschen in die Unternehmenswelt eintreten können.

Die Globalisierung der Ausbildung

Ausgehend von der oft beschriebenen «Globalisierung der Märkte» für Produzenten, kam auf der Konferenz deutlich die «Globalisierung der Ausbildung» zum Ausdruck. In sechs Arbeitsgruppen wurden Probleme

- der globalen Kooperation zwischen den Textilbildungsstätten,
- des Studenten- und Dozentenaustausches und der Weiterbildung der Lehrkräfte,
- der Kooperation mit der Industrie sowie der effizienten Nutzung von Maschinen und Anlagen für die Ausbildung,
- der Standardisierung und Internationalisierung der Textilausbildung,
- der effektiven Nutzung von Unterstützungsmitteln nationaler und internationaler Organisationen,
- der Textilproduktion im 21. Jahrhundert und deren Einfluss auf die Ausbildung

diskutiert.

Unterschiede und Gemeinsamkeiten

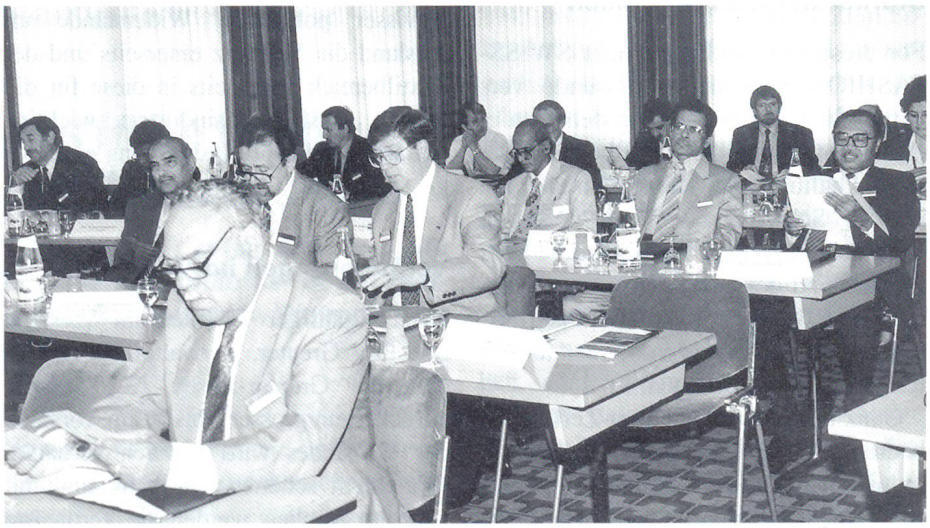
Die Textil-Ausbildung in Deutschland, Indien und Portugal stand im Mittelpunkt der Vorträge von *Prof. Bührle,* Fachhochschule Coburg, Fachbereich Münchberg, *Prof. Vinzanekar,* Victoria Jubilee Technical Institute, Bombay, *Prof. Schäch,* Fachhochschule für Technik und Wirtschaft, Reutlingen und *Prof. Araújo,* Universidade do Minho, Guimaraes. Dabei wurde deutlich, dass trotz einer Vielzahl von Programmen und Projekten, die vorwiegend von europäischen Bildungsstätten genutzt werden können, noch nicht alle Möglichkeiten ausgeschöpft sind.

In vielen Ländern bestehen zudem Probleme bei der Bereitstellung der entsprechenden Ausbildungsmittel, wie Maschinen, Lehrmodelle und Videos für Lehrzwecke, die aber entsprechend *W. Klein* in Zusammenarbeit mit der Industrie zu lösen sind.

Beispiele für nationale Entwicklungsprojekte wurden von *Prof. Tenan,* Centro de Technologia da Industria Quimica e Têxtil, Rio de Janeiro und *Peter Moll,* UNIDO, Wien, vorgestellt.

Kooperation

Dies war das Stichwort, das die Diskussionen in den Arbeitsgruppen beherrschte. Ein weltweiter Austausch von Studenten und Dozenten, eine Angleichung der Ausbildungssysteme, ei-



Teilnehmer der Gründungsveranstaltung Textile Academia

ne Internationalisierung der Ausbildung hinsichtlich Sprache usw., kurz gesagt, die Überwindung nationaler Schranken und Zugangsbeschränkungen, dies sollten die Ziele einer Kooperation zwischen den Textilbildungsstätten sein.

Dazu ist es notwendig, die Lehrstoffe aufeinander abzustimmen, zu vereinheitlichen und die Lehrmittel allen interessierten Partnern zugänglich zu machen. Die Lehrmittel sollten zudem ständig auf den neuesten Stand gebracht werden. Weiterhin muss die Weiterbildung für Dozenten noch besser, oder überhaupt einmal, organisiert werden. Die Möglichkeiten, die Maschinenhersteller bieten, müssen noch intensiver genutzt werden.

Zusammenarbeit mit der Industrie

Zusammenarbeit funktioniert nur, wenn alle Partner davon profitieren. Aus diesem Grund sollten Listen über Lehrbücher und Funktionsmodelle zur Erklärung technischer Besonderheiten sowie Übersichten über technische Videos, die für Lehrzwecke geeignet sind, erstellt werden.

Diplom- und Forschungsarbeiten müssen verstärkt mit Partnern aus der Industrie erarbeitet werden. Praktischen Tätigkeiten in der Industrie muss mehr Platz eingeräumt werden. Durch Spezialausbildungen können sowohl die Institute als auch die Industriepartner profitieren.

Hilfsquellen erschliessen

Wer in die Ausbildung investiert, investiert in die Zukunft, ein Satz mit hohem Wahrheitsgehalt. Aber, woher kommen die finanziellen Mittel? Dies war ein weiterer Punkt der Diskussion. Wie können Mittel für die Ausbildung von der UNIDO und anderen internationalen und nationalen Organisationen bezogen werden?

Gemeinsames Forum

Die Teilnehmer der Konferenz kamen zu der Überzeugung, dass ein gemeinsames Forum geschaffen werden muss, auf dessen Basis die angesprochen Probleme gelöst werden können. So war die am 22. Juni 1995 erfolgte Gründung der Vereinigung «Textile Academia», mit Sitz in Winterthur (CH), die folgerichtige Entscheidung. Mitglied dieser Vereinigung können, gemäss Statut, Textilfakultäten von Universitäten, Polytechnika und Fachhochschulen werden, vertreten durch die Rektoren oder Fakultätsvorsteher.

Zum Präsidenten der «Textile Academia» wurde *Prof. Pramod Kumar Hari* vom Idian Institute of Technology, Delhi, einstimmig gewählt. Vizepräsident wurde Herr *Peter Schatton,* Verkaufs- und Marketingleiter Rieter Spinning Systems. Die Aufgaben des Sekretärs übernimmt *Dr. Herbert Stalder* von Rieter. Weiterhin wurden die Vorsitzenden der sieben regional arbeitenden Organisationen gewählt.

Die neu gegründete Gesellschaft wird in regelmässigen Abständen die «Textile Academia World Conference» organisieren und durchführen. Für die Arbeit in den verschiedenen Regionen sind die entsprechenden Vorsitzenden verantwortlich.

In seinen abschliessenden Worten brachte der neu gewählte Präsident, Prof. Hari, seinen Dank an die Firma Rieter und an alle Gründungsmitlieder zum Ausdruck. Er zeigte sich überzeugt, dass durch diesen Impuls bald eine intensive Zusammenarbeit auf der Basis der «Textile Academia» gestartet werden kann. *RS*

Handhabungs-Technik
VITAX
LevoMat

Das Hubgerät für ein schnelles, präzises und müheloses Positionieren.
Bruno Zwahlen AG
Tel. 055 - 72 42 00 Fax 055 - 72 42 43

Diplomierung an der STF 1995

Am 7. Juli 1995 konnten an der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule in Zürich insgesamt 69 Absolventinnen und Absolventen diplomiert werden. Darunter waren 3 Technikerinnen Bekleidung, 11 Schnittzeichnerinnen und Schnittzeichner sowie 41 Absolventinnen und Absolventen der Fachrichtung «Textilkaufleute». Für besondere Leistungen wurden *Verena Wälchli* (Schnittzeichnerin), *Marianne Good, Inken Widmer* und *Nicole Sonnweber* (Textilkaufleute) ausgezeichnet. Weiterhin erhielten 4 Meisterinnen und Meister der Spinnerei und 2 Meister der Weberei ihr Diplom. Herr *Bernhard Koch,* Spinnereimeister, konnte für hervorragende Leistungen eine Auszeichnung entgegennehmen.

In seiner Ansprache an die Diplomandinnen und Diplomanden äusserte *X. Brügger, Weisbrod Zürrer AG, Hausen am Albis,* seine persönlichen Gedanken zur Lage der Schweizer Textilindustrie in einer schwierigen Zeit. X. Brügger zeigte auf, wie ein Textilunternehmen in der Schweiz erfolgreich tätig sein kann. Er betonte, dass Klagelieder fehl am Platze und verstärkte Anstrengen notwendig seien, um trotz des schwierigen Umfelds weiterbestehen zu können. Dazu müssen alle Vorteile unseres Standortes noch besser ausgenutzt werden. Sei es durch die Anwendung innovativer Technik, durch einzigartige Designarbeit oder durch die Herstellung von Nischenprodukten, für die überall in der Welt ein guter Erlös zu erzielen ist. Der Referent zeigte sich überzeugt, dass die Textilproduktion in der Schweiz eine gute Zukunft hat, wenn sich alle für diese gemeinsame Zukunft engagieren.

NEU

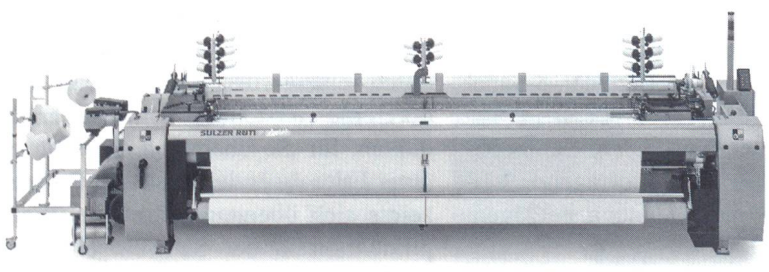
DIE PROJEKTILWEBMASCHINE

P lean

Wirtschaftlichste Produktion von Standardgewebe

Die neue Projektilwebmaschine P lean von Sulzer Rüti setzt Massstäbe in der wirtschaftlichen Produktion von Standardgewebe aus Stapelfasern.

- Geringer Energieverbrauch
- Niedrige Webkosten
- Top-Gewebequalität
- Attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis
- Einfache Bedienung
- Bewährte Projektiltechnologie



SULZER RÜTI®

Ihr Partner – heute und in Zukunft

Sulzer Rüti AG
CH-8630 Rüti (Zürich)
Schweiz

Telefon 055 33 21 21
Telefax 055 31 35 97
Telex 875 580 sur ch

SR. 18 d

Abendkurse an der STF Zürich im Herbst 1995

Berufliche Aus- und Weiterbildung sind besonders während wirtschaftlich härteren Zeiten absolut notwendig. Nur mit gut geschultem Personal kann man auch in der gegenwärtigen Lage bestehen.

Mit berufsbegleitenden Abendkursen in Zürich bietet Ihnen die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule (STF) die Möglichkeit, sich elementare textile Kenntnisse anzueignen. Die Kurse vermitteln ein gezieltes Wissen über die wichtigsten Stufen von Textilproduktion und Konfektion. Die Kurse eignen sich ideal zur Einarbeitung und Weiterbildung von Fachkräften aus Produktion und Handel.

Es werden folgende Kurse angeboten:

- Textile Grundkenntnisse – Kurs Nr. 711
  16 Abende (Dienstag 18.45 bis 20.15 Uhr) 22. Aug. bis 12. Dez. 1995
- Modezeichnen Grundkurs – Kurs Nr. 721
  10 Abende (Mittwoch 18.30 bis 20.00 Uhr) 23. August bis 1. November 1995
- Schnittzeichnen Grundkurs – Kurs Nr. 723
  9 Abende (Dienstag 18.45 bis 21.00 Uhr) 5. Sept. bis 7. Nov. 1995

Bitte verlangen Sie detailliert Kursprogramme von *STF, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich.* In diesem Zusammenhang verweisen wir Sie auf die Seiten 50/51 dieser Ausgabe.

Zusammenführung der schweizerischen SEFAR-Gesellschaften

Ende Juni fusionierten die Schweizerische Seidengazefabrik AG mit Sitz in Zürich und Thal sowie die ZBF Züricher Beuteltuchfabrik AG mit Sitz in Rüschlikon zur Sefar AG. Gleichzeitig wurde die Holdinggesellschaft, deren Sitz sich ebenfalls in Rüschlikon befindet, von SEFAR AG in Sefar Holding AG umfirmiert.

Die Sefar-Gruppe ist der weltweit führende Hersteller von anspruchvollen Synthetikgeweben für Anwendungen im Siebdruck und in der Filtration. Neben ihren schweizerischen Gesellschaften hält sie Tochtergesellschaften in Frankreich, den USA und in Asien mit insgesamt gut 1300 Mitarbeitern und einem letztjährigen Jahresumsatz von sFr. 230 Mio.

Die neue Sefar AG mit Sitz in Rüschlikon/ZH und der Zweigniederlassung in Thal/SG ist nun die schweizerische Betriebsgesellschaft der Sefar Holding AG. Sie ist an den Standorten Zürich, Rüschlikon, Thal, Wolfhalden und Heiden tätig und beschäftigt insgesamt rund 800 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Die Gesellschaft verfügt über die modernsten Produktionsanlagen sowie über eine gesunde finanzielle Basis. Durch die Zusammenführung der schweizerischen Gesellschaften soll die Wettbewerbsfähigkeit der Gruppe weiter gestärkt werden, um vom Produktionsstandort Schweiz aus auch in Zukunft die Märkte erfolgreich bearbeiten zu können.

Rahmenvertrag für die Firmen der Textilindustrie

Der Textilverband Schweiz (TVS), die Gewerkschaft Bau und Industrie (GBI), die Christliche Gewerkschaft für Industrie, Handel und Gewerbe (CMV) und der Landesverband freier Schweizer Arbeitnehmer (LFSA) teilen mit:

Die Delegationen des TVS einerseits und der GBI, des CMV und des LFSA andererseits haben sich über einen Rahmenvertrag für Firmen der Textilindustrie geeinigt. Dieser von Grund auf neu erarbeitete, auf dem heutigen Stand der geltenden Arbeitsbedingungen sowie der Gesetzgebung beruhende Vertrag stellt eine Zusammenfassung und Vereinheitlichung bestehender Verträge dar. Der Rahmenvertrag wurde auf den 1. Juli 1995 in Kraft gesetzt. Nach dem Beitritt weiterer interessierter Firmen per 1. Januar 1996 werden ihm voraussichtlich 10 Firmen mit gegen 3000 Arbeitnehmern angeschlossen sein. Der Rahmenvertrag steht weiteren Mitgliedern des Textilverbandes für einen Abschluss offen, greift jedoch nicht in deren Vertragsautonomie ein.

Siegling – Neue Gesellschaft in Singapur

Die seit 1994 zur Forbo-Gruppe gehörende Siegling GmbH, mit Sitz in Hannover (D), eröffnete am 1. Juni 1995 einen neuen Stützpunkt in Singapur. Siegling ist Mieter im dortigen «Deutschen Industrie- und Handelszentrum». Von hier aus will die Firma ihre Aktivitäten in Südostasien verstärken.

Ausschlaggebend für die Standortwahl für Siegling, nach eigenen Angaben weltweiter Marktführer bei Flachriemen und Transportbändern aus Kunststoffen, waren sowohl die geographische Lage als auch die wirtschaftlich günstigen Rahmenbedingungen. In die Werkstatt wurden allein 2 Mio. Singapur Dollar investiert.

«Von dieser Investition erhoffen wir uns eine weitere Verbesserung unserer Marktposition für ganz Südostasien», so Frank Klohr, Geschäftsführer bei Forbo Siegling Singapur. «Mit Hilfe des umfangreichen Materiallagers – alle Standard-Antriebs- und Transportbandtypen werden als Rollenware bevorratet und auf Wunsch mit Spezial-Bearbeitungsmaschinen konfektioniert – ist es uns möglich, noch schneller zu liefern und noch flexibler zu werden. Davon profitieren nicht nur Endverbraucher in ganz Südostasien, sondern auch ausländische und lokale Erstaurüster.»

Die Landesvertretungen, die das Un-

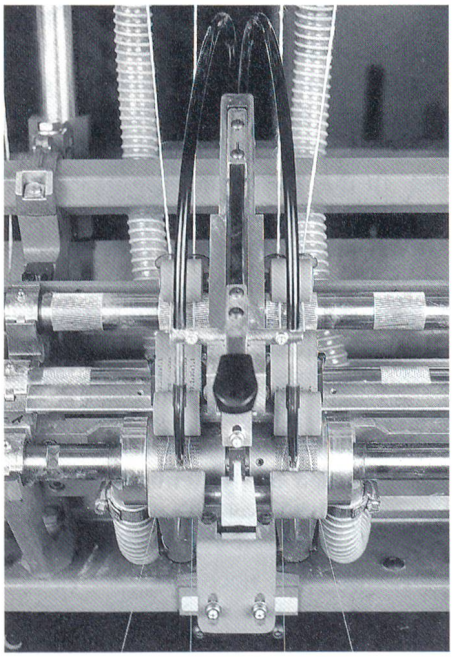
ternehmen in allen Staaten Südostasiens unterhält, haben zukünftig nur noch einen Lieferanten, der aufgrund der ausgezeichneten logistischen Rahmenbedingungen schnell liefern kann. Die Bearbeitung der einzelnen Märkte bleibt in der Verantwortung der jeweiligen Landesvertretung.

Auch bei Siegling sieht man den Wachstumsmarkt Südostasien als grosse Chance.

Anschrift: *Forbo Siegling Singapore PTE LTD, 25. Int. Business Park, German Centre, Singapore 2260. Tel. +65 5 62 77 70, Fax: +65 5 62 77 79*

Zusammenarbeit: Rieter und Fehrer

Die Firmen Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur, und Dr. Ernst Fehrer AG, Linz, haben sich entschlossen, auf dem Gebiet des Compactspinnens eng zusammenzuarbeiten. Bei dieser Art des Spinnens handelt es sich um ein neuartiges Verfahren, das die Herstellung eines Garns von bisher nicht erreichter Qualität gewährleistet, das selbst einem herkömmlichen Ringgarn überlegen ist.



Streckwerk für das Compactspinnen auf einer Rieter Ringspinnmaschine G 30 *Foto: Rieter*

Der Vertrag erlaubt Rieter, diese Erfindung von Fehrer exklusiv anzuwenden und zu vertreiben.

Öko-Tex Standard für E. Schneeberger AG

Die E. Schneeberger AG hat kürzlich für ihre Bänder aus Baumwolle, Polyamid, Baumwolle/Polyester, Polyester, Baumwolle/Viscose, gefärbt oder roh, das Zertifikat «Öko-Tex Standard 100», ausgestellt von der Testex AG Zürich, erreicht. Es werden damit sowohl elastische, als auch einige unelastische Bänder ausgezeichnet.

Gessner AG: Produktionsverlagerung ins Ausland kommt nicht in Frage

1994 war für die Weberei Gessner eines der schwierigsten Jahre seit Jahrzehnten. Während verschiedene Textilunternehmer ihre Produktion ins Ausland verlagern, denkt bei Gessner niemand daran. Im Gegenteil: Der Verzicht auf Volumengeschäfte und die weitere Konzentration auf Nischenprodukte, in Zusammenarbeit mit der Seidendruckerei Mitlödi, haben dem Unternehmen neue Zukunftsperspektiven eröffnet. In Wädenswil werden für die Bereiche Damenkleiderstoffe, Einrichtungsstoffe und Krawattenstoffe jeden Tag Neuheiten erarbeitet.

Im Jahr 1994 lancierte das Unternehmen erstmals zusammen mit der Seidendruckerei Mitlödi und der Firma Greuter Jersey Sulgen unter dem Namen GMG die erste erfolgreiche Eigenkollektion. Diese Reaktion auf verlorengegangene Kleiderstoffmärkte bedeute jedoch nicht die Abkehr vom traditionellen Grosshandel.

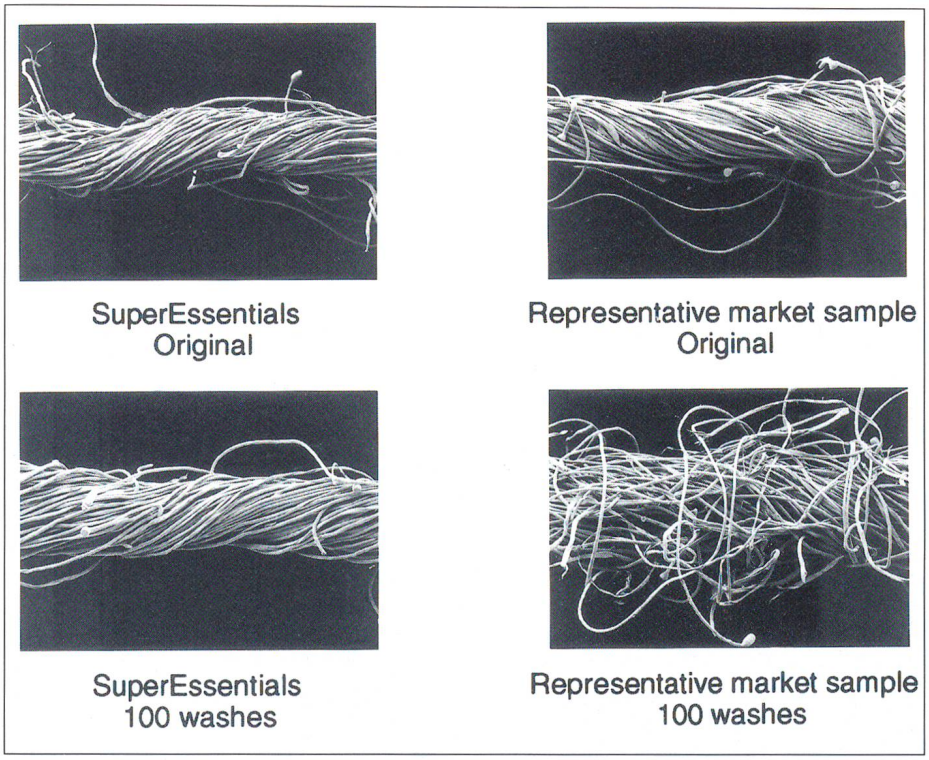
Aus verschiedenen Gründern verringerten sich die wertmässigen Umsätze um 2% und die Produktion sogar um 10% gegenüber dem Vorjahr.

Weiches im harten Business – Lenzing Modal

Derzeit ist auf der Handels- und Konfektionsebene ein grosses Interesse nach angenehm weichen Stoffen feststellbar, das sich aus der Nachfrage anspruchsvoller Konsumenten ableitet. Dabei sprechen alle von Modal. Und nun führen namhafte europäische Denimweber eine breite Palette an Stoffen im Sortiment, die durch den Einsatz von Modal neben dem gewünschten Tragekomfort auch die typische, lebendige Optik aufweisen. Die Einsatzbereiche sind Hemden und Blusen, Röcke und Kleider sowie Jeans und Jackets.

Als nächster Schritt ist die Markteinführung von Soft Denim auf der Verbraucherebene vorgesehen. Gemeinsam mit einigen ausgewählten Markenherstellern wird über die Faser Modal eine Innovation und Neupositionierung angekündigt, die sich an klar definierte Zielgruppen wendet. Obwohl Optik, Griff und Fall überzeugen, denkt man daran, auf die Argumente Natur und Ökologie besonders hinzuweisen.

Stylingvorschlag für Herbst/Winter 96/97, Lenzing Modal in Mischung mit Baumwolle



Schädigung des Baumwollgarnes durch Wash-and-Wear-Beanspruchung

Kostenersparnis durch Klopman-Stoffe

Klopman kündigt als führender Hersteller von Arbeitsbekleidungsstoffen die Einführung von zwei neuen Produkten an, die in Mietwäschereien zu erheblichen Kosteneinsparungen beitragen werden.

Es handelt sich um die Qualitäten Indestructible 2000 und Superbandmaster (SBM) 2000 aus dem SuperEssentials-Sortiment. Kleidungsstücke aus diesen Materialien weisen eine höhere Lebensdauer auf. Auch nach 100 Wäschen bei 85 Grad C war kein Verlust an Aussehen und Qualität festzustellen.

Indestructible 2000 hat eine Flächenmasse von 245 g/m² und besteht aus einer Mischung Polyester/Baumwolle (65/35). Superbandmaster 200, aus der gleichen Mischung, hat eine Masse von 210 g/m².

AlliedSignal erwirbt Polyamid- und Faserwerk Rudolstadt (D)

AlliedSignal, weltweit führender Anbieter von PA-Technologie und Hersteller von Polyamid übernahm ab 1. Juni 1995 die Aktivitäten der Polymer und Filament GmbH Rudolstadt (PFR) mit anfangs ca. 300 Mitarbeitern. In den kommenden drei Jahren sollen etwa 210 Mio. DM investiert werden, um den Qualitätsstandard des Werkes auf Weltniveau zu sichern, die bestehenden Produktionskapazitäten zu erweitern, die Filamentkapazitäten zu profilieren und ein Entwicklungszentrum für Kunststoffanwendungen zu bauen. Der Standort wird als Sprungbrett für zukünftige verstärkte Aktivitäten in Europa betrachtet.

Bei der Faserproduktion sieht das Unternehmen Marktchancen für erhöhte Umsätze in den Bereichen Reifenindustrie sowie Sport- und Freizeitartikel. 1994 wurden weltweit etwa 2,72 Mio. Tonnen Polyamid- und Polyesterfasern mit einem geschätzten Marktwert von 17,2 Mrd. DM verbraucht.

AlliedSignal produziert Capron® PA für Verpackungsfolien, Kfz-Komponenten, Drahtisolierungen und Kabelummantelungen. Der Geschäftsbereich Fasern liefert eine breite Produktpalette, vorwiegend Polyamid-, Polyester- und Polyethylenfasern, für Teppiche, Sportkleidung, Reifen, Sicherheitsgurte, Schutzwesten und Freizeitartikel.

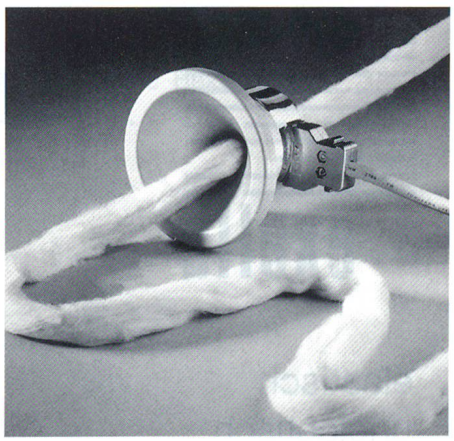
Weitere Informationen: *Herr Greg Farrett, The European Marketing Group, PO Box 87, NL-4630 Ab Hoogerheide, Tel.: +31 1646 16655, Fax +31 1646 16660*

ITMF Jahreskonferenz

Die Jahreskonferenz der ITMF findet vom 16. bis 18. Oktober in Prag, Tschechien, statt.

Loepfe im Spinnerei-Vorwerk erfolgreich

Die Gebrüder Loepfe AG setzt sich im Spinnerei-Vorwerk mit dem neuen System SLIVERMASTER durch. Der von einem führenden deutschen Kammgarnspinner, der auch international tätig ist, erteilte Grossauftrag umfasst die Ausrüstung sämtlicher Endstrecken mit diesem System sowohl in den deutschen als auch in den ausländischen Produktionsbetrieben. Der Applikationsschwerpunkt des Sensors liegt im Langstapelbereich.



Sensor SLIVERMASTER Foto: Loepfe

Qualitätszertifikat für Heberlein Maschinenfabrik

Die Heberlein Maschinenfabrik, Wattwil, nach eigenen Angaben weltweit führender Hersteller von Schlüsselkomponenten für Textilmaschinen mit Schwerpunkt in den Bereichen Luftverwirbelung und Luftblastexturierung, wurde von der Schweizerischen Vereinigung für Qualitäts- und Management-Systeme (SQS) mit dem Zertifikat nach EN ISO 9001 ausgezeichnet.

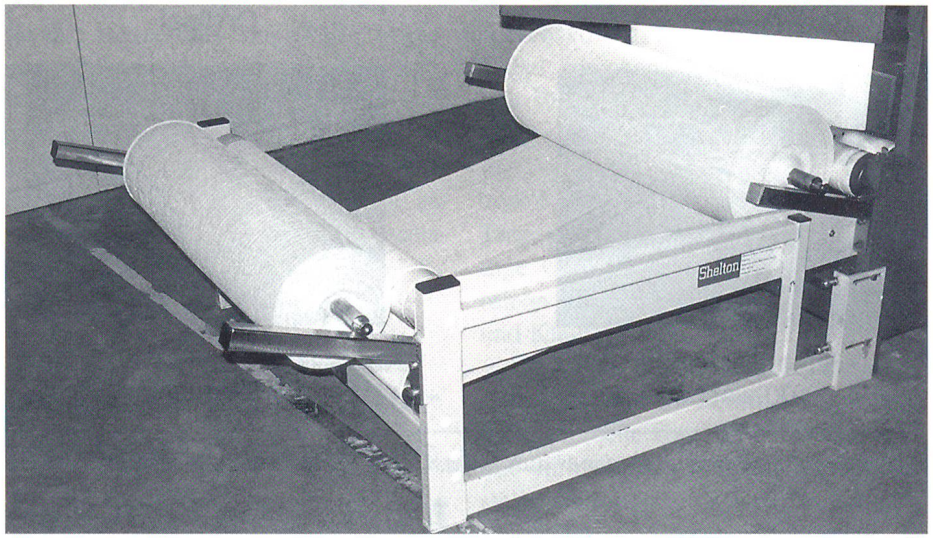
Schmutzabwehr: Coragrip® Anlauf-Zone

Die Coragrip® Anlauf-Zone von Tufton ist ein solider und wetterfester Grobschmutzabstreifer für innen und aussen. Das Reliefdesign, das in acht Farben angeboten wird, kombiniert attraktives Aussehen mit optimaler Funktionalität. Die Anlauf-Zone hat einen optimalen Abstreifeffekt und verhindert den Weitertransport von Schmutz, damit reduzieren sich die Gebäudereinigungskosten.

Die hohe Verschleissfestigkeit garantiert eine lange Lebensdauer. Diese wird durch die UV-Beständigkeit und die Everfort®-Beschichtung unterstützt.

Weitere Informationen: *Becolor Teppich AG, Zürcherstr. 493, 9015 St.Gallen-Winkeln*

Coragrip® Anlauf-Zone



Umrollmaschine *Foto: Shelton*

Umrollvorrichtung für schlauchförmige Gestricke

Bei gemusterten schlauchförmigen Gestricken muss der Warenwickel nach der Inspektion umgerollt werden, damit er vor dem Zuschnitt mustergemäss gelegt werden kann. Mit der von Shelton vorgestellten Einrichtung wird die Handarbeit beseitigt.

Nach der Warenschau wird das Gestrick durch die Maschine zurückgezogen und durch rückwärtslaufende Walzen neu aufgewickelt. Damit erhöhte sich die Inspektionsgeschwindigkeit.

Weitere Informationen: *Alan Shelton, Winston Avenue, Croft, Leicester LE9 6CQ*

exella
elastisch
unelastisch
Bänder
Gurten
Kordeln
gewoben
geflochten
geraschelt
E. Schneeberger AG
Bandfabrik
CH-5726 Unterkulm
Telefon 064 46 10 70
Telefax 064 46 36 34

See you in Milan
ITMA 95
USTER Pavilion: Hall 14/4

USTER®
Quality Management

Reiner Zufall oder reine Wolle?

Nicht alle Wollfasern sind gleich lang oder gleich fein. Das liegt in der Natur der Sache. Handel und Verarbeitung trotzdem beherrschen – mit der optischen Faserfeinheits-Prüfanlage USTER® *OFDA 100*. Ohne die Faserprobe zu zerstören, zeigt sie dank digitaler Bildverarbeitung, hochpräzis und reproduzierbar, was Sache ist. IWTO TM-47

Was sich dreifach auszahlt: Sie sparen Zeit, Geld und Ärger. Das trifft nicht nur auf USTER® *OFDA 100* zu. Es ist typisch für USTER® Quality Management – die lückenlose Qualitätsgarantie vom Rohmaterial bis zum fertigen Garn. Gleichbleibend hohe Qualität ist keine Hexerei, sondern eine Frage des Know-how.

Zellweger Uster
CH-8610 Uster / Schweiz
Telefon 01/943 22 11, Telefax 01/940 70 79

zellweger uster
Ein Geschäftsbereich der Zellweger Luwa AG

203 95 d

Kurs Nr. 6
Die Kurzstapelspinnerei an der Schwelle eines neuen Jahrhunderts

Organisation:	SVT, **Peter Minder,** 9542 Münchwilen
Leitung:	**Peter Minder**
Ort:	Rieter AG, 8400 Winterthur
Tag:	Dienstag, **5. September 1995** 14.30 bis 18.00 Uhr
Programm:	– Globalisierung der textilen Märkte **Udo Hartmann,** Direktor, Gherzi Organisation, Zürich – Wie lässt sich diese Globalisierung für die Schweiz nutzbar machen **Albert Roux,** Geschäftsführer, Spinnerei Kunz AG, Windisch – Management-Strukturen des 21. Jahrhunderts **Werner Klein** – Technologische Zukunftsperspektiven der Kurzstapelspinnerei über die Jahrtausendwende **Dr. Peter Artzt** – Textile Visionen
Kursgeld:	Mitglieder SVT/SVF/SVCC/IFWS: Fr. 140.– Nichtmitglieder: Fr. 190.– Apéro inbegriffen
Zielpublikum:	Technisches und kaufmännisches Kaderpersonal der Garn- und Flächengebilde-Erzeugung, Verkaufsingenieure und Technologen
Anmeldeschluss:	Mittwoch, **23. August 1995**
Besonderes:	Einstimmung auf die ITMA'95

Kurs Nr. 7
Kommunikation – Mitarbeiterführung
Stressbewältigung – Zeitmanagement

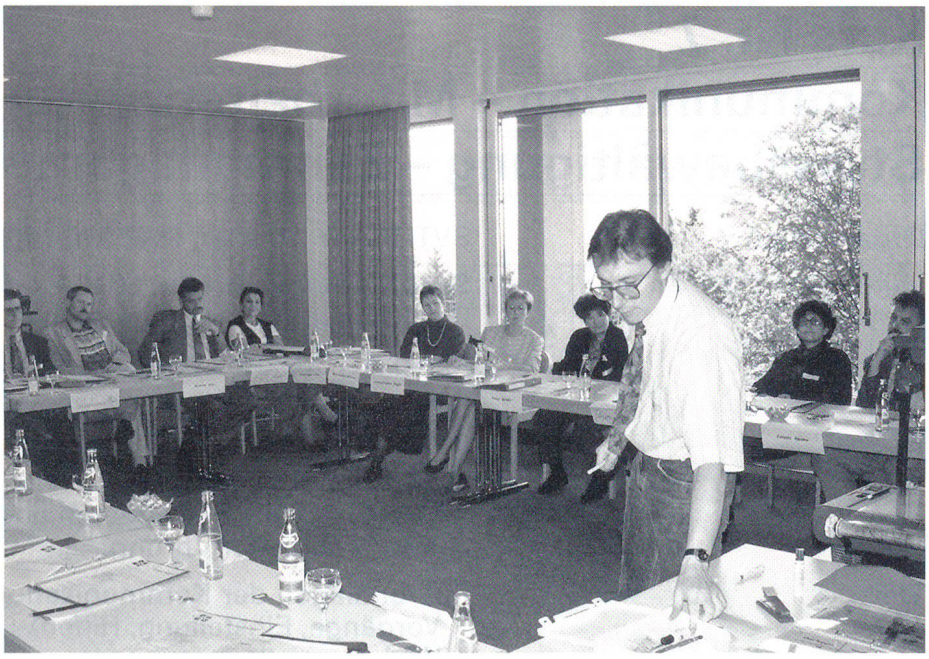
Organisation:	SVT, **Peter Minder,** 9542 Münchwilen
Leitung:	**Stephanie Sitzmann,** 8840 Einsiedeln Dale Carnegie Training, Regionalleitung Ostschweiz
Ort:	Rieter AG, 8400 Winterthur
Tag:	Donnerstag, **7./14./21./28. September 1995,** 17.00 bis 19.30 Uhr
Programm:	1. Tag: Die Dynamik der Kommunikation 2. Tag: Stress bewältigen 3. Tag: Einstellung zu anderen und zur Arbeit (Eigenmotivation) 4. Tag: Mitarbeiterführung
Ziel:	– Grundlagen der Kommunikation erarbeiten (Bestandesaufnahme, Vorgänge, Einstellung, Hilfen) – Wirkungsvolle Instrumente der Mitarbeiterführung erkennen und anwenden – Auseinandersetzung mit Stress (Arten, Analyse, Stressfaktoren, Ursachen) – Techniken der Stressbewältigung lernen
Kursgeld:	Mitglieder SVT/SVF/SVCC/IFWS: Fr. 450.– Nichtmitglieder: Fr. 520.– Getränke inbegriffen
Zielpublikum:	Führungskräfte und Kader aus allen Bereichen, sowie alle Interessierte, die an Persönlichkeit gewinnen möchten
Anmeldeschluss:	Freitag, **25. August**

Kurs Nr. 8
Import & Export von textilen Produkten

Organisation:	SVT, **Georg Fust,** 7013 Domat/Ems
Leitung:	**Karl Bosshard,** 7013 Ems-Chemie AG
Ort:	Ems-Chemie AG, Domat/Ems
Tag:	Mittwoch, **20. September 1995,** 10.00 bis 16.00 Uhr
Programm:	– Spedition von textilen Produkten – Zolltechnische Besonderheiten – Transportversicherung – Rundgang Logistik Ems-Chemie AG Anschliessend besteht Gelegenheit, mit den Referenten individuelle Fragestellungen zu behandeln. Die Programmpunkte werden von kompetenten Fachleuten behandelt.
Kursgeld:	Mitglieder SVT/SVF/SVCC/IFWS: Fr. 160.– Nichtmitglieder: Fr. 210.– Verpflegung inbegriffen
Zielpublikum:	Mitarbeiter aus der Textilindustrie, welche textile Produkte ein- und ausführen
Anmeldeschluss:	Freitag, **1. September 1995**

SVT-Kurs Nr. 5

«Richtige Präsentationstechnik»



Kursleiter Sandro Ursch bei seinen Ausführungen

Mitte Mai durfte Herr Gertsch 18 Personen zum 5. SVT-Kurs mit dem Thema «Richtige Präsentationstechnik» im Tagungszentrum Feusisberg begrüssen. Sie alle erwartete ein abwechslungsreicher und interessanter Kurs, in welchem durch den Kursleiter Sandro Ursch von der Ems-Chemie AG in Domat-Ems, gute und schlechte Beispiele einer Präsentation aufgezeigt wurden. Er wies darauf hin, dass eine gute Präsentation aus drei Elementen besteht: Fachkompetenz, methodisch-didaktische Kompetenz und Sozialkompetenz (Rhetorik). Wer auch nur eine dieser Kompetenzen ausser acht lässt, vergibt grosse Chancen.

Die Messlatte der Kurserwartungen wurde durch die Teilnehmer bereits zu Beginn des Tages hoch angesetzt und es darf festgestellt werden, dass Herr Ursch diese vollumfänglich erfüllen konnte. Dem interessierten Publikum, welches sich aus vielen Lehrbeauftragten zusammensetzte wurden Tips und Tricks, Hinweise und Erfahrungen vermittelt.

Herr Ursch machte auf eine seriöse Vortragsvorbereitung aufmerksam, welche nicht nur das Thema der Präsentation enthält, sondern auch die Vorbereitung auf die Zuhörer sowie die rhetorische, methodische und inhaltliche Vortragsvorbereitung. Ein weiterer Aspekt war auch das Thema, wie man die Aufmerksamkeit der Zuhörer gewinnt, respektive wie man sogenannte Filter durchbrechen kann. Die immer wieder eingeflochtenen Übungen lockerten die Theorie auf.

Abschliessend kann festgehalten werden, dass man viele Themen und Bereiche in der zur Verfügung stehenden Zeit nur kurz streifen konnte und die Frage nach einem Fortsetzungskurs mehr als einmal an den Organisator gestellt wurde. *S. Gertsch*

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

Beeler Franz, 8942 Oberrieden
C-A-L, Computer-Anwendungs-Lösungen,
D-78050 Villingen-Schwenningen
Fiebich Textiltechnik, A-1190 Wien
Prantl Harald, A-6973 Höchst
Steiner Martin, 8405 Winterthur
Update GmbH, D-95326 Kulmbach

Senioren-Exkursion 1995

Die Tradition für unsere SVT-Senioren wird weitergeführt.

Am Donnerstag, 9. November 1995,
besuchen wir die «Glasi» Hergiswil

Programm:

09.15 Uhr	Besammlung beim Eingang der Glasi
09.30 Uhr	Besichtigung der Glasi (ca. 2 Stunden)
11.30 Uhr	Einkaufsmöglichkeit im Fabrikladen
12.00 Uhr	Mittagessen direkt neben der Glasi im Restaurant Adler oder Belvédère (wird vom Exkursionsleiter noch ausgewählt) Kosten pro Person (trockenes Gedeck) ca. Fr. 28.—

Anreise

Mit dem PW:	Es bestehen Parkiermöglichkeiten bei der Glasi am See.
Mit der Bahn:	z.B. Bern ab 07.30 Uhr, Zürich ab 08.01 Uhr, Olten ab 08.24 Uhr und Luzern ab 09.10 Uhr. Hergiswil an 9.07 Uhr oder 09.22 Uhr. Fahren Sie bis Hergiswil – nicht in Hergiswil Matt aussteigen. Vom Bahnhof zur Glasi sind es nur drei Minuten zu Fuss.

Mit freundlichen Grüssen

Schweiz. Vereinigung von Textilfachleuten

Urs Herzig (Exkursionen)

Anmeldung

zur Senioren-Exkursion bis zum 29. September 1995

an: SVT-Sekretariat
Wasserwerkstrasse 119
8037 Zürich

Name: _____

Vorname: _____

Adresse: _____

Begleitperson: _____

Anreise per: ☐ Bahn ☐ Auto
(bitte Zutreffendes ankreuzen)

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 Tel. 071/31 56 85
Recycling sämtlicher Textilabfälle Fax 071/31 32 16

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

Antriebselemente 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

Huber & Co. AG Bandfabrik
Textile Bänder und Etiketten
Technische Schmalgewebe
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

Bandwebmaschinen

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

Baumwollzwirnerei

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

Zitextil AG, Zwirnerei/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 Tel. 01/211 01 11
für die Textil- und Bekleidungsindustrie Fax 01/211 22 94
Gessnerallee 28, CH-8021 Zürich 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. 01/932 79 79, Fax 01/932 66 01, Telex 875 324

Chemiefasern

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

EMS – CHEMIE AG
CH-7013 Domat/Ems
Telefon 081 36 61 11
Telefax 081 36 74 01
Telex 851 400

Plüss-Staufer AG
CH-4665 Oftringen
Telefon 062 99 23 04
Fax 062 99 23 00

Chemiefaserveredlung

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

Chemikalien für die Textilindustrie (Textilhilfsmittel)

Plüss-Staufer AG
CH-4665 Oftringen
Telefon 062 99 23 23
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 Schmerikonerstrasse, 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, Möbelbezugstoffe, Bekleidung, technische Garne,
schwerentflammbare Garne, Handweberei und Handstrick
FIRON®

Effektzwirnerei

WEDA

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

Elastische Bänder

exella

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

Elektronische Kettablassvorrichtungen

GROB

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

Elektronische Programmiersysteme

STÄUBLI

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

MÜLLER

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

Etiketten jeder Art

BALLY LABELS

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

Fachmaschinen

SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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 Ia supergekämmt. 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

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

– Qualitätsgarne für die Textilindustrie

FLN

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

Hurter AG
INDUSTRIEGARNE
INDUSTRIAL YARNS

TKZ T. Kümin CH-8059 Zürich
ZKT
Telefon 01 202 23 15 Telex 815 396 Telefax 01 201 40 78

MADEIRA

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

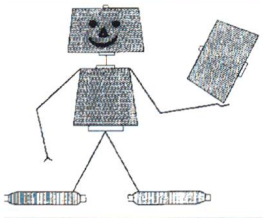
NEF+CO
Aktiengesellschaft

Ernst Obrist AG

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

R

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



Schnyder & Co.

8862 Schübelbach
Qualitätszwirne
Garnhandel
Tel. 055/64 11 63, Fax 055/64 51 43

Von sämtlichen Stapelgarnen

WEDA

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

Grosskaulenwagen

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

Gummibänder und -litzen für die Wäsche- und Bekleidungsindustrie

exella

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

JHCO ELASTIC

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

exella

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

Handstrickgarne

WEDA

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

Hülsen und Spulen

FRIES

Theodor Fries & Co.
Postfach 8
A-6832 Sulz

Telefon 0043-5522-4935-0
Telex 52 225 fries a
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

KÜNDIG

HCH. KÜNDIG + CIE AG
Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 1259
Tel. 01/932 79 79, Fax 01/932 66 01, Telex 875 324

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

Jacquardmaschinen

STÄUBLI

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 HORGEN

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

Kartonhülsen/Schnellspinnhülsen

Der gute Kern brügger ag

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

Zertifiziert nach ISO 9001/EN 29001

caprex hülsen

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

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

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

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

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

Kettbäume

KÜNDIG

HCH. KÜNDIG + CIE AG
Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 1259
Tel. 01/932 79 79, Fax 01/932 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 HORGEN

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

Ketten-Wirkmaschinen mit Schusseintrag

MÜLLER

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

Klimaanlagen

Luwa

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

Lagergestelle

SSI SCHÄFER AG

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

Lamellen

Grob HORGEN

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

Mess- und Prüfgeräte

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

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

Nähzwirne

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

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

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Paletthubwagen

Jungheinrich GmBH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

Reinigungsanlagen für Spinn- und Webemaschinen

SOHLER AIRTEX

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

MÜLLER

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

Schaftmaschinen

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 8820 Wädenswil + Co AG

Blattmann + Co. AG
8820 Wädenswil
Telefon 01 780 83 81-84
Fax 01 780 89 09
Telex 875 552 blcw ch

Plüss-Staufer AG

TREVIRA

CH-4665 Oftringen
Telefon 062 99 23 04
Fax 062 99 23 00

Schmierstoffe und Antriebselemente

WHG

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

Optimot

Schmierstoffe

METALON® ... mehr als nur schmieren!

MOENTAL TECHNIK LANZ
CH-5237 Mönthal
Tel. 01 / 267 85 01 · Fax 056 / 44 51 60
Offizielle Vertretung von METALON® PRODUCTS CANADA

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

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

VB VERSEIDAG BELTECH

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

Spinnereimaschinen

RIETER Spinning Systems

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

Spulmaschinen

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

VB VERSEIDAG BELTECH

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

Technische Garne

WEDA

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
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

VB VERSEIDAG BELTECH

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

Unternehmungsberatung

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

Vakuum-Garnkonditionieranlagen «CONTEXXOR»

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

Warenspeicher

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

Webblätter für alle Maschinentypen

STAUFFACHER

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

KÜNDIG

HCH. KÜNDIG + CIE AG
Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 1259
Tel. 01/932 79 79, Fax 01/932 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 HORGEN

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

Webmaschinen

MÜLLER

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

SULZER RÜTI
Websysteme

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

Weblitzen

Grob HORGEN

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

Zubehör für die Spinnerei

BERKOL

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

HENRY BERCHTOLD AG

KÜNDIG

HCH. KÜNDIG + CIE AG
Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 1259
Tel. 01/932 79 79, Fax 01/932 66 01, Telex 875 324

Zubehör für die Weberei

KÜNDIG

HCH. KÜNDIG + CIE AG
Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 1259
Tel. 01/932 79 79, Fax 01/932 66 01, Telex 875 324

Webblätter mit neuem Qualitätsstandard

Durch die Eigenentwicklung prozessor-gesteuerter Produktionsanlagen wird eine Präzision erreicht, die einen neuen Qualitätsmaßstab setzt.

Das Produktionsprogramm umfaßt:

Webblätter für alle Eintragssysteme und Gewebe in Pechbund, Zinnguß und in der neuen, reparaturfähigen

„Duo-Comp" - Ausführung

Maschinen und Meßsysteme für die Webblattfabrikation

Luftblattzähne: in der neuen ***WHS-HIGH-SPEED***-Ausführung, für maximalen Nutzeffekt und minimalem Luftverbrauch

Luftblätter: mit jedem gewünschten Staudruck, in voll- und halbprofilierter Duo-Comp-Ausführung

Wefatex AG
Feldstr. 1719
CH-9434 Au/SG
Tel: 0041/71/713733
Fax 0041/71/713673

ITMA 95 - MILANO
17. - 26. OKTOBER
HALLE 25-2, STAND B25

WESPA

Alle Fäden in Ihrer Hand!

WESPA, die spezielle EDV-Lösung für die erzeugende, veredelnde und verarbeitende Textil-Industrie.

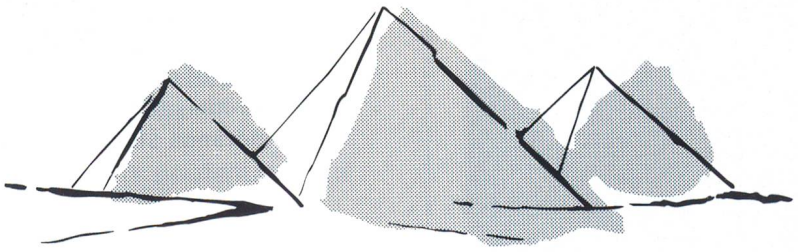
update

LÖSUNGEN MIT PERSPEKTIVE

update GmbH
Albert-Schweitzer-Str. 16
D-95326 Kulmbach
Tel. (0 92 21) 8 95-0
Fax (0 92 21) 8 95-33

Beschaffung PPS Absatz

ITMA 95 MAILAND
17.10 - 26.10.1995
Halle 31/3, Stand A 08



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

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

beag

liefert für höchste
Qualitätsansprüche

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

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

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

Die nächste *mittex*-Ausgabe erscheint wenige Tage vor der ITMA

Inserieren Sie!

Weitere Auskunft erteilt gerne
Regula Buff, Mattenstrasse 4, 4900 Langenthal
Telefon 063 - 22 75 61, Fax 063 - 22 84 05

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

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

CAMENZIND

Faszinierende Faden Kreationen

Seidenspinnerei
Hochwertige Naturgarne

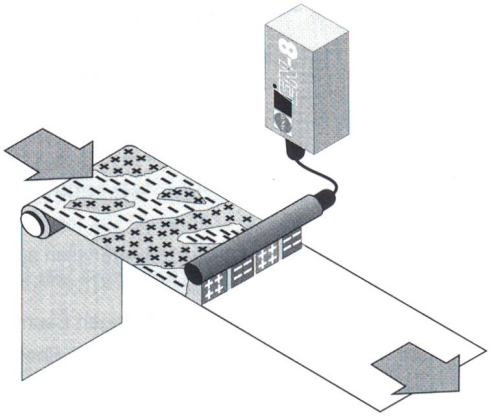
Camenzind + Co. AG
CH-6442 Gersau
Tel. 041 / 84 14 14
Fax 041 / 84 10 87

– Feinste Qualität in Garnen und Zwirnen aus

Schappeseide, Tussahseide, Bourretteseide 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.

HAUG SWISS MADE

HAUG-Ionisationssysteme beseitigen störende statische Elektrizität.



Statische Aufladungen führen in vielen Fertigungsprozessen zu Störungen. HAUG-Ionisationssysteme lösen dieses Problem bei der Folien- und Papierverarbeitung sowie in der Textil- und Kunststoffindustrie.

◆

HAUG BIEL AG
Johann-Renfer-Strasse 60 · CH-2504 Biel-Bienne
Telefon 0 32 / 41 67 67-68 · Telefax 0 32 / 41 20 43

KUNZ

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

M St

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

Müller & Steiner AG
Zwirnerei
8716 Schmerikon

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

Ihr zuverlässiger Feinzwirnspezialist

Wir suchen:

Modelle von Textilmaschinen
Stoffmusterbücher
Dokumentationen
Fachliteratur
alte Geschäftsbücher usw.

Textilmuseum Sorntal, 9213 Hauptwil
Tel. 071/82 62 11, Fax 071/82 62 62

Als **die**
SPEZIALISTEN FÜR WEBBLÄTTER
bieten wir an:

DUO-COMP-FEINSTWEBBLÄTTER für Beuteltuch und Drahtgewebe bis 2400 Zähne per 100 mm

DUO-COMP-SCHWERGEWEBE-WEBBLÄTTER für Teppich, Filztuch und Papiersiebe bis 14 m Länge

DUO-COMP-LUFTWEBBLÄTTER in voll-, halb- und mehrfachprofillierter Ausführung
Spezialität: exakter Staudruck nach Kundenwunsch, sowie Spezialausführung für die Glasweberei

DUO-COMP-NORMAL- und DOPPELWEBBLÄTTER in „superpolish" Ausführung

BANDWEBBLÄTTER aus gehärtetem Stahl

SPEZIALBLÄTTER für das Weberei-Vorwerk

STAUFFACHER AG
Feldstrasse 1719
CH-9434 Au/SG
Tel: 0041/71/717940
Fax 0041/71/717957

ITMA 95 - MILANO
17. - 26. OKTOBER
HALLE 25-3, STAND A21

Willkommen bei:

HUNZIKER

G: HUNZIKER
Breithalter, 8630 Rüti ZH

und

WILLY GROB AG
Webmaschinen-Zubehör
8733 Eschenbach SG

GROB

ITMA 95
17.–26. Oktober 1995
MILANO

Halle 19, Stand A04 / B01

KANTON THURGAU
ZENTRALWÄSCHEREI

Infolge Pensionierung des jetzigen Stelleninhabers suchen wir einen

Leiter der Zentralwäscherei

Die Zentralwäscherei ist ein kantonaler Betrieb mit rund 50 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, einem Umsatz von Fr. 4,5 Mio., einer Waschleistung von über 1500 Tonnen/Jahr und ist an schönster Lage am Bodensee.

Die Dienstleistungen werden überwiegend für die kantonalen Krankenhäuser sowie für die Pflegeheime erbracht.

Eine wirkliche Herausforderung für eine Persönlichkeit, die über

- Berufserfahrung/Kaderposition in einer Grosswäscherei
- betriebswirtschaftliche Ausbildung
- Flair in der Personal- und Unternehmungsführung

verfügt und die anspruchsvolle Aufgabe als aufgeschlossener Unternehmer des Dienstleistungsbereiches versteht.

Herr J. Felscher, Leiter der Zentralwäscherei, Tel. 072/75 21 08 steht Ihnen für Auskünfte gerne zur Verfügung.

Ihre Bewerbungsunterlagen reichen Sie bitte an folgende Adresse ein:
Kantonsspital Frauenfeld, Verwaltungsdirektion,
8500 Frauenfeld

Wir sind eine mittelgrosse, modern eingerichtete

Bunt-Weberei

vorwiegend im Baumwollbereich tätig. Zur Sicherung unserer hohen Qualität suchen wir einen weiteren

OBERMEISTER

Anforderungen
- Qualitätsbewusstsein
- Freude am Führen von Menschen
- Organisationsfähigkeit
- Flexibilität

Wir können Ihnen im schönen Appenzellerland eine sehr interessante, verantwortungsvolle und vielseitige Anstellung bieten.

Wenn Sie Interesse haben, in einer zukunftsgerichteten Textilgruppe mitzuarbeiten, richten Sie bitte Ihre Bewerbungsunterlagen an unser Personalbüro.

Telefonische Vorabinformationen erteilt Ihnen gerne unser Herr Bolting.

WEBEREI APPENZELL AG, 9050 APPENZELL
Tel. 071/87 91 22, Fax 071 87 49 79

Textil Factory located in Quito, Ecuador, is looking for

MANAGEMENT ADVISER

The candidate should be experienced in production and control systems with the ability to optimize production an human resources.

The company has developed a system that needs to be revised and optimized in order to achieve maximum efficiency.

Please send your application form with a curriculum vitae by DHL to:

Delltex Industria S.A.
Mr. Alberto Deller
P.O. Box 2036
Quito, Ecuador

ITMA
'95
HALL 17
STAND B20

Textillufttechnik:

Bei uns laufen die Fäden zusammen.

Was für Rohstoffe Sie mit welchem Verfahren auch immer verarbeiten – eine wichtige Aufgabe dabei kommt der Textillufttechnik zu. Ob Luftbehandlung, Luftführung, Reinigung oder Entsorgung: als kompetenter Systemanbieter im Bereich Textillufttechnik verfügt Luwa über ein umfassendes Know-how der neuesten Produktionsverfahren. Im Rahmen der Total Air Control (TAC®) kombinieren wir moderne, leistungsfähige Komponenten mit dem höchsten Stand der Systemtechnik. Das sind Garanten für optimale Produktionsbedingungen und die Einhaltung gesetzlicher Grenzwerte. Niedrige Betriebskosten dank energiebewusster Planung und hohe Zuverlässigkeit dank einem ausgefeilten Qualitätssicherungssystem – zwei weitere überzeugende Argumente für Luwa-Anlagen. Sprechen Sie deshalb mit uns, wenn es um Lufttechnik in Ihrem Betrieb geht.

Luwa

Ein Unternehmen der Zellweger Luwa Gruppe

Luwa AG, Anemonenstr. 40, CH-8047 Zürich
Tel. (41-1) 491 51 51, Fax (41-1) 491 27 37

Als Mitglied der Saurer Textile Group zählt Schlafhorst zum weltweit größten Anbieter von Systemen für die Ring- und Rotorspinnerei: Überall, wo Textilmaschinen über viele Jahre hinweg problemlos funktionieren müssen, sind Qualität, Zuverlässigkeit und Kompetenz ebenso gefragt wie Flexibilität vor Ort. Damit den spezifischen Kundenbedürfnissen umfassend und individuell entsprochen werden kann. Schneller und besser. Machen auch Sie unser Know how zu Ihrem Vorteil.

W. Schlafhorst AG & Co., Blumenberger Str. 143-145, D-41061 Mönchengladbach, Tel. ++49/2161/280, Fax ++49/2161/282645

Schlafhorst
Good ideas at work