

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 102 (1995)
Heft: 5

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.

5

Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft **September/Oktober 1995**



ETHICS ETH-BIB

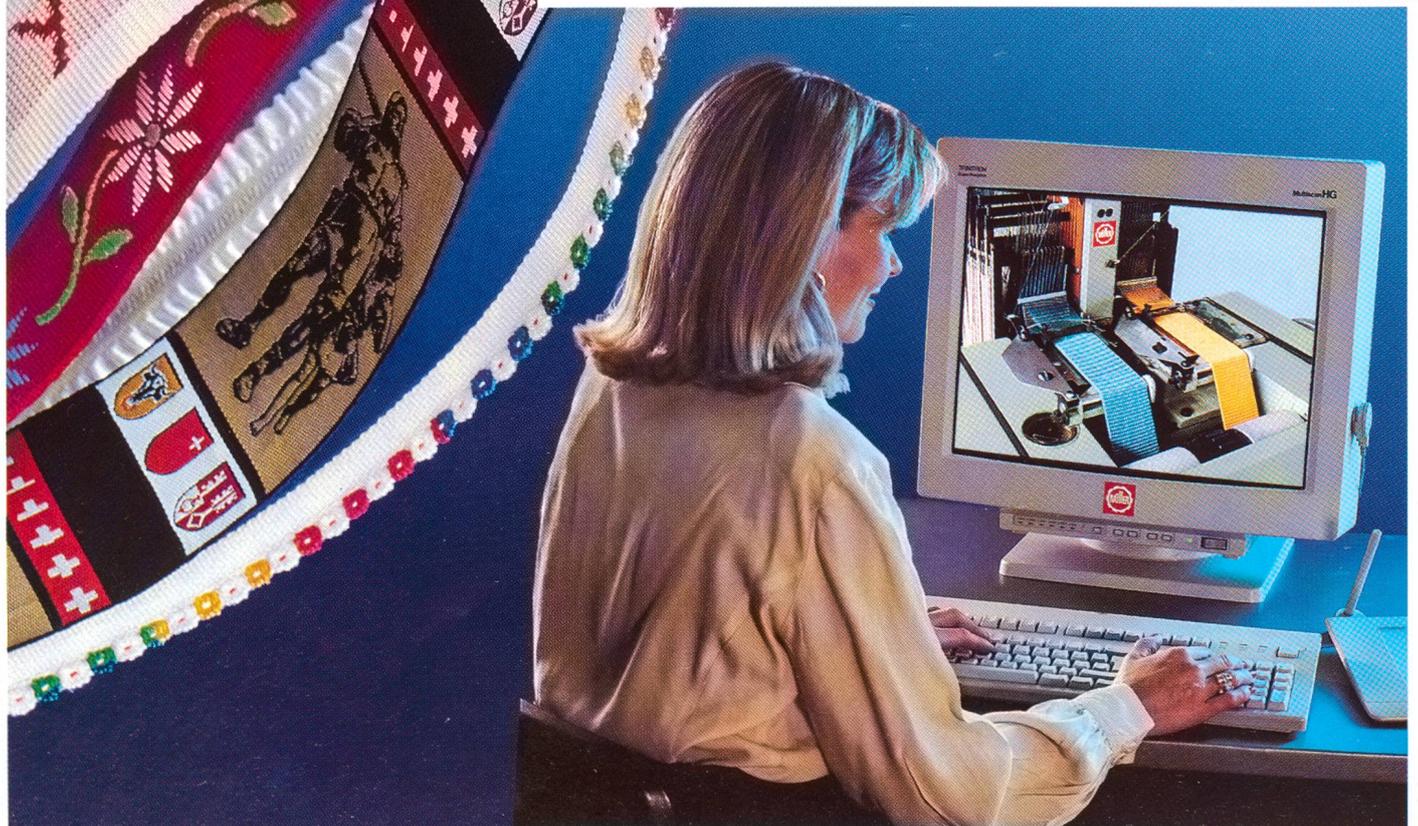


00100002538535

Grob



FASZINATION BAND
UND SCHMALGEWEBE
INNOVATION MASCHINE



Bandweb- und Kettenwirkmaschinen
Zettel- und Fachbildemaschinen
Musterkreations- und Programmieranlagen

Jakob Müller AG, Frick
CH-5070 Frick / Switzerland
Telefon (+41 62) 865 51 11
Telefax (+41 62) 871 15 55

ETH-ZÜRICH

16. Okt. 1995

BIBLIOTHEK

Konjunktur

Im Vorfeld der ITMA'95 veröffentlichte der Verein Schweizer Maschinen-Industrieller (VSM) aktuelle Zahlen über die Lage in der Schweizerischen Textilmaschinenindustrie. Danach ist es dem Industriezweig gelungen, seine weltweit führende Marktposition weiter auszubauen. Gleichzeitig wurden verstärkt neue Partnerschaften und Kooperationen im Wachstumsmarkt Asien gebildet.

Exportanstieg bei Textilmaschinen im 1. Halbjahr

Im ersten Halbjahr 1995 stieg der Textilmaschinenexport um 12% auf 1234 Mio. Franken. Die Importe erhöhten sich um 27% auf 186,3 Mio. Franken. Bei Spinn-, Zwirn- und Spulmaschinen steigerten sich die Schweizer Exporte um 27% auf 243,8 Mio. Franken, bei Zubehör um 20% auf 438,9 Mio. Franken und bei Webmaschinen um 15% auf 304,0 Mio. Franken.

Die Exporte nach europäischen Ländern erhöhten sich um 16% auf 539,6 Mio. Franken und nach asiatischen Ländern um 18% auf 405,0 Mio. Franken. Die höchsten Steigerungen zeigten Malaysia mit +800%, Kanada mit +142% und Indonesien mit +126%. Dagegen waren in China mit -49% und in den Beneluxländern mit -44% Rückschläge zu verzeichnen.

Aussichten für 1996

Aufgrund der turbulenten Situation auf dem Währungsmarkt befinden sich vor allem asiatische Investoren in einer Art Warteposition. Für die kommenden Monate wird nur eine mässige Steigerung erwartet. Die Restrukturierungsmaßnahmen der letzten Jahre und die Massnahmen zur Kostenreduzierung sollten 1996 zu einer Verbesserung der Marktposition führen.

Rückschläge bei der Textilindustrie

In den Baumwollspinnereien und -webereien ist der Auftragseingang im er-

sten Quartal 1995 im Vergleich zum gleichen Zeitraum des Vorjahres mit -35,0% resp. -20,3% markant zurückgegangen. Besser haben sich die Geschäfte in der hochmodischen Seidenweberei gehalten. Dort konnte im ersten Quartal eine Zunahme des Auftragseinganges von +6% verzeichnet werden. Gewebekonverter und Stickereiexporteure zeigten im 1. Quartal einen Anstieg um +11,1% resp. +1,7% und im 2. Quartal einen Rückgang von -14,7% resp. -3,3%. Einzig bei technischen Textilien wurde ein wertmässiger Zuwachs von +4,4% erreicht. (Quelle TVS)

Rückgang auch in Deutschland

In Deutschland reduzierte sich der Auftragseingang von Januar bis April 1995 um 5%. Dabei lagen die Inlandsbestellungen um 6% und die Auslandsbestellungen um 1% unter dem vorjährigem Vergleichswert. Der Anteil an technischen Textilien erhöhte sich auf rund ein Viertel der Gesamttextilproduktion. Dieser Zuwachs ging zu Lasten der Produktion von Bekleidungstextilien, deren Anteil an der deutschen Fertigung sich auf 45% vermindert hat.

(Quelle Gesamttextil)

Aus dem Inhalt

EDITORIAL	3
MASCHENTECHNIK	
«Lean making up» anstelle Produktionsverlagerung in Billiglohnländer ...	4
KLIMATECHNIK	
Kühlen und Befeuchten mit COLD FOG – der neue Trend in der Textilklimatetechnik.....	6
INFORMATIONSTECHNIK	
Fachinformationen über schnelle Datennetze – eine Chance für den Textilproduzenten?	10
ITMA'95 – VORSCHAU	
Stickerei	15
Bandweberei.....	16
Fachbildung.....	17
Maschentechnik / Veredlung	18
Zubehör	19
Textile Mess- und Prüftechnik.....	23
MESSEN	25
MODE	27
TEXTILWIRTSCHAFT	30
TAGUNGEN	32
FIRMENPORTRÄT	35
FIRMENNACHRICHTEN	39
AUSBILDUNG	44
BUCHBESPRECHUNG	46
FORUM	
Die Kurzstapelspinnerei an der Schwelle eines neuen Jahrhunderts	47
Kurs Nr. 9: 10 Tage nach der ITMA 1995	49
Kurs Nr. 10: Renaissance der Pflanzenfasern.....	50
Kurs Nr. 11: Textiles Handarbeiten – Kreativität zwischen Schule und Industrie	51
Impressum.....	53

«Lean making up» anstelle Produktionsverlagerung in Billiglohnländer

Die Hersteller von Maschenbekleidung kämpfen mit den Problemen des ungleichen Wettbewerbs. Es sind weniger die Kosten des Strickens, als die Konfektionskosten der Industrieländer, die die Herstellungskosten in die Höhe treiben.

Hohe Konfektionskosten

Vergleicht man die Kostenminute einer Strickmaschine mit der im Zuschnitt oder beim Ketteln, so zeigt sich, dass die Konfektionsminute in den europäischen Industrieländern der hohen Lohnkosten wegen wesentlich teurer kommt, als die Maschinenminute. Dies liegt auch daran, dass Flachstrickmaschinen vorwiegend im 3-Schichtbetrieb produzieren, während die Konfektion in Mitteleuropa vorwiegend einschichtig abläuft.

Beim Stricken zählen zudem die Lohnkosten nur anteilmässig, da ein Stricker in der Regel mehrere Strickmaschinen bedient. Bei der Konfektion zählen dagegen die Lohnkosten zu 100%, da bekanntlich jede Näh- oder Kettelmaschine ihre Arbeitskraft benötigt.

Der Unterschied Kostenminute Flachstrickmaschine in Mitteleuropa zu Kostenminute Strickmaschine im Billiglohnland ist dagegen unerheblich, da die Investitionskosten der Strickmaschine im Inland und Ausland nahezu gleich, der unterschiedliche Lohnkostenanteil des Strickens dank der Mehrmaschinenbedienung unerheblich ist.

Damit steht man vor der Aufgabe, eine Flachstrickmaschine dahin zu brin-



Bild 1: Formgestricktes Vorderteil mit regulärem Halsausschnitt und eingearbeitetem Übertritt

gen, dass sie konfektioniert. Maschenwarenbekleidung kann dann in Hochlohnländern genau so kostengünstig wie in Billiglohnländern produziert werden.

Je mehr manuelle Konfektionsgänge wegfallen, desto mehr werden Konfektionslohnkosten und Investitionskosten für Konfektionsmaschinen eingespart. Dadurch werden weniger Konfektionsmaschinen benötigt, der Platzbedarf wird reduziert, der Arbeitsablauf optimiert, die Ausführungszeit dank einge-

sparter Arbeitsgänge reduziert, Warenpuffer werden kleiner und die Lagerkosten minimiert.

Die Aufgabe der Stoll Maschenfachleute war es, Verfahren zu entwickeln, um Konfektionsgänge einzusparen, und möglichst viele der bisher durch Arbeitskräfte an Zuschneide-, Näh- und Kettelmaschinen ausgeübte Arbeitsgänge durch Konfektionsgänge auf der Strickmaschine zu ersetzen. Diese konfektionsvereinfachenden Verfahren werden unter dem Begriff «Lean making up» zusammengefasst.

Produktionsvereinfachung mittels Kanban

Kanban, im Sinne einer Produktionsvereinfachung wirkt sich beim Lean making up in der Form aus, dass alle zu einem Bekleidungsstück gehörenden Teile wie Kragen, Taschen usw. sowie die Accessoires von ein und derselben Strickmaschine gestrickt, d.h. in ein und demselben Produktionsgang mitgefertigt werden. Immer wieder vorkommende Verwechslungen von Garnpartien werden so ausgeschlossen. Zudem wird Garnmaterial eingespart.

Modisch raffinierte Schnitte bedingen bis zu 50% Schneideverlust. Es sind nicht nur der Material- und Kapitalverlust, die zu Buche schlagen, auch das Entsorgen des Abfalls ist aus ökologischen Gründen mit Kosten verbunden. Die wirtschaftlichste Lösung für den Materialverbrauch ist das Formstricken, hier wird neben dem Konfektionieren auch das Zuschneiden eingespart. Je grösser das Gewicht des Strickteils und je höher der Garnpreis ist, desto höher sind die durch das

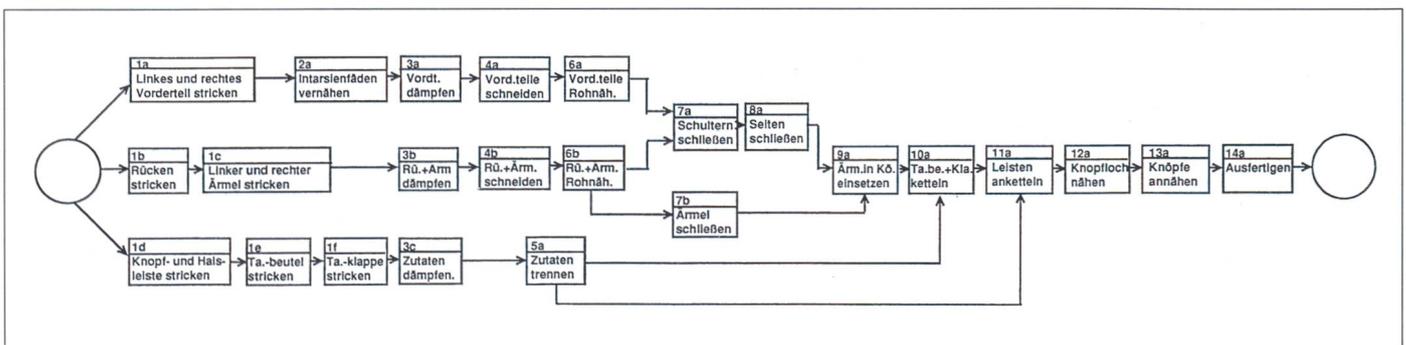


Bild 3: Netzplan mit 24 Arbeitsgängen (herkömmliches Fertigungsverfahren)

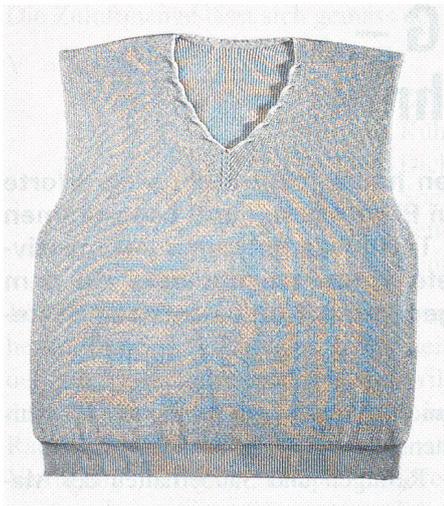


Bild 2: Formgestrickter Komplett-Körper mit eingestrickter Halseinfassung

Formstricken eingesparten Materialkosten.

Einige Verfahren im Detail

Diese umfassen bekannte Verfahren wie das Formstricken bis hin zu neuen Verfahren, die komplette Konfektionsgänge einsparen, indem sie beispielsweise Kragen einstricken und Ärmel einsetzen.

Formstricken (Bilder 1 und 2) wird durch Zunehmen oder Mindern von Maschen am Gestrickrand realisiert. Raglanärmel werden zum Beispiel bis zur letzten Nadel gemindert oder die letzte Maschenreihe eines Gestricks wird einfach abgekettelt.

Durch nicht aktive Nadeln, spickeln, zunehmen und mindern, können in Ver-

bindung mit dem Maschenübertragen komplette Bekleidungsstücke gefertigt werden.

Produktionsoptimierung durch Netzpläne

Netzpläne ermöglichen die Optimierung der Produktionsabläufe. Ihre wertanalytische Betrachtung bewirkt ein Durchdenken des Produktionsablaufes auf kürzere Durchlaufzeiten mit niedrigen Herstellungskosten.

Werden im Vorgangsknoten-Netzplan für jeden Arbeitsgang die jeweiligen Kosten eingetragen, wird deutlich, welche Arbeitsgänge zu optimieren sind, um einen Artikel kostengünstiger zu produzieren. Manuelle oder personengetätigte Arbeitsgänge sind nach Möglichkeit durch kostengünstigere, d. h. durch die Strickmaschine automatisch ausgeführte Arbeitsgänge zu ersetzen.

Kostenreduzierung durch Lean making up

Werden die Produktionskosten des bisherigen und des optimierten Produktionsablaufs mittels der Netzpläne verglichen, zeigt sich der erzielte Rationalisierungserfolg.

Diese Betrachtungsweise bietet sich auch bei der Prüfung der Wirtschaftlichkeit einer Produktionsverlagerung der Konfektion in Billiglohnländer.

Vergleicht man die Produktionsverfahren, d.h. die Netzpläne der her-

kömmlichen Fertigung mit denen der Produktion unter Nutzung der Stoll-Fertigungsverfahren des Lean making up, also des Konfektionierenden Strickens mit CMS-Technologie, so kann festgestellt werden, dass dank moderner Flachstrickautomaten, Strick- und Mustertechnik kostensparender gefertigt und konfektioniert werden kann.

Am Beispiel einer Damenjacke sollen die beiden Fertigungsverfahren gegenübergestellt werden. Der Netzplan einer nach herkömmlichen Verfahren gefertigten Jacke weist 24 Arbeitsgänge auf (Bild 3). Die Fertigung derselben Jacke nach Lean making up erfordert dagegen nur noch 7 Arbeitsgänge (Bild 4), wodurch über 90% der manuell getätigten Zeiten eingespart werden.

Führende Maschenwarenhersteller im In- und Ausland beweisen inzwischen durch ihren wirtschaftlichen Erfolg die Anwendungsvorteile von Lean making up. Sie fertigen mit dieser Konfektionskosten sparenden CMS-Technologie und bestätigen damit die Richtigkeit dieses Konzepts. Der Flachstrickmaschinenhersteller H. Stoll GmbH, hat mit der Entwicklung dieser neuen Technologie einen Weg eingeschlagen, über den sich auch die Hersteller von Web- und Wirkmaschinen Gedanken machen sollten.

Helmut Schlotterer: nach einem Vortrag anlässlich der IFWS-Tagung der Landessektionen Deutschland, Schweiz und Österreich am 8./9. Mai 1995 in Blumenfeld (bearbeitet von RW)

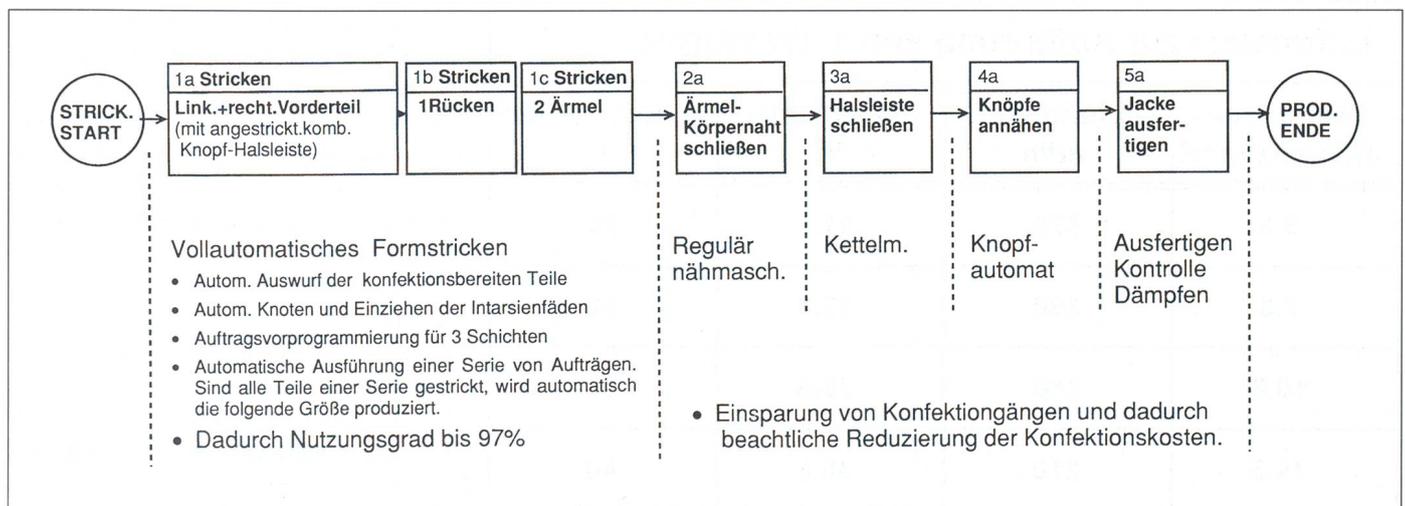


Bild 4: Netzplan für Damenjacke mit 7 Arbeitsgängen durch Lean making Up.

Kühlen und Befeuchten mit COLD FOG – der neue Trend in der Textilklimatechnik

Über den Nutzen der Luftkonditionierung für die Textilindustrie müssen heute nicht mehr viele Worte verloren werden. Zu warme, vor allem aber zu trockene Raumluft in den Produktions- und Lagerräumen beeinträchtigt die Wirtschaftlichkeit und die produzierte Qualität eines Textilunternehmens auf massivste Weise. Mit dem COLD FOG SYSTEM ist eine vollständig neue Befeuchtungstechnologie auf dem Markt, die in bezug auf Hygiene und Energieverbrauch grosse Vorteile gegenüber herkömmlichen Systemen aufweist.

Ohne Luftumwälzung geht es auch in der Textilindustrie nicht

Produktionsbetriebe in der Textilindustrie haben meist einen hohen Wärmeanfall im Raum, hauptsächlich verursacht durch die elektrischen Antriebe der Maschinen und die durchs Dach und die Wände eintretende Wärme, aber auch durch die Beleuchtung und die darin arbeitenden Personen. Werden diese manchmal riesigen Wärmemengen nicht abgeführt, würde bei geschlossenem Raum die Temperatur ständig zunehmen, bis schliesslich eine Raumtemperatur erreicht ist, bei der die Wärmeverluste die Kühllast ausgleichen. Im Sommer bzw. in warmen Klimazonen ergeben sich Raumtemperaturen, welche noch erheblich über jener der Aussenluft liegen. Dass unter solchen Umständen moderne, auf Höchstleistung ausgerichtete Produktionsmaschinen ihren Dienst unweigerlich einstellen, versteht sich von selbst. Ganz abgesehen davon, wären solche Raumluftkonditionen auch für die in

diesem Betrieb arbeitenden Menschen absolut unerträglich.

Die primäre Aufgabe einer Klimaanlage ist denn auch, dem Produktionsraum eine im voraus berechnete Luftmenge mit niedriger Enthalpie (Wärmeinhalt) bzw. Temperatur zuzuführen und sie mit höherer Enthalpie abzuführen und entsprechend zu konditionieren. Die spezifischen Aufgaben einer Textil-Klimaanlage können wie folgt beschrieben werden:

Konstanthaltung einer für den Prozess notwendigen Raumluftfeuchte (durch adiabatische Verdunstungskühlung)

Konstanthaltung einer für den Prozess notwendigen Raumluftfeuchte und einer bestimmten Raumtemperatur, unabhängig von der Aussentemperatur (erzielbar durch mechanische Kühlung mit Kaltwasserwäscher)

Direktes Absaugen eines Teils der von den Produktionsmaschinen freigegebenen Wärme

Direktes Absaugen der von Fasern

und Feinstaub angereicherten Maschinenabluft

Reinigen und Sauberhalten der Maschinen

Sicherstellen einer vom Gesetzgeber geforderten Luftreinheit im Raum durch wirksames Filtrieren und Reinigen der Luft

Wenn man bedenkt, dass in einigen Produktionsbereichen wie z.B. Blowing und Carding, die für eine ausreichende Sauberhaltung der Maschinen sorgende Maschinenabluft meist noch grösser ist als die für die Wärmeabfuhr notwendige Zuluft, wird einem schnell klar, dass die Textil-Klimatechnik ein sehr anspruchsvolles Gebiet ist. Hier bringen nur ein Integrales Planen und Bauen und die enge Zusammenarbeit mit dem Textilmaschinenhersteller den erwünschten Erfolg.

Als wichtigste Voraussetzung für die wirksame Abführung einer bestimmten Wärmemenge ist also die Zufuhr von einer genügend grossen, zentral aufbereiteten Zuluft und deren Rückführung für die Wiederkonditionierung. Eine zweite nicht minder wichtige Voraussetzung ist aber auch, dass je nach Betriebsbedingungen und den äusseren Klimabedingungen, die Luft entweder adiabatisch oder mittels Kaltwasserwäscher gekühlt wird. Ohne diese zweite Massnahme wäre es in der Tat nicht möglich, ein für Maschinen und Menschen vorteilhaftes Klima zu schaffen. In kleineren Lagerräumen ist es zwar möglich, die für die Wärmeabfuhr notwendige Luftmenge durch natürlichen Luftaustausch zu erhalten und eine beschränkte Adiabatische Kühlung und Befeuchtung der Luft mittels im Raum direkt installierter Zerstäuber zu erzielen.

Luftmenge zur Abführung von 1 kW Wärme			
Temperatur-differenz in °K	Zuluftmenge m³/h	Raumtemp. °K	Raumfeuchte % r.F.
5.3	570	21.3	70
7.8	390	23.8	60
10.8	280	26.8	50
14.6	210	30.6	40

Benötigte Zuluftmenge für eine wirksame Abkühlung von 1 kW Wärmemenge

Die Zuluftmenge lässt sich gemäss der folgenden Formel berechnen:

$$V = \frac{Q}{cpl \times P \times (t2 - t1)}$$

V = Zuluftmenge in m³/s
 Q = Kühllast in kW
 P = Dichte der Luft in kg/m³
 cpl = Spezifische Wärme der Luft = 1,006 kJ/kg°K
 $t2$ = Temperatur der Raumluft in °K
 $t1$ = Temperatur der Zuluft in °K

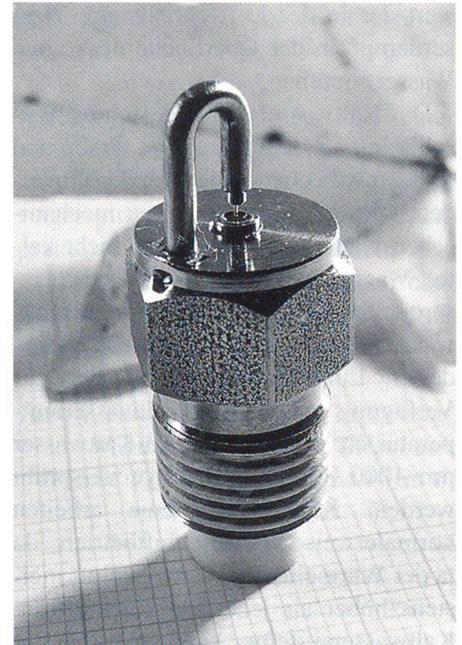
Je grösser also die zur Verfügung stehende Temperaturdifferenz ist, je kleiner kann die Zuluftmenge sein. Will man eine hohe relative Luftfeuchte im Raum erzielen, reduziert sich die zur Verfügung stehende Temperaturdifferenz und es muss eine entsprechend höhere Zuluftmenge bereitgestellt werden. In Webereibetrieben werden in der Regel höhere Raumluftfeuchten als in Spinnereibetrieben gefordert. Dies erklärt, dass selbst bei einer insgesamt geringeren internen Kühllast, eine höhere Zuluftmenge benötigt wird.

Adiabatische Verdunstungskühlung mit dem Sprühwäscher

In gemässigten Klimazonen genügt es meistens, das Prinzip der Verdunstungskühlung, bei der die Aussenluft adiabatisch gekühlt wird, auszunützen. Bei der adiabatischen Kühlung bzw. Befeuchtung findet ein Stoffaustausch statt, indem der Luft Wasser in Form von Wasserdampf beigemischt wird. Durch Versprühen von kleinsten Wassertröpfchen wird eine möglichst grosse Wasseroberfläche erzeugt, welche

als Ausgangsfläche für den herbeiführenden Verdunstungsprozess dient. Die Luft kühlt sich dabei entlang der Adiabate ab bis nahe an die Sättigungsgrenze. Der Wärmeinhalt der Luft bleibt dabei konstant aber der Wasserdampfgehalt nimmt zu, es erfolgt eine Umwandlung von sensibler Wärme in latente Wärme. Je trockener und wärmer dabei die Aussenluft ist, je grösser ist auch die Kühlwirkung, immer vorausgesetzt es wird genügend Wasser versprüht.

Technisch gesehen bisher bestens bewährt für diese Aufgabe in der Textilindustrie haben sich sogenannte Sprühdüsenwäscher, mit denen je nach Luftgeschwindigkeit in der Befeuchterkammer, Wäscherlänge und Spritzwassermenge eine Abkühlung der Luft entlang der Adiabate bis auf etwa 90 bis 95% r.F. erzielt werden kann. Ein grosser Nachteil dieser Systeme ist allerdings die grosse Wassermenge die versprüht werden muss. Bei den in den gemässigten Breitengraden üblichen Sättigungsdefiziten von vielleicht max. 4,0 g/kg Luft ist die erforderliche Zerstäubungsmenge etwa das 100- bis 150-



COLD FOG Aufpralldüse

fache der effektiv verdunsteten Wassermenge. Diese zwangsweise wasserumwälzenden Sprühsysteme benötigen eine hohe Energiemenge zur Förderung des Wassers. Abgesehen davon, ist auch ein enormer Aufwand notwendig, um das Umlaufwasser wirksam zu reinigen und von Bakterien frei zu halten.

Luftkühlung mit Kaltwasserwäscher

Befindet sich der Produktionsbetrieb in einer warmen und feuchten Klimazone oder ist die Einhaltung einer konstanten, relativ tiefen Raumtemperatur für die Produktion zwingend, genügt die adiabatische Kühlung der Luft nicht mehr. Hier kommen Kaltwassersysteme zum Einsatz. Im Kaltwasserwäscher wird anstelle des normalen Leitungswassers wie beim Verdunstungswäscher, Kaltwasser mit einer Temperatur die wesentlich unterhalb des Taupunktes der Luft liegt, versprüht. Dabei findet ein Wärmeaustausch zwischen der Luft und den versprühten Wassertröpfchen statt, die Wärme der Luft wird ans Wasser abgegeben. Die Luft kühlt sich entlang eines gleichbleibenden Wasserdampfgehaltes bis nahe an den Taupunkt ab. Sie kann sogar unter ihren Taupunkt abgekühlt werden und wird dabei entfeuchtet. Hier konden-

Spritzwassermengen pro 1'000 m ³ /h Luftmenge		
Kühlsystem	kg/h	Konditionen
Kaltwasserwäscher	ca. 550	Luft Eintritt 25 °C / 60 %r.F. Luft Austritt 18 °C / 95 %r.F. Kaltwassertemp. 12 / 16 °C
Adiabatischer Sprühwäscher	> 700	Luft Eintritt 28 °C / 40 %r.F. Luft Austritt 19 °C / 95 %r.F. Wassertemperatur > 20 °C
COLD FOG Hochdruckzerstäuber	< 8	

Benötigte Spritzwassermenge bei verschiedenen Kühlsystemen

siert der in der Luft enthaltende Wasserdampf an der Oberfläche der kalten Wassertröpfchen.

Das Kaltwasser erwärmt sich im Wäscher je nachdem um einige Grade und muss entsprechend wieder gekühlt werden. Dies geschieht mit einer mechanischen Kältemaschine, sofern nicht kaltes Wasser z.B. von einer Grundwasserquelle zur Verfügung steht. Im Kaltwasserwäscher müssen je nach geforderten Luftkonditionen und der zur Verfügung stehenden Kaltwassertemperatur ca. 0,5 bis 1,5 m³/h Kaltwasser pro 1000 m³/h Zuluftmenge versprüht werden. Kaltwassersysteme arbeiten normalerweise im Rückluftbetrieb, da ja der Wärmeinhalt der Aussenluft meistens höher als jener der Rückluft ist. Kaltwassersysteme sind aber immer extrem energieintensiv und man muss sich im Vorneherein sehr gut überlegen und detailliert überprüfen, ob eventuell mit der Verdunstungskühlung nicht doch eine genügend grosse Kühlung der Luft gewährt werden kann. Es versteht sich von selbst, dass in subtropischen oder tropischen Klimazonen die Luft in der Regel immer mit mechanischer Kaltwasserkühlung abgekühlt wird. Als nicht unwesentlicher Vorteil erweist sich noch die Tatsache, dass aufgrund der ziemlich tiefen Sprühwassertemperaturen, das Keimwachstumsrisiko klein gehalten werden kann.

Bei verlustfreier Wärmeübertragung

kann die folgende Formel zur Berechnung verwendet werden:

$$m \times c_w \times \Delta t_w = V \times P \times \Delta h_l$$

m = Massenstrom des Wassers in kg/h

c_w = Spezifische Wärmekapazität des Wassers in kJ/kg°K

Δt_w = Temperaturdifferenz des Wassers in °K

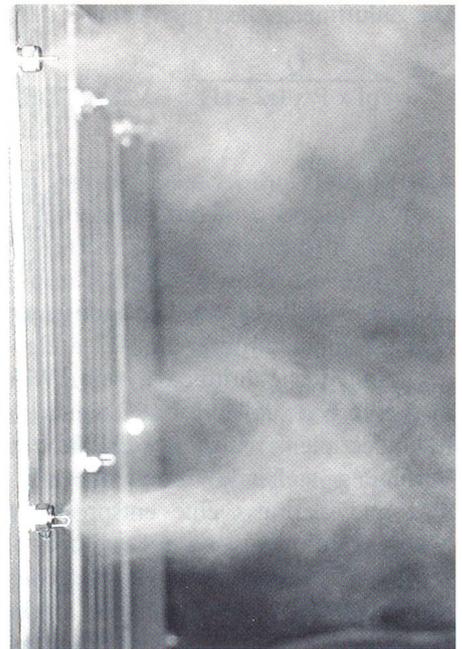
V = Zuluftmenge in m³/s

P = Dichte der Luft in kg/m³

Δh_l = Enthalpiedifferenz der Luft in kJ/kg

COLD FOG – feinsten Nebel jetzt auch zum Nutzen für die Textilindustrie

Das COLD FOG SYSTEM ist ein in der Textil-Klimabranche bisher noch wenig bekanntes Befeuchtungs- und Adiabatisches Kühlsystem das auf der Technologie der Hochdruckzerstäubung basiert. Kernelement dieser Technologie ist die COLD FOG Aufpralldüse, welche das Wasser in feinste Tröpfchen mit grosser spezifischer Oberfläche zerstäubt. Das mit hoher Geschwindigkeit aus der winzigen Düsenöffnung austretende Wasser trifft mit heftiger Wucht auf den Abprallstift mit dem gleichen Durchmesser und zerschellt in feinste Wassertröpfchen. Bei diesem als «Primäre Zerstäubung» bezeichneten Prozess werden Aerosole

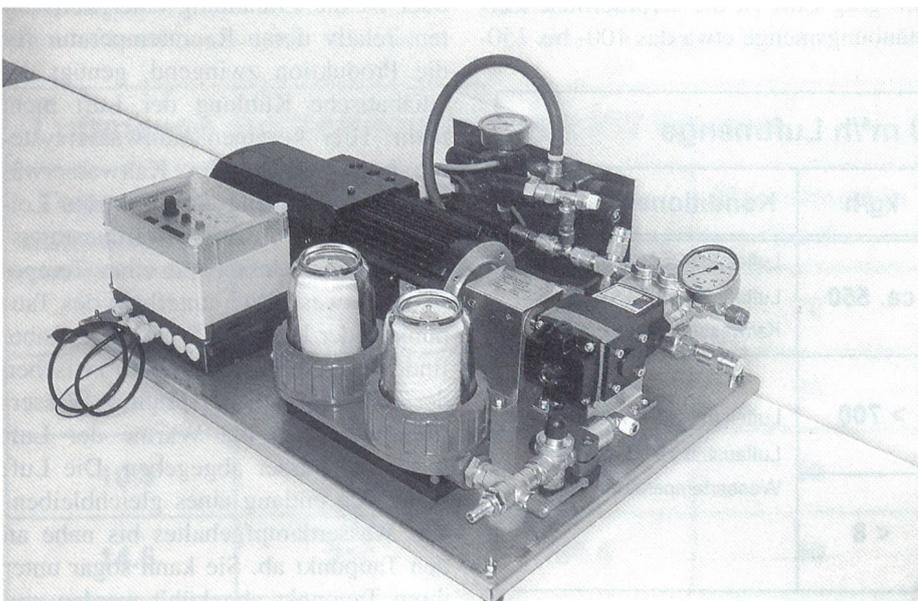


Die Aufpralldüse in einer Befeuchterkammer

im Grössenbereich von 3 bis 30 Mikron, ähnlich dem Nebel in der Natur, erzeugt.

Dieses Nebel-produzierende System hat sich schon seit vielen Jahren zur Befeuchtung und Kühlung der Luft ausserhalb von Gebäuden bewährt. Auch wird es häufig für Spezialeffekte wie in Vergnügungsparks (z. B. Disneyland in Kalifornien) oder Shows (z. B. Ice Capades) verwendet. Die kleine, knapp 2 cm lange Aufpralldüse wurde bisher über 80 000 mal in vielen verschiedenen Applikationen auf der ganzen Welt eingesetzt. Durch den in den Düsenkörper eingepressten, blank geschliffenen Rubin kann höchste Präzision bei praktisch Null-Verschleiss gewährt werden.

Der in das Klimasystem integrierte Turbulenzgenerator aus speziell konzipierten Turbulenzstäben erzeugt kräftige Turbulenzen am Eintritt in die Befeuchterkammer. Diese «Sekundären Zerstäubungskräfte» wirken zusätzlich auf die in der «Primären Zerstäubung» produzierten Aerosole und intensivieren den Verdunstungsprozess in der Befeuchterkammer. Dadurch kann ein hoher Wirkungsgrad bei gleichzeitig geringem Druckverlust auf relativ kurzer Strecke erreicht werden. Dieses in seiner Art bestechende Hochdruckzer-



Hochdruckpumpenstation mit integrierter Feinstfiltrierung

stäubungssystem wurde für den Einbau in neue oder bereits bestehende Klimageräte bzw. Klimaanlage konzipiert und weiterentwickelt. Die Luftdurchtrittsgeschwindigkeit durch die Befeuchterkammer ist vorerst auf max. 3,5 m/s beschränkt. Höhere Geschwindigkeiten sind möglich, verlangen aber gewisse Zusatzmassnahmen und eine entsprechend längere Kammer. Geräte konventioneller Technologien wie z.B. der Sprühwäscher oder der Dampfluftbefeuchter werden künftig durch den Hochdruckzerstäuber substituiert. Unter gewissen Einschränkungen ist auch eine direkte Befeuchtung in den Produktionsräumen zugelassen, solche Applikationen verlangen aber eine sehr sorgfältige Abklärung und Planung.

Mit dem zum Patent angemeldeten COLD FOG SYSTEM kann ein gegenüber herkömmlichen Zerstäubern um Faktoren verbesserter Zerstäubungs- und Verdunstungswirkungsgrad erzielt werden. Dieser Hochdruckzerstäuber ist äusserst hygienefreundlich und energetisch unschlagbar. Er wird entweder mit frischem Leitungswasser oder mit enthärtetem Wasser betrieben. Die am Nebelabscheider ausgeschiedene Restwassermenge ist gering (je nach Betriebsbedingungen zwischen 20 und 80%) und kann direkt dem Ablauf zugeführt werden. Dadurch erreicht man eine saubere Kühlung und Befeuchtung der Luft. Und im Vergleich zu herkömmlichen Luftbefeuchtern ist der Energieverbrauch für die Zerstäubung um mehrere Faktoren kleiner. Zur Zerstäubung von 100 kg Wasser pro Stunde werden weniger als 500 Watt elektrische Leistung benötigt!

Zur Abscheidung der in der Befeuchterkammer noch nicht vollkommen verdunsteten Aerosole wird ein B-GON Nebelabscheider eingesetzt. Dieser Abscheidertyp besteht aus einem patentierten, stabilen Gewebe, das sich durch gitterartige Anordnung von verflochtenen Monofilamenten in einem räumlichen System auszeichnet. In der richtigen Kombination und Gewebegrösse ermöglicht dieser Abscheider einen hohen Abscheidegrad

bei gleichzeitig vertretbarem Luftwiderstand. Er hat eine gute Trocknungseigenschaft und ein sehr gutes Hygieneverhalten und lässt sich auch leicht reinigen. Hygienefreundlichkeit und sparsamer Umgang mit der Energie werden auch in der Textilindustrie immer grösser geschrieben. Die anspruchsvollen Ziele mancher Gesetzgeber in bezug auf Bakteriengehalt im Umlaufwasserbecken können mit wasserumwälzenden Systemen wie z.B. dem Sprühwäscher, ohne enormen Aufwand der Keimabtötung mit Chemie und UV-Bestrahlung

realistischerweise gar nicht erreicht werden.

Mit den zwingenden Vorteilen gegenüber herkömmlichen Systemen wird sich dieses neue Hochdruckzerstäubungssystem und die kleine, nur fingerspitzengrosse COLD FOG Aufpralldüse mit dem roten Rubin sehr bald zum Standard in der adiabatischen Kühlung und Befeuchtung auch in der Textilindustrie entwickeln.

Autor: Marcel Treppe, Cold Fog Systems,
Weinbergstr. 15, 8703 Erlenbach,
Tel.: 01 910 90 38, Fax: 01 910 36 63

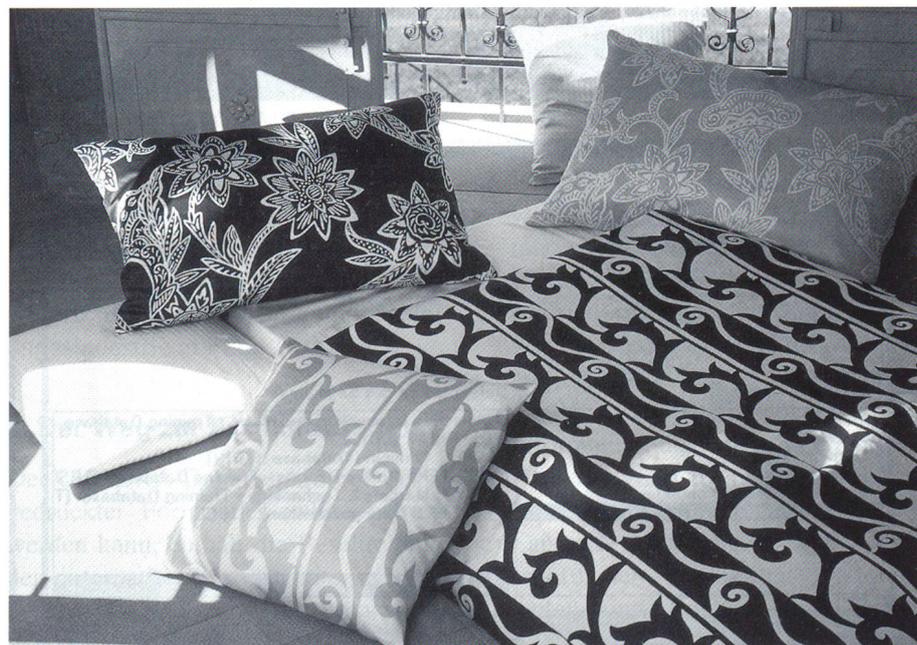
Micro Modal – das neue Schlafzimmergefühl

Seidenfein und kuschelweich sind eine wunderbare Freundschaft und entfalten sich in ihrer ganzen Zärtlichkeit – im Bett. Der Inbegriff von Luxus zum Gernhaben trägt den Namen Micro Modal und kommt von Bonjour of Switzerland.

Micro Modal ist der Stoff, der ganz schnell in Schlafzimmern Einzug halten wird. Denn die Bettwäsche aus diesem Material vermittelt ein völlig neu-

es Schlafgefühl: leicht, glatt, kühl, extrem hautfreundlich, feuchtigkeitsausgleichend und wärmeregulierend – also für heisse Sommer- und stürmische Winternächte speziell geeignet.

Micro Modal ist eine feine Faser aus Zellulose. Sie wird aus schadstofffreiem europäischen Buchenholz hergestellt. Bettwäsche aus diesem Material besticht durch Farbbrillanz, Formbeständigkeit und Pflegeleichtigkeit.



Bettwäsche aus Micro Modal

Foto: Bonjour of Switzerland

Fachinformationen über schnelle Datennetze – eine Chance für den Textilproduzenten?

In den Medien wird zunehmend von der Entstehung einer Informationsgesellschaft, und von einer Revolution durch die Informationstechnik gesprochen. Die Begriffe Datenautobahn oder auch Information Superhighway finden sich nicht nur in Fachzeitschriften sondern auch verstärkt in der Tagespresse. Was ist dran an diesen Informationen und vor allem was hat der Textilproduzent von dieser Entwicklung?

1. Vorbemerkung

Tatsächlich hat der Aufbau internationaler, weltumspannender Datennetze, die mit Hilfe des PC den Zugriff auf riesige Datenmengen ermöglichen, atemberaubende Dimensionen erreicht. Typische Vertreter sind z.B. Internet und CompuServe. Internet ist ein weltweiter Zusammenschluss aus mehr als 11000 Netzwerken mit ca. 22 Mio. Rechnern. Es entstand 1969 im Rahmen eines Projektes des amerikanischen Verteidigungsministeriums, das Forschungsinstitute, Rüstungsbetriebe und Militäreinrichtungen, die mit unterschiedlicher Hardware ausgestattet waren, miteinander verbinden sollte. Hauptfunktionen des Netzes sind die Kommunikation über ein E-Mail-Sy-

stem oder das Abfragen von Informationen aus externen Rechnern. Auch FIZ Technik und Knight-Ridder Information sind über Internet erreichbar.

Kern des CompuServ-Angebotes ist der CompuServ-Informationsdienst, der die Kommunikation zwischen den Teilnehmern, Information (Nachschlagewerk, Nachrichtenstation), das Buchen von Reisen, Börsentätigkeit einschliesslich Bankgeschäften und elektronisches Einkaufen ermöglicht. Die CompuServe-Teilnehmerzahl hat bereits 2,5 Millionen überschritten und steigt ständig.

Die internationale Vernetzung der Datenbestände ist zweifellos hoch interessant. Wichtiger für den Textilproduzenten ist jedoch der Inhalt der für ihn nutzbaren Datensammlungen. Den

etablierten, ausgereiften Informationskanälen wie dem Datex-P-Netz der Telekom, das als technischer Zugang für die Online-Datenbanken dient, kommt deshalb nach wie vor grosse Bedeutung zu.

2. Das Informationsangebot

International werden über 4500 Online-Datenbanken von etwa 700 Datenbank-Anbietern (Hosts) angeboten. Durch die weltweite Vernetzung kann praktisch jeder PC-Nutzer über ein Modem auf dieses Angebot zugreifen. Das Datenbankangebot ist ständig in Bewegung. Neue Datenbanken kommen hinzu, andere werden abgeschaltet oder modifiziert.

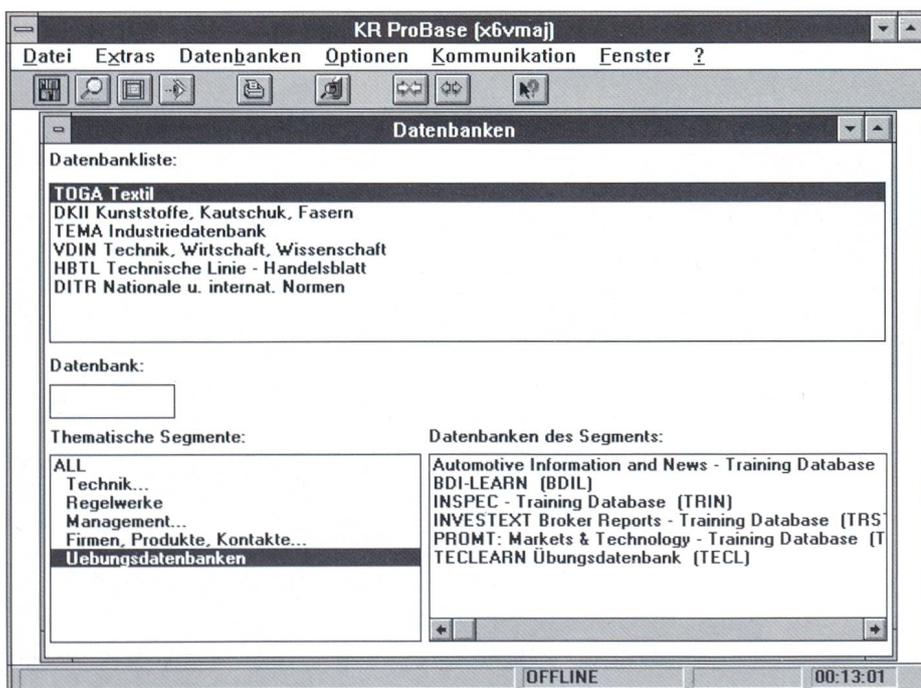
Man unterscheidet folgende Datenbanktypen:

- Hinweisdatenbanken enthalten die Bibliographie und in den meisten Fällen eine kurze Zusammenfassung des Originalartikels
- Faktendatenbanken enthalten die originären Daten des Originals, oft in Tabellenform. Eine Sonderform sind die Adressdatenbanken
- Volltextdatenbanken enthalten den Volltext, meist Zeitschriftendatenbanken.

Darüber hinaus gibt es auch Mischformen dieser Datenbanktypen.

Quellen der Datenbanken sind internationale Veröffentlichungen in Zeitschriften, Tagungsberichte, Statistiken öffentlicher Einrichtungen, Berichte von Forschungsinstituten, Verbänden, Regierungsstellen, Informationen der Patentämter oder auch Firmeninformationen, Adressensammlungen von Verlagen u.a.

Die Informationen sind meist nicht nachprüfbar oder gegeneinander abgestimmt. In vielen Fällen, insbesondere bei Markt- und Wirtschaftsinformationen, ist es deshalb notwendig, in mehreren Datenbanken zu recherchieren, um ein abgerundetes Ergebnis zu erhalten.



Datenbankauswahl

Der grosse Vorteil der kommerziellen Online-Datenbanken liegt in der gezielten Suchmöglichkeit aus Millionen von Informationen sowie in der ständigen Verfügbarkeit der Informationsbestände am Arbeitsplatz des Informationssuchenden.

Datenbanken können zur Klärung beispielsweise folgender Fragestellungen beitragen:

Produktionsphase, Produktentwicklung

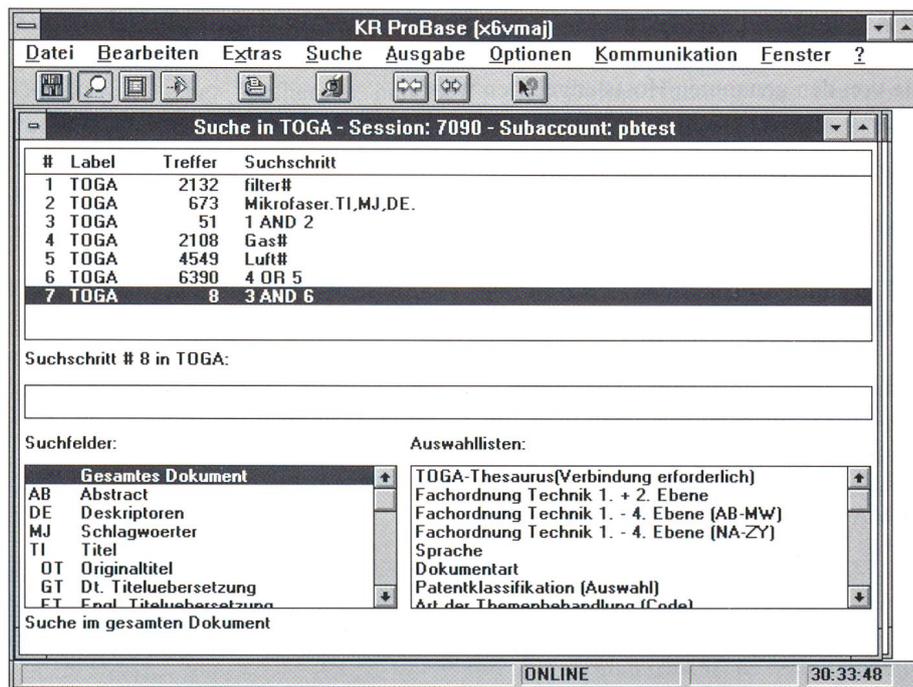
- Was existiert an technologischem Know-how für mein spezielles Fachgebiet?
- Welche vergleichbaren Technologien, Verfahren, Werkstoffe werden in technologisch verwandten Fachgebieten eingesetzt?
- Welche Normen, Vorschriften oder technische Regeln sind zu beachten?
- Welche Schutzrechte sind zu beachten?
- Gibt es kompetente Konsultationspartner (Institute, öffentl. Einrichtungen, Industrievereinigungen)?
- Welche alternativen Zulieferer gibt es für meine Produkte?
- Welche Markt- und Absatzchancen haben meine Produkte?
- Fällt meine Produktentwicklung in den Bereich öffentlicher Fördermassnahmen?
- Welche Zertifizierungsstelle kommt für mich in Frage?

Schutzrechtsphase

- Existieren bereits Veröffentlichungen zu meinem Patentanmeldungsvorhaben?
- Gibt es bereits Schutzrechte und kann ich Einsprüche einlegen?
- Wer hat was, wo und wann angemeldet?
- Gibt es widersprechende Normen oder Richtlinien?
- Sind Umweltprobleme zu beachten und wie war die letzte Rechtsprechung?

Geschäftsanhaltung, Vertrieb

- Gibt es europäische Ausschreibungen für mein Produktangebot?
- Welche Geschäftskontakte oder Vertreterwünsche könnte ich wahrnehmen?



Suche in der TOGA-Datenbank

- Wie ist die Entwicklung bestimmter Märkte (Einsatzgebiete meines Produktes)?
- Welche Umsätze erzielen wichtige Wettbewerbspartner?
- Wie ist die wirtschaftliche Entwicklung bestimmter Länder?
- Welche Adressen haben in Frage kommende Abnehmer?
- Welche Adressen haben meine nationalen und internationalen Wettbewerbspartner?

Es muss aber darauf hingewiesen werden, dass bis auf Adressdatenbanken «Informationsrohmaterial» erhalten wird, das der intensiven Auswertung auch der Originalliteratur, der Verfolgung von Kontakten und gegebenenfalls ergänzender Recherchen in tangierenden Datenbanken bedarf.

Welche Online-Datenbanken kommen für die Textilindustrie und Bekleidungsindustrie in Frage?

3. Der Weg zur Fachinformation

Der CUADRA-Datenbankführer, der in gedruckter Form oder online genutzt werden kann, enthält die Beschreibung der international verfügbaren Datenbanken. Es ist jedoch ein mühevolleres Unterfangen, alle für den jeweiligen Informationsbedarf notwendigen Daten-

banken herauszusuchen. Da ein und dieselbe Datenbank oft von mehreren Hosts angeboten wird, steht als nächstes die Frage, welcher Host in Frage kommt. Ein weiteres Problem ist, dass fast jeder Host eine eigene Abfragesprache für das Recherchieren in seinen Datenbanken erfordert.

Nach unseren Erfahrungen ist für den Informationsbedarf der Textil- und Bekleidungsindustrie das Datenbankangebot von FIZ Technik und Knight-Ridder Information ausreichend.

Für eine erfolgreiche Nutzung des Informationsangebots können grundsätzlich folgende Zielrichtungen formuliert werden:

- a) Verfolgung technologischer und anwendungsspezifischer Trends für die innovative Entwicklung der eigenen Produkte und Verfahren.
- b) Information über die Entwicklung von Finalprodukten und deren Märkten, um als Zulieferer oder EndproduktHersteller beteiligt zu sein sowie Information über Ausschreibungen, Förderprogramme und gewünschte Geschäftsbeziehungen.
- c) Laufende Information zur wirtschaftlichen Produktion, zu Lieferanten und Kunden, gesetzlichen Anforderungen, Umweltfragen und gegebenenfalls Normen.

In Abhängigkeit von der Zielrichtung müssen unterschiedliche Datenbanken genutzt werden. Im allgemeinen dürften folgende Datenbanken ausreichend sein, die von den genannten Hosts angeboten werden.

Verfolgung technologischer Trends

Datenbank	FIZ Technik	Knight Ridder (DataStar)	Knight Ridder (Dialog)
TOGA Textil (D)	•		
67 World Textiles (E)			•
119 Textile Technology Digest (E)			•
CHZZ Chemical Abstracts (E)		•	•
DKII Kunststoffe, Kautschuk, Fasern (D)	•		
PIRA Packaging, Paper, Printing & Publ. (E)	•	•	•
TEMA Industriedatenbank (D)	•		
PATE Patentdatenbank Technik (E/D)	•		
351 Derwent World Patent Index (E)			•

Informationen zu Absatzchancen

Datenbank	FIZ Technik	Knight Ridder (DataStar)	Knight Ridder (Dialog)
BFAI Aussenhandelsinformationen (D)	•		
TEWI Textilwirtschaft (D)	•		
BLCK Blick durch die Wirtschaft (D)	•		
FAKT Marktforschungsergebnisse (D)	•	•	
HBTL Technische Linie, Handelsblatt (D)	•		
PTSP Predicasts Prompt (E)	•	•	•
FSMR Frost & Sullivan Research (E)		•	•
IVZZ Investext (E)	•	•	•
TOGA Textil (D)	•		
TEDA Ausschreibungen (E)	•	•	
DBSE Öffentliche Förderprogramme (D)	•		
FKAT BMFT Förderkatalog (D)	•		

Informationen zur Betriebspraxis

Datenbank	FIZ Technik	Knight Ridder (DataStar)	Knight Ridder (Dialog)
TEWI Textilwirtschaft (D)	•		
BLCK Blick durch die Wirtschaft (D)	•	•	
KOMD Einkauf und Marketing in Deutschl. (D)	•		
EURE Die Europäische Exportindustrie (D)	•		
VBOW Wirtschaftsverbände	•		
WRWB Wer recycelt was? (D)	•		
BFAI Aussenhandelsinformationen (D)	•		
DBZZ Dun & Bradstreet (E)	•	•	•
URDB Umweltrechtsdatenbank (D)	•		
DITR Nationale und intern. Normen (D)	•		

Datenbanksprache: D = Deutsch, E = Englisch

4. Das Recherchesystem

Das Recherchesystem ProBase ist ein neues Konzept für die Informationsbeschaffung aus Online-Datenbanken. Dieses Konzept wurde gemeinsam von Knight-Ridder Information und FIZ Technik entwickelt und ermöglicht das professionelle und gleichzeitig kostengünstige Recherchieren in allen ca. 450 Datenbanken der beiden Anbieter.

Das auf Windows basierende System erlaubt die Voreinstellung der zu recherchierenden Datenbanken, die Offline-Vorbereitung der Recherchestrategie und die Vorgabe eines Kostenlimits. Das Programm unterstützt die Suche durch Klassifikations-, Code- und andere Auswahllisten. Auch alle Datenbankbeschreibungen können bei Bedarf vor oder während der Online-Recherche eingesehen werden.

FIZ Technik ProBase ist leicht beherrschbar. Die Wirkungsweise zeigt u.a. eine Demo-Diskette, die von FIZ Technik oder Knight-Ridder Information angefordert werden kann.

5. Die technischen Voraussetzungen für ProBase

Hardware: 486er IBM oder kompatibler PC, 8 Mbyte RAM, freier Festplattenbereich: mind. 23 Mbyte Maus; Modem (mind. 9600 Baud)

Software: DOS 6.0 oder höher; Windows 3.1

6. Rechner- und Datennetz-zugänge

Für das Recherchieren in den Datenbanken der Datenbankanbieter wird zusätzlich zur Kommunikationssoftware eine Nutzererkennung (Userid, Password) benötigt, die zur Nutzung des Datenbankangebots legitimiert. Die Nutzererkennung ist bei den Datenbankanbietern zu beantragen (Online-Angebot anfordern), die auch die möglichen Datennetz-zugänge z.B. über Datex-P, INTERNET, WIN, SPRINT, Datex-J mitteilen.

Die Anschriften der Hosts sind:

Fachinformationszentrum Technik e.V., Postfach 600547,

D-60335 Frankfurt/M,
Tel. (069) 4308-227/228,
FAX (069) 4308-200

Knight-Ridder Information AG,
Laupenstrasse 18a, CH-3008 Bern,
Tel. +4131 384 95 11,
FAX +44 171 930 2581

Knight-Ridder Information AG,
Ostbahnhofstrasse 13,
D-60314 Frankfurt/M,
Tel. +4969 44 40 63,
FAX +4969 44 20 84

7. Die Kosten einer Recherche

Die Kosten einer Recherche hängen von der Anschaltzeit in der Datenbank und von der Anzahl der kostenpflichtig abgerufenen Nachweise ab. Die Kosten können durch eine sorgfältige Offline-Vorbereitung der Recherchestrategie, durch Mitspeichern einer Titelliste, gegebenenfalls Offline-Auswahl der abzurufenden Nachweise und Abruf dieser Nachweise in einem zweiten Online-Schritt beeinflusst werden.

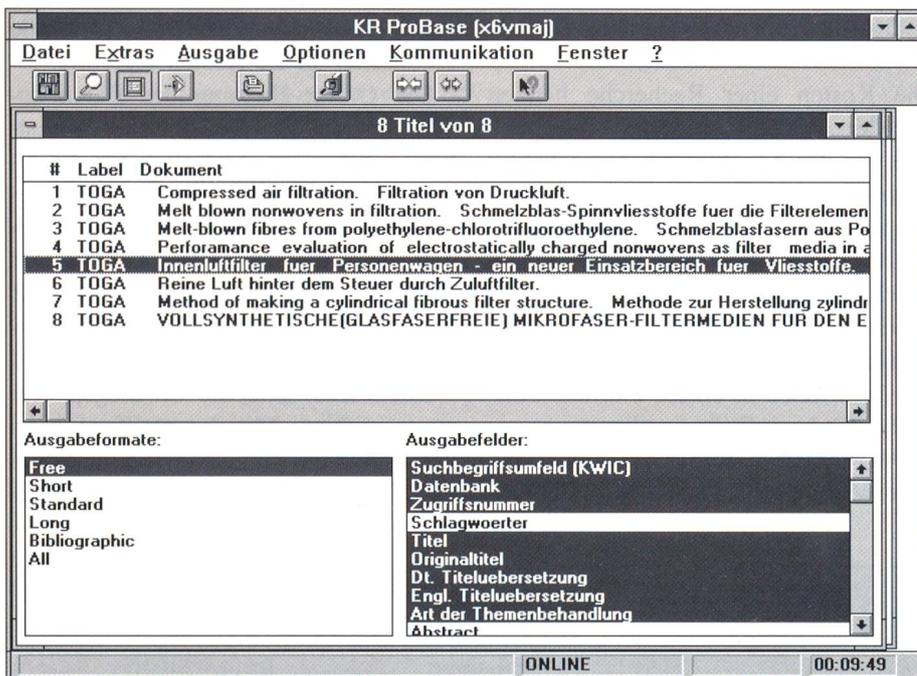
Die vorherige Information über die zu erwartenden Kosten sowie die Ein-

gabe eines Budgets sind wertvolle Hilfsmittel für die Kostensteuerung.

Die Online-Nutzung der Datenbanken ist nicht an einen jährlichen Festbetrag gebunden. Lediglich für die allen Online-Kunden zugehenden gedruckten Informationen über Neuerungen im Informationsangebot ist ein jährlicher Unkostenbeitrag (z.Zt. FIZ Technik: 50.– DM; Knight-Ridder 80.– SFR) zu entrichten.

Neukunden sind die Einstiegspakete zu empfehlen. Mit diesem Tarif kann der Neukunde sechs Monate zu einem Pauschalpreis in allen Datenbanken des

Institution	Ansprechpartner	Telefon-Nr.
Institut für Chemiefasern Körschtalstrasse 26, D-73770 Denkendorf	Herr Dr. Hengstberger	0711/9340106
Institut für Textil- und Verfahrenstechnik Körschtalstrasse 26, D-73770 Denkendorf	Frau Konle	0711/9340-294
Institut für Textiltechnik an der RWTH Aachen Eilfschornsteinstrasse 18 D-52080 Aachen	Frau Lauber Frau Cremer	0241/80-5621 0241/80-5626
Deutsches Teppichforschungsinstitut Germanusstrasse 5, D-52080 Aachen	Herr Schröer	0241/9679-132
Deutsches Wollforschungsinstitut Veltmannplatz 8, D-52062 Aachen	Herr Dr. Wortmann Frau Dr. Zimmermann	0241/4469-118 0241/4469-129
Textil-Forschung Bielefeld Krackser Strasse 12, D-33659 Bielefeld	Herr Marwan	0521/401148
Deutsches Textilforschungszentrum Nord-West Frankenring 2, D-47798 Krefeld	Herr Ringens	02151/843164
Hohensteiner Institute Schloss Hohenstein, D-74357 Bönnigheim	Herr Randebrock	07143/271-116
Sächsisches Textilforschungsinstitut Annaberger Strasse 240, D-09005 Chemnitz	Frau Naumann	0371/5274-201
Institut für Textil- u. Bekleidungstechnik TU Dresden Mommsenstrasse 13, D-01062 Dresden	Frau Dr. Faulstich	0351/4658-370
Textilforschungsinstitut Thüringen-Vogtland Zeulenrodaer Strasse 42, D-07973 Greiz	Frau Ketzel	03661/611107
Thüringisches Institut für Textil- und Kunststoff-Forschung Breitscheidstrasse 97, D-07407 Rudolstadt-Schwarza	Herr Meissner	03672/7320
Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule Ebnerstrasse 5, CH-9630 Wattwil	Herr Gämperle	074/7 26 61



Ausgabe der Titelliste



Ausgabe eines Literaturnachweises

FIZ Technik (oder Knight-Ridder Information) recherchieren.

Die Originalliteratur kann online bestellt werden.

Alle Einzelheiten zu den Preisen sind den verbindlichen Preislisten der Datenbankanbieter zu entnehmen.

8. Abschliessende Bemerkungen

Der Auf- und Ausbau internationaler

Datennetze sind wichtige Voraussetzungen für den Austausch und den Abruf von Informationen. Mit dem breit gefächerten Datenbankangebot von FIZ Technik und Knight-Ridder Information sowie dem Recherchesystem FIZ Technik ProBase können diese Netze auch durch die Textil- und Bekleidungsindustrie optimal zur Informationsgewinnung genutzt werden.

Sofern Unternehmen die Kosten einer modernen Informationsbeschaffung scheuen, gibt es die Möglichkeit, die Informationsvermittlung durch die textilen Forschungsinstitute oder Universitäten und Fachhochschulen in Deutschland und der Schweiz zu nutzen.

Eine weitere Möglichkeit ist der allerdings weniger Möglichkeiten umfassende Zugriff auf ausgewählte Datenbanken über Datex-J oder der Erwerb der alle 4 Monate erscheinenden CD-TEXTIL, die jeweils 5 Jahre der TOGA-Datenbank widerspiegelt.

Literatur:

Bhattacharjee E.: Daten-Gigant, cogito: 5/94

Brauer K.: Spreu und Weizen, c't: 6/95

Genth P.: Planungen für die Zukunft.

Die künftigen Arbeitsschwerpunkte des FIZ Technik,

Kundentreffen: Mai 1994

Deinbeck J.: Was Sie immer schon über INTERNET wissen wollten, NfD/95

Autor: *Dipl.-Ing. K. Grosslaub,*
Fachinformationszentrum Technik,
Frankfurt/M

Führungswechsel bei Heberlein

Auf Ende August 1995 trat Josef Stocker als Geschäftsführer der Heberlein Maschinenfabrik AG, Wattwil, zurück. Ab 1. September übernahm sein bisheriger Stellvertreter Heinz Michel die Geschäftsleitung. Die Verkaufs-Abteilung wird neu von Hans Meer geleitet.

Neue Führung bei Saurer

Der Verwaltungsrat der Saurer AG hat Dr. Ernst Thomke zum neuen CEO der Saurer Gruppe ernannt. Herr Eugène Patry hat sich entschlossen, von seinen Funktionen bei Saurer zurückzutreten und den Verwaltungsrat zu verlassen.

Stickerei

Saurer Stickgruppe

Halle 21, Stand A07 - B08/12

Die bekannte Gross-Stickmaschine Saurer 3040 wird in einer weiterentwickelten Version Saurer 4040, mit neuer Steuerung, neu konstruierten Maschinenständen und Fadenschnitt-Vorrichtung präsentiert.

Erstmals wird die Saurer Epoca, eine Hochleistungs-Schiffchen-Stickmaschine mit grundlegend neuer Sticktechnologie, vorgestellt. Mit der neuen Bauweise benötigt die Maschine keine Fundamente und das selbsttragende rahmenlose Stoffträger-System erlaubt Drehzahlen von mehr als 300 min⁻¹. Durch das Fadenlieferungs-System ActiFeed wird eine schonende Garnbehandlung erreicht.

Das weiterentwickelte Dessinverarbeitungs- und Produktions-Steuerungssystem für die Stickerei-Industrie EmNet Plus zeichnet sich durch eine neue Benutzeroberfläche und ein modernes, grafisches User-Interface aus. Das System besteht aus modularen, autonomen Arbeitsplätzen, die je nach Bedarf als Ein- oder Mehrplatzsysteme eingesetzt werden können. Der Datenaus-

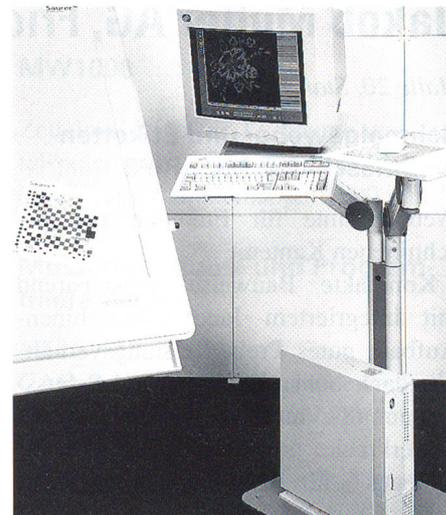
tausch erfolgt über ein LAN. Die Basis der Hardware-Plattform bildet eine Grafik-Workstation der IBM RISC System/6000-Familie.

Melco Stickssysteme

Es wird eine Reihe von Ein- und Mehrkopf-Stickmaschinen – vom tragbaren Premier-System bis zur 12-Kopfmaschine EMC 10/12 präsentiert. Verschiedene Maschinentypen sind bereits mit der neuen Melco 10-Nadel-Technik ausgerüstet. Die ein-, vier- und 12-Kopfmaschinen sind sowohl für die Mützenstickerei als auch für die Flachstickerei konzipiert.

Bei der EMC 10/12 verfügt jeder Stickkopf über 10 Sticknadeln, automatischen Farbwechsel und Fadenschnitt. Es kann mit einer Geschwindigkeit von bis zu 1000 Stichen pro Minute gearbeitet werden. Die EMC 10T ist eine Einkopfmaschine mit 10-Nadel-System. Eine automatische Fadenschnittvorrichtung schneidet den Stickfaden zwischen Buchstaben, Formen und Farbblöcken. Die Stickfeldgröße beträgt 27,9 cm mal 40,6 cm.

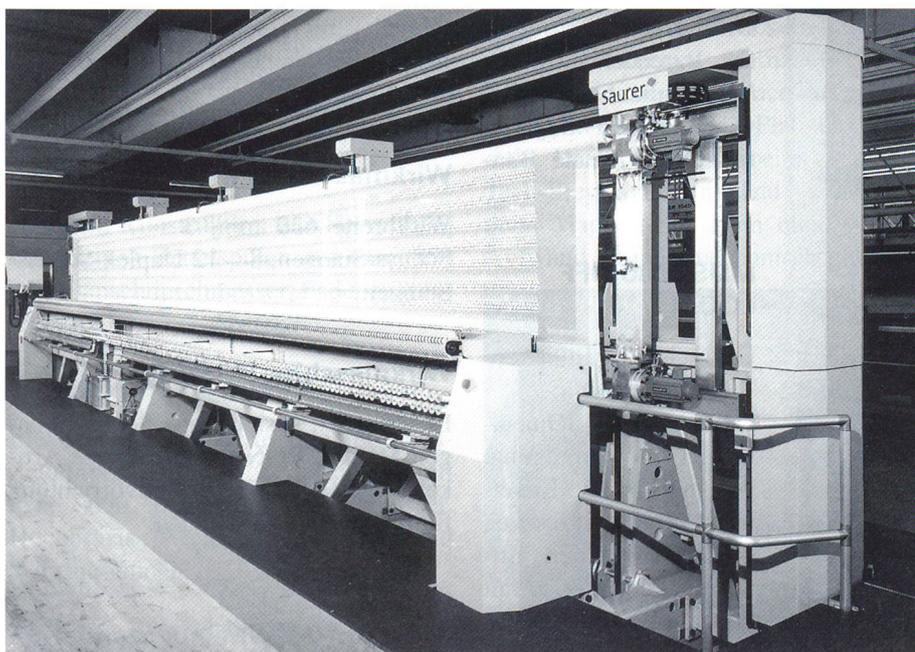
Die EMC 1 eignet sich als 1-Nadel-Maschine für das Besticken von fla-



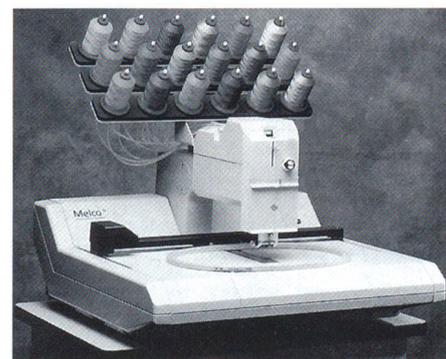
Das CAD-System EmNet Plus

chen Textilien und Mützen mit einfachen Motiven und arbeitet mit 900 Stichen pro Minute. Die Einkopf-Chenillemaschine CH1 appliziert mehrstufige Chenillebilder und Beschriftungen auf leichte Baumwoll- oder Leinwandstoffe oder direkt auf Kleidungsstücke.

Die Mehrfarben-Stickmaschine Advantage 18 benötigt nur eine Sticknadel, um bis zu 18 Farben zu verarbeiten. Die Fäden werden beim Farbwechsel gespleisst. Bei der neuesten Version



Hochleistungs-Schiffchen-Stickmaschine Epoca



Advantage 18 mit Speisstechnik

der EDS III Software kann der Anwender bestehende Grafikbilder durch Scannen importieren und direkt am Bildschirm digitalisieren. Beschriftungen können in verschiedenster Art und Weise gedreht oder deformiert werden. Die modular aufgebaute Software ermöglicht eine stufenweise Erweiterung.

Fotos: Saurer

Bandweberei

Jakob Müller AG, Frick

Halle 20, Stand C 19

Schmalgewebe- und Etikettenwebmaschinen MÜGRIP3

Webmaschine für Etiketten mit geschnittenen Kanten:

Kompakte Bauweise, platzsparend mit integriertem Jacquardmaschinen-Aufbau, gutes Preis-/Leistungsverhältnis, dank hoher Effizienz und Schussleistung (825 m/min).

Merkmale:

Neues Greifer-Schusseintragskonzept, Greiferbewegung ohne Kettfadenberührung, Einzugsbreite im Webblatt 1150 mm, elektronisch gesteuerte Jacquardmaschine mit 768 / 1536 / 3072 Platinen neu mit Tieffach-Einlesung, neues Harnischkonzept, Mikroprozessor-Steuerung mit integriertem Disketten-Laufwerk, elektronisch gesteuerte Kettablassvorrichtung «Digi-Kast», diverse Eintrag- und Trennsysteme für unterschiedliche Schussma-

terialien und Schussqualitäten, z. B. Baumwollanteil bis 66%, Flach-Lurex unverstärkt, ungedrehte Garne (Zero-Twist), Auto Speed Changer für bindings- und schussfadenart gesteuerte Eintragungsgeschwindigkeiten, elektronisch gesteuerter Warenabzugs-Regulator für wechselnde Schussdichten innerhalb des Rapportes, MINI-MÜSONIC; hochpräzise Ultraschall-Trennvorrichtung für superfeine Kanten, TCC (Temperature Control Cut) mit Infrarot-Temperatursteuerung für alle Etikettenarten.

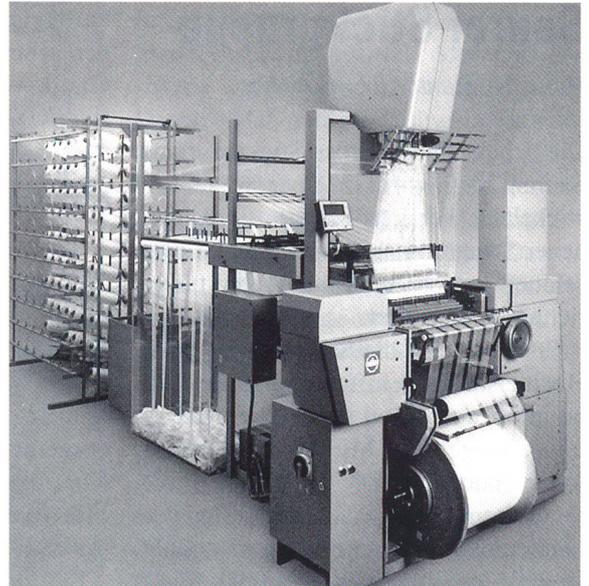
MVC 150/200:

Maschine für Etiketten mit gewebten Kanten:

Elektron. Jacquardmaschine SPE 192/768 mit Tieffach-Einlesung, Mikroprozessor-Steuerung mit integriertem Disketten-Laufwerk, ON-LINE-Verbindung für Barcode/ Care-Label, Namenband, Aufwicklung mit Separierung für schmale Bänder.

MÜSONIC OFF LOOM

Ultraschall Etiketten-Trennvorrichtung: patentiertes Schneidmesser mit Vorprägung, geeignet für alle Etikettenarten, Nachfixieren der geschnittenen Etiketten, Aufwicklung mit Separierung für schmale Bänder (Barcode, Care-Label, Namenband).



Jacquard-Kettenwirkmaschine Raschelina RD3J (MT2)

Bandwebmaschine NG

Ein vollständig neues, revolutionierendes Konzept mit Top-Technologien für höchste Leistungen bis 4000 Schuss / min, Artikelwechsel in wenigen Minuten möglich (Quick-Style-Change).

Bandwebmaschine NFJM-Y2

Für wechselnde Bandbreiten breit/schmal mit elektronisch-gesteuerter Jacquardmaschine SPE 192 mit Tieffach-Einlesung.

Wirkmaschinen RD3

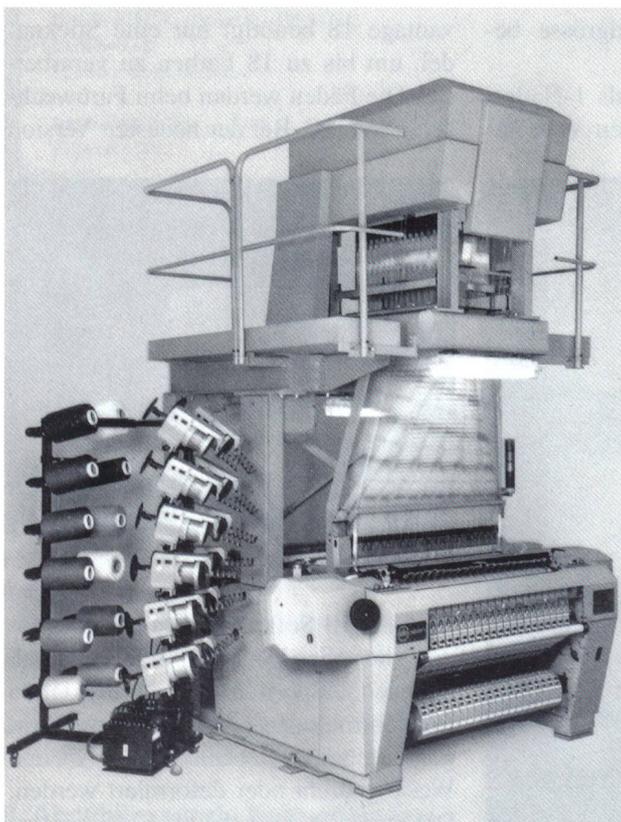
Wirkbreite 630 mm, 3 – 7 Simplex-Schuss-Stangen, 8 – 12 Duplex-Schuss-Stangen.

Wirkmaschine RD3MT2

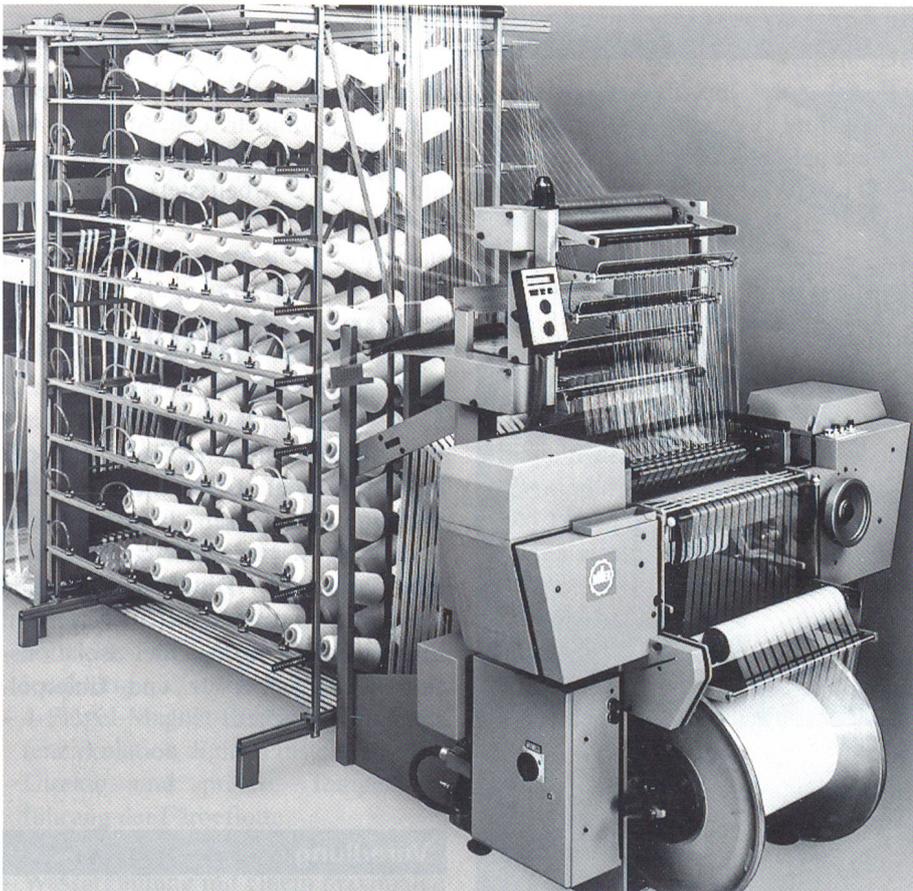
Elektronisch-gesteuerte Schuss-Stangen MÜRATRON für reliefartige Artikel, MÜRACUT-Schneidvorrichtung für flottierende Figurfäden.

RD3JMT

Mit Jacquard-Maschine und MÜRATRON. Jacquard-Maschine für Spit-



Mügrip MBJ3



Raschelina RD3

Fotos: Müller Frick

zenartikel mit Einzelfaden-Steuerung, einfache Programmierung, schnelles Umrüsten, ideal für kleine Metragen, Bandbreite bis 125 mm.

GWM1200 (Grob-Wirk-Maschine)

Neue Entwicklung zur Herstellung von schmalen GEO-Textilien, Matten, Netzen, Seilen. Wirkbreite 1200 mm.

Zettelmaschine MW350

Einfache Konstruktion zur Herstellung von kleinen Zettelspulen mit max. 350 mm Flanschdurchmesser, Fadenzugregler, VARIO-Konongatter.

Zettelmaschine MW650

Elektronisch gesteuerte Hochleistungs-Zettelmaschine für Zettelspulen mit max. 600 mm Flanschdurchmesser. Hochpräzise Wickel für Bandweb- und Wirkmaschinen.

Zettelmaschine MW650 ECO

Einfache Konstruktion für Zettelspulen

mit max. 600 mm Flanschdurchmesser, Spulenlänge: 680 mm, einfache Handhabung, übersichtliches Bedienpanel.

MW1000

Zettelmaschine für Teilbäume und Zettelspulen mit max. 900 mm Flanschdurchmesser, Spulenlänge: 1000 mm.

Musterkreations- und Programmieranlagen

MÜCOMP

CAD-System mit anwenderfreundlicher Spezialsoftware für Etiketten
ON-LINE mit Server
Stark erweiterte Design- und Patternsoftware
Kett- und Schusseffekt

BDS

Zentrales Betriebsdaten-Steuerungssystem

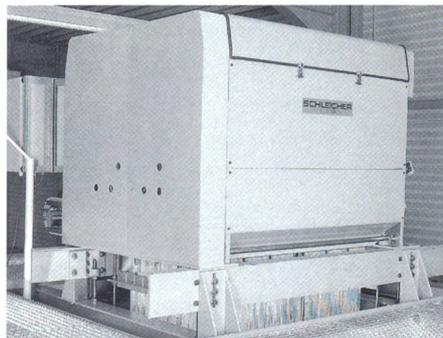
Zentrales Erfassen der Betriebsdaten zur Erstellung von betriebseigenen Statistiken.

Fachbildung

Schleicher

Halle 20, Stand A/02

Es wird ein neu entwickeltes elektronisch-angesteuertes Vornadelwerk in Kombination mit einer Jacquardmaschine Typ 3-08 mit 1344 Platinen vorgestellt. Dieses System arbeitet mit High-Tech-Biegewandlern und vollständig ohne Magnete. Es kann ohne grossen Aufwand an jede mechanisch-gesteuerte

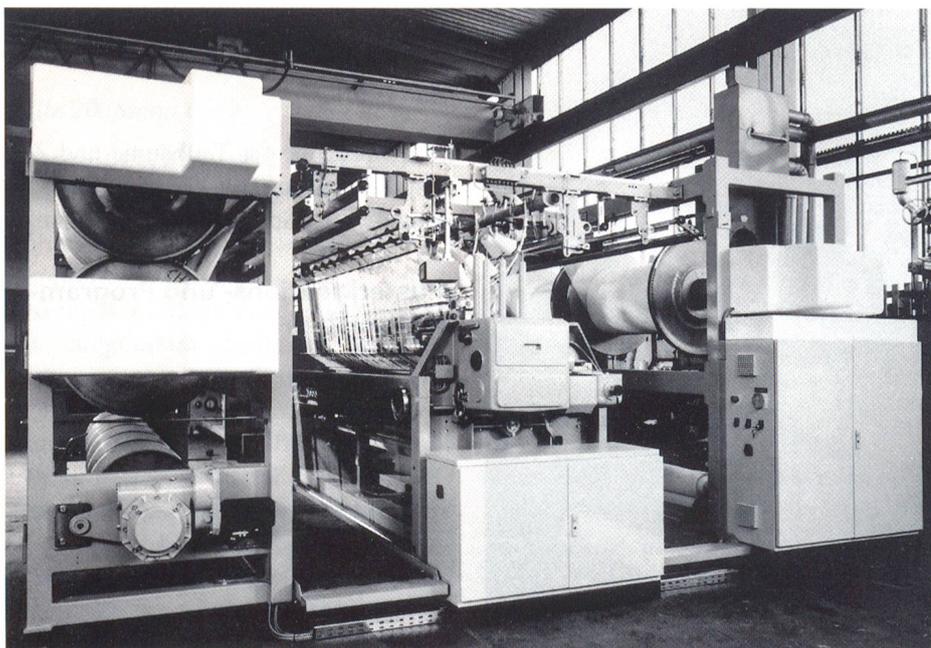


Teppich-Jacquardmaschine, Typ 5-23

Foto: Schleicher

te Jacquardmaschine sowohl für die Flach- als auch für die Teppich-Weberei angebaut werden. Mit Hilfe dieser Einrichtung wird eine lochkarten-gesteuerte Jacquardmaschine in eine elektronisch-gesteuerte umgewandelt.

Neu ist ebenfalls die Teppich-Jacquard-Maschine, Typ 5-23, für alle Doppelteppich-Webmaschinen für Einzel- und Doppelgreifer mit elektronischer Ansteuerung. Weitere Produkte sind die weiterentwickelte elektronisch-gesteuerte Jacquardmaschine, Typ 6-29, mit 2688 Platinen, die mechanisch-gesteuerte Jacquardmaschine 3-08, die elektronisch-gesteuerte Teppich-Jacquardmaschine 5-31, die mechanisch-gesteuerten Teppich-Jacquardmaschinen, Typ 5-20 für Doppelteppichmaschinen und Typ 5-18 für Rutenmaschinen, die elektronisch-gesteuerte Rotations-Schaftmaschine sowie eine elektronisch-gesteuerte Kartenstanze für endlose Papierkarten.

Maschentechnik

Kändler Superpol 14123

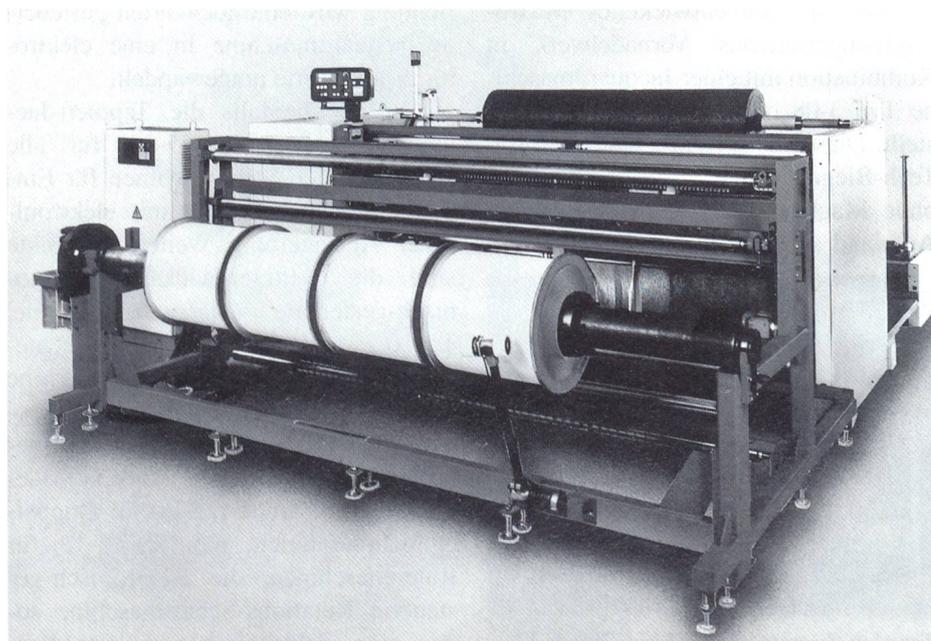
Kändler Maschinenbau

Halle 31, Stand A06, Halle 19, Stand A14

Die Polwirkmaschine Superpol 14123 ist speziell für die kostengünstige Herstellung von Frottierware geeignet. Die Ware kann hinsichtlich eingesetzten

Fadenmaterialien (Garntyp, Garnfeinheit und Garnfarbe) und der Polhöhe für die Vorder- und Rückseite unterschiedlich gestaltet werden.

Die Maschine Supercotton 5023 ermöglicht die Herstellung von Intarsienmusterungen und deren Kombination



Nähwirkmaschinen Malimo, Typ Maliwatt

in Verbindung mit Petinetmustern. Die Herstellung regulär gearbeiteter offener V-Ausschnitte mit zwei Fadenführern und das asymmetrische Arbeiten von Gewirketeilen sind möglich. Es kann mit bis zu 16 Arbeitsstellen produziert werden.

Malimo Maschinenbau

Die Nähwirkmaschine, Typ Multiknit N 1600, Modell 14022 dient zur Herstellung voluminöser, dreidimensionaler Vliesstoffe mit beidseitig vermaschter Oberfläche. Die Flächengebilde werden rein mechanisch verfestigt. Einsatzgebiete werden bei Isolationsstoffen, Schaumersatz und Unterpolsterstoffen gesehen.

Veredlung**Werner Mathis AG**

Halle 2, Stand A 14

Mathis stellt einen Becherfärbeapparat mit Mikrowellenheizung vor. Dadurch wird ein extrem schnelles Aufheizen der einzelnen Färbestellen ermöglicht. Dieser Apparat ist eine weitere Ergänzung zum bereits gut eingeführten Becherfärbeapparat, welcher mit IR-Strahlung arbeitet.

Weiterhin wird der Trommelfärbeapparat TWA mit einer oder mehreren Färbestellen präsentiert. Die Kapazität pro Färbestelle liegt bei etwa 1 kg. Jede Färbestelle hat eine eigene Prozesssteuerung. Der Apparat arbeitet im atmosphärischen oder im HT-Bereich.

Der Jet-Färbeapparat JFP eignet sich für Kapazitäten von etwa 3 bis 5 kg und Temperaturen bis 140 °C. Auf dem vorgestellten Labor-Drucktisch können Flach- und Rundschablonen verwendet werden. Mit dem Kontinuetrockner KTF (Tischmodell) kann mit einem Foulard im Kontinuebetrieb, von Rolle auf Rolle sowie mit Nadelrahmen gearbeitet werden.

Zeltex AG

Halle 2, Stand B11

«Turby-Junior» mit Magnetrührpumpe

Dieser Apparat ist ein universeller Labor-Textilveredlungsapparat mit einer Färbestelle für die Vorbehandlung, das Färben und die Nachbehandlung von Textilmustern. Er ist für Baumfärbungen mit Garn oder Stückmaterial sowie für Behandlungen im Färbekorb geeignet. Die Flottenmenge liegt bei 50 bis 350 ml und es wird mit einem minimalen Flottenverhältnis von 1:3,5 gearbeitet. Das kompakte HT-Färbegerät umfasst die folgenden Komponenten:

- Sichtglas-Färbebehälter mit Badbeleuchtung
- 4-Flügel-Magnet-Rührantrieb, Flottenzirkulation digital einstellbar
- Direkte und präzise Temperaturführung der Färbeflotte
- Elektrische Heizung
- Wasserkühlung mit einem maximalen Abkühlungsgradienten von 8°/min
- Mikrocomputersteuerung «SEDO-MAT 1500» mit Dosiersteuerung für lineare, progressive oder degressive Dosierprofile.

«Colorstar-Junior» mit Zahnradschleuse

Das gleiche Gerät wie oben beschrieben ist an Stelle des Magnetrührers mit leckfreier, magnetisch gekoppelter Zahnradschleuse ausgerüstet, wobei die Flottenzirkulation reversierbar ist. Die Flottenumwälzmenge kann von 0,15 bis 1,8 Liter/min eingestellt werden. Das minimale Flottenverhältnis beträgt je nach Substrat 1:5.

Labor-Stückmaterialwickler Typ «Quick-Lab»

Dieses Gerät dient zum schnellen und reproduzierbaren Wickeln von Färbehülsen und ist mit einer mechanischen Bremse ausgerüstet. Es können Labor-Färbehülsen mit Innendurchmessern von 13,5 mm, 33 mm bzw. 34 mm, mit Wickelbreiten von 145 mm

bis zu einem Durchmesser von maximal 80 mm bewickelt werden. Die Wickelgeschwindigkeit kann im Bereich zwischen 10 und 99 U/min digital vorgewählt werden. Durch den magnetischen Stoffhalter sowie den Fusseschalter für Start/Stop wird die Wickelzeit auf ein Minimum reduziert.

Caratsch

Caratsch präsentiert eine Hotmelt-Beschichtungs- und Kaschieranlage für die Automobilindustrie, der medizinischen sowie der Bekleidungsindustrie. Im Medizinbereich werden zum Beispiel mikroporöse Lamine zur Her-

stellung von Bettüchern und Spitalbekleidung eingesetzt. Ein weiteres Anwendungsgebiet ist die Sportbekleidung. Das Hotmelt-Verfahren ist wirtschaftlicher und umweltfreundlicher. Bei den Streichanlagen wurden lösungsmittelhaltige Produkte durch Fest- oder Harzsysteme auf wasserlöslicher Basis ersetzt.

In vielen Fällen ist die Trocknung das Kernstück des Verfahrens, da sie die Produktionsgeschwindigkeit sowie die Qualität des Produktes beeinflusst. In Zusammenarbeit mit Takuma, Japan, wird ein Radiant-Trocknungs-System vorgestellt, welches Effizienz und Trocknerleistung um ca. 30 bis 200% erhöht.



Hotmelt Beschichtungs- und Laminieranlage

Foto: Caratsch

Zubehör

Memminger-IRO

Halle 29/1, Stand A04/06

Das Ausstellungsprogramm umfasst den Positiv-Fournisseur MPF K und den Elastan Roller MER für nackte Elastane sowie den MPF-KF für Mini-Jacquard-Maschinen. Ebenfalls zu sehen sein werden der mechanische Ringel-Fournisseur ITF mit den zugehörigen Abstellern und Bremsen. Vom Speicher-Fournisseur SFT wird eine Neuentwicklung präsentiert.

Das Pulsonic-Programm wird mit dem neuentwickelten Pulsonic-4 Medi ergänzt. In weiteren Ausstellungsprogrammen sind enthalten:

- Anbauteile, wie MPF-Zahnriemen, Regelscheiben, Spannvorrichtungen, Zahnriemenverbindungsgerät
- Cadratex, Spezialwarenbreithalter
- VCL, FNC und Vario Cleaner, flexible Ventilatoren und Abblasseysteme zur Sauberhaltung von Strickmaschine, Fournisseur und Strickstelle
- LMW-2, Laufmaschenwächter zur

Gestricküberwachung mit der Trennung in Längs- oder Punktfehler

- Decotex, Wesco, elektronische Fadmesseinrichtung
- Seitengatter, Combicreel, Fancreel Rundgatter mit VCL Abblaseinrichtung, Filtercreel als geschlossenes Seitengatter
- BSA, Verschleiss-Schutz für fadenführende Teile

Für Flachstrickmaschinen wird der weiterentwickelte vollautomatische Schussfadenspeicher NOVAKNIT präsentiert.

Cetex Chemnitzer Textilmaschinenentwicklung

Halle 31/III, Stand A 09

Diagnose- und Service-System für den Textilmaschinenbau

Das neu entwickelte System ist sowohl für die Störungsbeseitigung als auch für die technologische Unterstützung des Kunden konzipiert. Die auf einem portablen PC installierte Software kann folgende Aufgaben übernehmen:

- Datentransfer zwischen Steuerung und Maschine
- Diagnostizieren von Störungen (Vorort-Diagnose)
- Aufnahme eines Verbindungsdialoges zur Servicestation des Maschinenherstellers über Datenfernübertragung
- Ausführen eines verbalen Dialogbetriebes zwischen Kunden und Maschinenhersteller
- Hilfesystem

Auf der ITMA'95 wird das Diagnose- und Service-System am Beispiel einer Ringspinnmaschine und einer Kämmaschine von CSM präsentiert, wobei auf dem Stand der Cetex die Servicestation des Maschinenherstellers simuliert wird und der Stand der CSM mit den entsprechenden Textilmaschinen den Spinnereibetrieb verkörpert.

Die Software kann grundsätzlich für alle Textilmaschinen mit SP-Steuerung genutzt werden.

WILLY GROB AG, Webmaschinen-Zubehör, 8733 Eschenbach

Halle 19 Stand A04/B01

Willy Grob AG entwickelt und baut Kettablass- und Gewebeaufwickelvorrichtungen für Webmaschinen und Gewebe verschiedenste Art. Das Unternehmen ist weltweit tätig und berät und beliefert sowohl Webereien als auch Webmaschinen-Hersteller. Neben Standardprodukten werden auch kunden-, maschinen- und gewebespezifische Lösungen angeboten. Dabei kommt die grosse Erfahrung der Spezialisten bei Willy Grob zum Tragen. Am Gemeinschaftsstand mit Hunziker an der ITMA zeigt die Willy Grob AG:

- GROB-Kettablass mit elektronischer Steuerung DIGI-KAST mit Servo-Antrieb, 1 Grund-Kettbaum, 1 Kettbaum in Hochlage
- GROB-Dockenwickler ST 210 mit neuer Wicklersteuerung WIST 194, Docken-Ø max. 1500 mm
- GROB-Hilfskanten-Abziehvorrichtung in Kombination mit Sulzer Rütli Projektwebmaschine P7100, Artikel: Agrotexil-Gewebe aus Polypropylenbändchen
- GROB-Kettablass mit elektronischer Steuerung DIGI-KAST
- HUNZIKER-Stabbreithalter in schwerer Sonderausführung in Kombination mit Sulzer Rütli Projektwebmaschine P7M R3 für Schwergewebe, Artikel: schweres Segeltuch

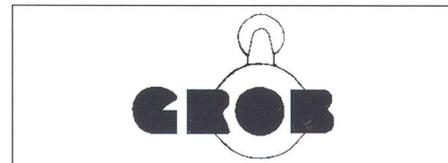
An weiteren Ständen sind GROB-Produkte zu sehen:

Stand C19, Halle 20 der Maschinenfabrik Jakob Müller AG, Frick:

Bandwebmaschine NG mit GROB-Kettnachlassvorrichtung DIGI-KAST 1

Diese Steuerung ermöglicht es, mit nur einem Steuergerät zwei Kettbäume völlig unabhängig voneinander oder synchron zu steuern. Dies bringt vor allem bei kurzen Kettlaufzeiten Vorteile und Einsparungen.

An einer Müller-Bandwebmaschine Mügrip MB3 1/100 ist ein elektronisch gesteuerter GROB-Warenabzug/Kettablass DIGI-KAST 2 zu sehen. Die Maschine Mügrip MB3 wird mit einer Steuerplatine ausgerüstet, die zwei Kett-



bäume sowie den Warenabzug steuert. Dies bietet Vorteile für wechselnde Schussdichten innerhalb des Rapportes.

Halle 42, Stand A26/30 Firma Van de Wiele, Belgien

Hier wird die bewährte elektronische GROB-Kettnachlassvorrichtung KAST 483 auf einer Velvet Master Webmaschine gezeigt.

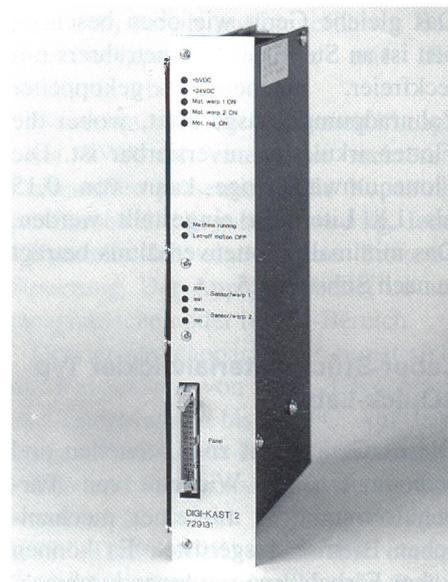
Halle 19, Stand A06/10, B 05/11 Sulzer Rütli AG, Rütli

Am Stand von Sulzer Rütli sind verschiedene Projektwebmaschinen mit den bewährten GROB-Aluminiumwarenabzügen ausgerüstet.

In die von Sulzer Rütli als Entwicklungsprojekt lancierte Reihenfachwebmaschine M8300 ist ein Tangentialwickler zum Aufwickeln der grossen anfallenden Gewebemenge zusammen mit der neuesten Steuerungsgeneration WIST integriert.

Weitere Produkte von Willy Grob AG sind:

- GROB JUMBO-Kettnachlass-System für Kettbäume bis 1600 mm Scheibendurchmesser für massive



GROB DIGI-KAST Antrieb für Warenabzug und Kettablass

Steigerung der Kettkapazität und Senkung des Personalbedarfs.

– GROB-Zentrumswickler für Frottiergewebe usw.

Xorella

Halle 18, Stand A/06

Das vollautomatische Garnkonditionier-Verfahren CONTEXXOR® deckt den gesamten Bereich des modernen Garnkonditionierens und thermischen Fixierens ab. Mit dem System werden gewachste und ungewachste Naturgarne oder Garne aus Synthefasern schonend und gleichmässig durch die ganzen Wickelkörper auf Kartonhüllen, fertig verpackt in Kartonboxen, auf Paletten oder offen auf Garn- oder Dornwagen behandelt. Die neue Garnkonditionieranlage wird integriert im Transportverbund demonstriert.

Das System bringt wesentliche Vorteile gegenüber Feuchteammern, Rotationsbefeuchtungsmaschinen und herkömmlichen Fixieranlagen. Der zwischen Spulerei und Lager integrierbare Prozess kann mit mehr als 20 verschiedenen Beschickungssystemen für alle Verpackungsvarianten angeboten werden.

Knotex

Halle 25, Stand B/15

Knotex präsentiert die erste Webkettenknüpfmaschine, Typ AS/2, der Welt mit einer entnehmbaren Knüpfgruppe, die für alle vier Knüpfarten geeignet ist. Damit ist es erstmals gelungen, zwei erfolgreiche Konstruktionsprinzipien in einem Maschinentyp zu vereinen. Die Maschine kann mit oder ohne Computersteuerung geliefert werden.

Bei der Webkettenknüpfmaschine mit Doppelfadenkontrolle beim Knüpfen ohne Fadenkreuz sorgt eine spezielle Elektronik dafür, dass die Doppelfäden erkannt werden. Für alle Knüpfrahmen steht ein Komfortpaket zur Verfügung, mit dessen Hilfe die Vorbereitungszeit beim Anknüpfen von Webketten deutlich reduziert werden kann.

G. HUNZIKER AG, Breithalterfabrik, 8630 Rüti

Halle 19 Stand A04 / B01

Hunziker AG stellt Breithalter für alle Arten von Webmaschinen und Geweben – vom Seidenchiffon bis zum Segeltuch, von Reifenkord bis zu Frottiergeweben – her. In Entwicklung und Fabrikation werden modernste Technologien und Werkstoffe eingesetzt. Die Produkte entsprechen dem weltweit gültigen ISO-Standard 8118. Schon 1990 wurde Hunziker das SQS-Qualitätszertifikat nach ISO 9003 erteilt. Beliefert werden nebst Webereien in allen Erdteilen auch massgebende Webmaschinen-Hersteller wie Dornier, Günne, ICBT-Diederichs, Picanol, P. Maya, Sulzer Rüti, Toyoda, Tsudakoma, Van de Wiele usw. Von Sulzer Rüti und Picanol erhielt die Firma Auszeichnungen für hervorragende Qualität und Liefersdienste.

HUNZIKER-Breithalter sind vielseitig einsetzbar. Alle Teile sind dank Normfertigung einzeln austauschbar. Ein grosses Sortiment von Breithalter-Varianten und Bestückungs-Komponenten steht für die vielfältigsten Bedürfnisse, Maschinen- und Gewebetypen zur Verfügung:

Breithalter mit Nadelrädchen aus Messing oder Kunststoff, Conterschonrädchen, Doppelplastikrädchen für heikle Gewebe, mit Farbcode zum leichten Erkennen der Spitzenlänge, mit spitzen oder mit kugeligen Nadeln (um die Verletzung empfindlicher Schuss- oder Kettgarne zu vermeiden), sowie Rädchen mit Gummi- oder PVC-Ring. Ferner Gummi- oder Messingwalzen, normale (fixe) oder drehbare



Schlussköpfe (letztere zur Vermeidung von Scheuerstellen an besonders empfindlichen Geweben) usw.

Rädchen-Anordnungen: parallel oder progressiv, d.h. ungleichschrag, mit feiner Gradabstufung zur optimalen Gewebeschonung, sog. helicoidale Breithalterzylinder (mit spiralförmig verdrehten Ellipsen) stellen eine weitere Möglichkeit zur Schonung heikler Gewebe dar dank möglichst frühem und markierungsfreiem Austritt der Breithalterna-deln aus dem ablaufenden Gewebe.

Die Breithalter können auch mit Gummi- oder Messingwalzen, Rillenscheiben zur Kantenabfuhr, drehbarem Schlusskopf (zur Vermeidung von Scheuerstellen auf reibungsempfindlichen Geweben), verdrehgesicherten Ellipsen, Rädchen mit Kugellager oder Rücklaufperre, Spezialrädchen für Frottiergewebe (ohne bzw. mit Fransenzug) usw. ausgerüstet werden.

Weitere Produkte sind:

- Stabbreithalter (bewährt z.B. für Airbag-Gewebe) mit div. Stangenausführungen
- Kettenbreithalter (z.B. für Beuteltuch)
- Schneidapparate für mehrbahnige Gewebe
- Stereo-Spitzenkontrollgerät zur Kontrolle des Zustandes von Nadelrädchen und zur Förderung des weberei-internen Qualitätsbewusstseins.



Ein Ausschnitt aus dem Breithalterprogramm von Hunziker Rüti



Polytex Typ FC

Foto: Polytex

Polytex

Halle 23, Stand A12

Für die Herstellung von Musterkollektionen werden folgende Maschinen auf der Messe präsentiert:

- verschiedene Zackenmusterschneidemaschinen für Schnittbreiten von 30 cm bis 162 cm
- 3 verschiedene Schlaufenmuster- und «Wasserfall»-Klebmaschinen, vom Vollautomaten bis zur preisgünstigen Neuentwicklung für geringe Mustervolumina, die für alle Textilien sowie Papier, Tapeten, Kunststoffe und Leder geeignet sind
- als Weltneuheit, den Klebeautomat für Wand- und Bodenbelagskollektionen, eine neue Generation von Hochleistungsklebmaschinen sowie neu entwickelte Greifsysteme für Textilien, Teppiche, Holz, Keramik, Kunststoffboden und Wandbeläge aller Art
- der Drucker POLYTEX Typ DT ist für die preisgünstige Herstellung von Kleinserien von Musterkarten und Musterlaschen-Kartonbügel bis 1,5 mm Dicke, direkt ab MS-Windows geeignet
- die modular aufgebaute POLYMA-STER Modellreihe der Stoff-Roll- und -Messmaschinen für Coupons-Zuschnitt und Stoffversand.

Habasit

Halle 14/III, Stand C10

Antriebs- und Transportelemente

Am Stand der Firma wird der neue Open-End-Riemen für Hochgeschwindigkeits-Rotorspinnmaschinen vorgestellt. Das neue Sortiment der Hochleistungs-Tangentialriemen mit abriebfesten Gummibelägen, flexiblem und dimensionsstabilem Zugband und rauher Oberflächenstruktur ist eine weitere Neuheit. Bei diesen Riemen tritt kein Schlupf auf und die Schichtenhaftung konnte durch Anwendung neuer Technologien wesentlich erhöht werden.

Beim Spulentransportband ENI-10E wird der Faserflugansatz verhindert, wodurch der Reinigungsaufwand entfällt.

Auf dem Stand B 11 in der Halle 15 stellt Habasit die neue Aramid-Druckdecke EAU-50A für Flach- und Rotationsdruckmaschinen sowie Coupondruckmaschinen vor. Die Haupteigenschaften sind Dimensionsstabilität, die Möglichkeit des zeit- und kostensparenden Endverbindens auf der Anlage und der Zuschnitt auf Mass.

Für die Vliesstoff-Industrie wurde für schnelllaufende Kreuzleger ein neues Kreuzlegerband entwickelt. Vorteile dieser Bänder sind die geringe Masse, die guten antistatischen Eigenschaften sowie die guten Ablöseeigenschaften, auch bei schwierigen Chemiefasern.

Die Endverbindung der Bänder erfolgt mit dem klebstofffreien, geschwindigkeitsunabhängigen Flexproof-Endverbindungssystem direkt auf der Anlage.

SKF

Halle 18, Stand B/04

Es wird die neue Spindellagerung CS1 für Ringspinnmaschinen vorgestellt. Mit dieser Spindel wird ein neues Lagerungskonzept mit Vorteilen durch Geräuschreduzierung, Laufruhe und Energieverbrauch bis in hohe Dreh-

zahlbereiche realisiert. Für den Bereich des Langstapel-Ringspinnens wird der neu entwickelte Kammgarn-Belastungsträger PK 6000 präsentiert. Die Anpressrollengehänge AR 5047 und AR 5024 zeigen einen vibrationsarmen Lauf, grössere Wartungsintervalle und eine höhere Lebensdauer.

Weiterhin werden folgende Textilmaschinenkomponenten ausgestellt: Streckwerks-Komponenten für Ringspinnmaschinen und Flyer, Spindellagerungen für schwere Anwendungen, Komplettspindeln für Ringspinnmaschinen sowie Lagerungseinheiten für OE-Rotorspinnmaschinen und Texturieren.

Hubtex

Halle 20, Stand C/08

Der neue Elektro-Vierwege-Seitenstapler ESTL, Serie 2003, kann Lasten bis 2000 kg tragen, hat einen verstärkten Hubmast, ein 4-Rad-Fahrwerk mit 48 V Antrieben sowie eine GE-Steuerung.

Der in modularer Bauweise entwickelte Ketthubwagen KHW-SU-EF/300 mit Fahrerstand kann mit oder ohne Geschirr-Einlegevorrichtung ausgestattet werden. Die Tragfähigkeit liegt zwischen 2000 und 4000 kg bei Blattbreiten bis 5600 mm und Kettenscheibendurchmesser bis 1200 mm.

Das universelle Gerät KHW-TSEF-II/1000 mit Geschirr-Einlegevorrichtung ist zum Transport von eingezogenen Ketten (QSC) und von Ketten zum Knüpfen sowie zum Kaulentransport geeignet. Die Tragfähigkeit beträgt 400 kg bei Blattbreiten bis 4000 mm und Kettbaumscheibendurchmessern bzw. Wickeldurchmessern bis 1200 mm.

Korrektur

Die Firma Benninger präsentiert ihre Produkte zur Webereivorbereitung in Halle 19, Stand A12 – B 15. In Halle 33, Stand A16 werden die Produkte aus dem Bereich Veredlung gezeigt.

Textile Mess- und Prüftechnik

Mahlo

Halle 14A, Stand C09

Richteinheit ORTHOMAT, Typ RFMC-10

Das neue System weist folgende Merkmale auf:

- hochpräzise Signalgewinnung durch intelligente Messköpfe
- laufende Warenstrukturanalyse und artikelspezifische Abtastung im Durchlicht- oder Auflichtverfahren
- adaptive Regelung zum schnellen prozessangepassten Richten
- offene vernetzbare Systemarchitektur
- Modem-Anschluss zur Ferndiagnose

Qualitätsüberwachungssystem PROTEX-S, Typ PMS-10

Dieses System dient zur Visualisierung und Überwachung aller am Spannrahmen eingesetzten Geräte. Die Messwerte und der Reglerstatus werden zentral angezeigt. Eine offene Systemkonfiguration ermöglicht die Kommunikation zu übergeordneten Rechnern.

Verweilzeitregelsystem PERMA-SET, Typ VMT-10

Das System kann zum automatischen Führen und Protokollieren von Wärmebehandlungsprozessen aller Art eingesetzt werden. Eine bidirektionale asynchrone Schnittstelle ermöglicht die Kommunikation mit einem Leitreechner.

Kombinationsgerät, Typ VMC-10

Dieses Gerät ist zur Messung, Regelung und gemeinsamen Darstellung der Qualitäts- bzw. Prozess-Parameter Verweilzeit, Flächenmasse, Abluftfeuchte und Materialfeuchte einsetzbar.

Fadenzähl- und Regelgerät FA-MACONT, Typ PMC-9

Mit Hilfe eines berührungslos arbeitenden Messkopfes mit Präzisions-Optoelektronik kann eine kontinuierliche

Faden- und Maschenzählerfassung vorgenommen werden. Die Abtastung ist unempfindlich gegen Oberflächeneffekte, die Messwertreproduzierbarkeit liegt bei 0,1 Faden/cm. Bei schwerer und undurchsichtiger Ware wird Auflicht geschaltet.

Restchemikalien-Kontrollsystem CHEMOCON, Typ CMC-10

Mit dem Verfahren kann eine zerstörungsfreie Restchemikalienbestimmung in der Ware durch die Dampfextraktion vorgenommen werden. Damit erfolgt die Regelung der Wasser-, Dampf- und Chemikalienmengen in den vorgelagerten Prozessen sowie der Bahngeschwindigkeit.

Qualitätsleitsystem, Typ QMS-10

Mit traversierenden Messungen (bis 20 m/min) können kritische Prozessparameter, wie Flächenmasse, Feuchte oder Dicke, erfasst und geregelt werden. Neu ist der FMX-Messkopf zur Flächenmassenmessung mittels Röntgen-Strahlen.

Weitere Systeme, die in Mailand zu sehen sein werden:

- Richtsystem ORTHOSCAN, Typ RFMB-10 für Webwaren zur Ausrichtung komplexer Verzüge
- Flächenmassenmess- und Regelsystem GRAVIMAT, Typ FMI-10 zur kontinuierlichen Messung und Regelung der Flächenmasse
- Infrarot-Mess-System INFALOT, Typ IMF-10 zur Feuchte- und Flächenmassenmessung organischer Stoffe
- Mikrowellen-Feuchtemess-System AQUALOT, Typ HMF-10 zur Messung und Regelung der Hochfeuchte
- Dickenmess-System, Typ DML-10 zur kontinuierlichen Messung und Regelung der Materialdicke auf der Basis der Lasertriangulation

Weiterhin werden die bewährten Anlagen, wie die Richtmaschine ORTHOFACT, das Ausrüstungs-Kontroll- und Regelsystem ECOPAC, das Farbflottenauftragskontrollsystem COLORSCAN sowie das Feuchtigkeitsregelsystem THERMOSCAN präsentiert.

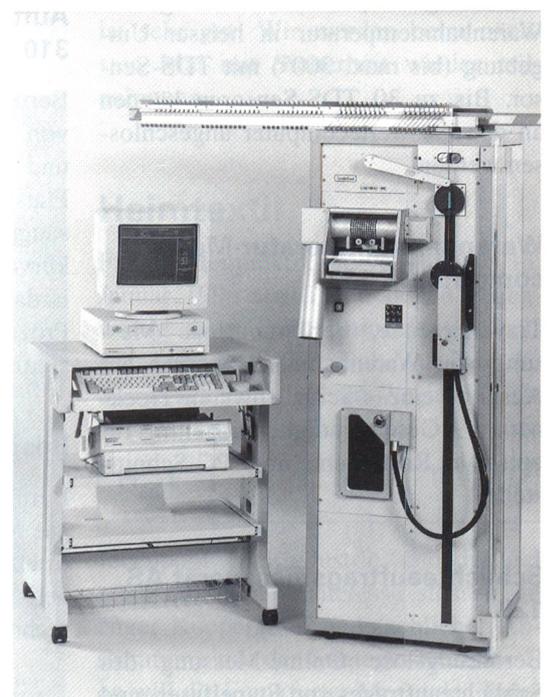
Textechno

Halle 33/2, Stand B09

Zugprüfgeräte

Das automatische Zugprüfgerät STATIMAT ME ist für Garne geeignet und arbeitet mit einer Prüfleistung von bis zu 800 Reissungen pro Stunde, verbesserter Genauigkeit sowie neuen Sicherheitsmerkmalen.

Das Zugprüfgerät STATIMAT 4 ist für hochfeste Garne geeignet und besitzt spezielle Klemmen mit automatisch einschwenkenden Kraftabbaukurven sowie zusätzlich eine rotierende Hilfsklemme zur Erteilung einer Gardedrehung vor dem Zugversuch.



Automatisches Zugprüfgerät STATIMAT M

Foto: Textechno

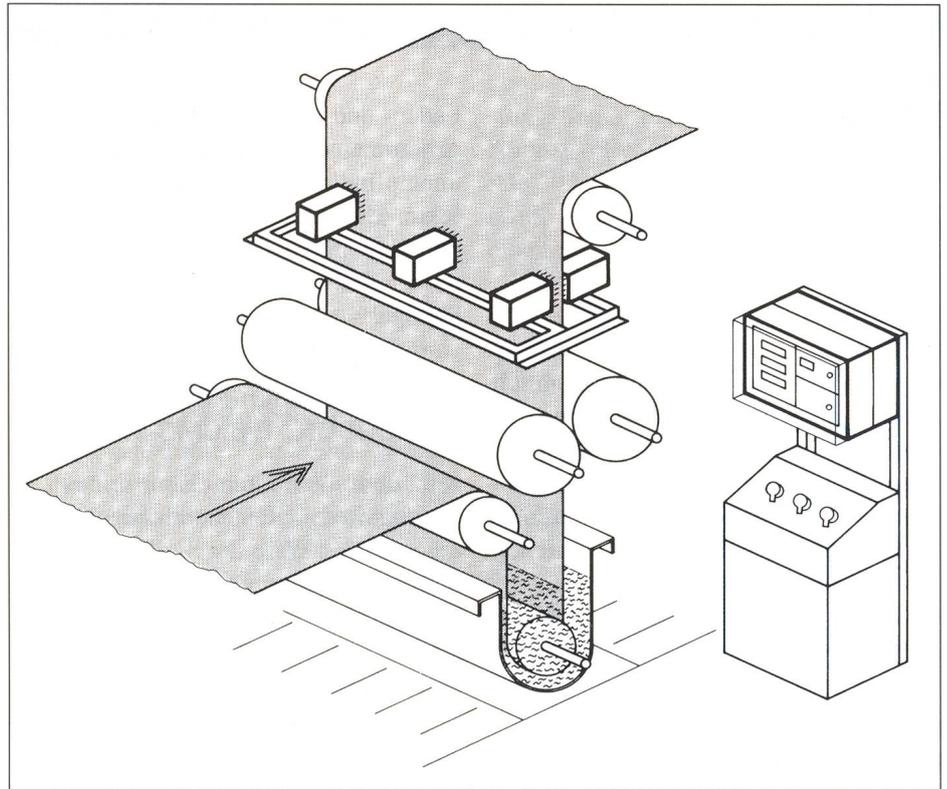
Das Zugprüfgerät EL ist für die Prüfung von Elastanfäden nach der BISFA-Norm konzipiert.

Das Prüfgerät FAFEGRAPH HR dient zur Ermittlung der Kraft-Dehnungs-Eigenschaften sowie der Kräusel-eigenschaften von Einzelfasern und besitzt ein neuartiges, hochauflösendes Kraftmess-System.

Das Einzelfaser-Feinheits-Prüfgerät VIBROMAT ME arbeitet nach dem Schwingungsverfahren mit automatischer Bestimmung der Resonanzfrequenz.

Die kostengünstige Version der DYNAFIL-Baureihe, das Gerät DYNAFIL C, wird für die Prüfung von vororientierten Garnen nach ASTM und BISFA sowie von texturierten und glatten, vollverstreckten Garnen eingesetzt.

Weiterhin wird das Kräuselkontraktions- und Schrumpf-Prüfgerät TEXTURMAT ME ausgestellt.



Flottenauftragsmessung und -regelung am Färbefoulard mit AF 310 Foto: Pleva

Pleva

Halle 7/3, Stand B09

Warenbahn-Thermodynamiksystem TDS 95

Berührungslose Online-Messung der Warenbahntemperatur in heisser Umgebung (bis max. 300°) mit TDS-Sensor. Bis zu 30 TDS-Sensoren können an den Auswertecomputer angeschlossen werden.

Warenbahntemperatur-Messcomputer IR 112

Traversierende, berührungslose Messung von Warenbahntemperaturen am Auslauf eines Schlauchwaren-Trockners mit Geschwindigkeitsregelung für optimale Restfeuchte mit PC-Schnittstelle.

Schlichteauftragsmessgerät AS 120

Berührungslose Online-Messung des Schlichteauftrages von Stapelfaser- und Filamentgarn für optimalen Schlichteauftrag und höchste Webnutzeffekte.

Die Schlichteauftragsregelung erfolgt mit dem System CIMATIC-PCS-S mit Prozessdatenarchivierung und -visualisierung.

Auftragsfeuchtemessgerät AF 310

Berührungslose Mikrowellen-Messung von Flottenaufträgen über Länge und Breite z. B. bei Färbefoulard, Flatschwerk, Rakel oder Vakuumabsaugung mit Seitenverstellung, Eichkurvenrechner, PC-Schnittstelle, Foulardautomatik CIMATIC-PCS-S sowie Prozessdatenarchivierung und -visualisierung.

Restfeuchtemessgerät RF 110

Berührungslose Restfeuchtemessung auf Mikrowellenbasis für Infrarot-Vortrockner, Frottiertrockner, Samttrockner, Teppichtrockner mit Eichkurvenrechner.

Restfeuchtemessgerät RR1

Berührende und kontinuierliche Rest-

feuchtemessung und -regelung nach Trocknern. Das RR 1 eliminiert störende elektrostatische Aufladungen. Aus diesem Grund kann auch bei Materialien mit extrem hohem Synthetikanteil und bei geringen Feuchten gemessen werden. Gleichzeitig kann ein Feuchteprofil über die Bahnbreite ermittelt werden.

Hand-Restfeuchtemessgerät SR 2

Messung der Restfeuchte von flächenförmigen, nicht bewegten Materialbahnen mittels Piezoquarz-Technologie.

Abluftfeuchtemessgerät FS 91

Messung der Abluft- oder Umluftfeuchte von Trocknern und Regelung der Abluft. Das FS 91 zeichnet sich durch Wartungsfreiheit und Robustheit aus.

Sauerstoffmessgerät OS 90

Kontinuierliche Messung des Sauerstoffgehaltes in Dämpfern.



Messe Frankfurt

INTERSTOFF

Im Mittelpunkt der Interstoff, die vom 24. bis 26. Oktober 1995 in Frankfurt



stattfindet, steht die Saison Herbst/Winter 1996/97. Schwerpunkt ist dabei Feminität, die auf vielfältige Weise interpretiert wird. Die Mode strebt nach Ausgewogenheit, auch im Umgang mit den Materialien.

Tailoring

Hier spielen vor allem die Silhouetten eine herausragende Rolle. Bedeutung haben Bouclés, Tweeds sowie Flanell, auch foulert und leicht angeraut oder modernisiert durch Lackdruck. In dieses Bild gehören ausserdem Double-

faces, Doublejerseys und Doppelgewebe, Kreppvarianten mit seidiger oder matter Oberfläche sind ebenso dabei wie Ottomans und Ripsstrukturen.

Voluuous

Das Thema kann auf zweierlei Weise interpretiert werden: sinnlich und weich in schmeichelnden Stoffen, die Körperformen sanft nachzeichnen, oder opulent und sehr dekorativ. In der sinnlichen Interpretation sind die Stoffe leicht, weich, seidig oder haarig. Die dekorative Variante spielt mit plastischen Effekten, die durch steifere Stoffe entstehen.

Dynamic

Komfortable Outdoormodelle sind raffiniert geschnitten. Mit Hilfe von Gürteln und Schnitteffekten werden Körperlängen trotzdem sichtbar gemacht. Neben haarigen und voluminösen Stoffen kommen kompaktere und schwerere Qualitäten. Kontrastierende Abseiteneffekte, Doublefaces und Doppelgewebe stehen auch hier hoch im Kurs. Bondings, Lamine und Foambacks sind unverzichtbare Stichworte. Farbe: warme Töne aus der Gelbgrün- und Blau-Gelbgrün-Skala bis hin zu Khaki. Bei den Accessoires vollenden Metalle und Plastiks das dynamische Bild.

Zweite Take off im Höhenflug

Zufriedenheit auf der ganzen Linie: 48 Top-Anbieter von Bekleidungstextilien aus Frankreich, Spanien, Italien, Deutschland, Österreich und der Schweiz trafen am 6. und 7. September 1995 im Sheraton Hotel am Frankfurter Flughafen auf einen ausgewählten Kreis ihrer Kunden aus der Bekleidungsindustrie.

Dieses neue Marketing- und Vertriebsinstrument wurde in Anbetracht der Komplexität und Schnellebigkeit des Textilgeschäftes im Februar 1995 ins Leben gerufen. Beim Septembertermin konnte das repräsentative Spektrum des Angebots an HAKA, DOB, Avantgarde und Sportwear erweitert werden. Die Resonanz der ausschliesslich mit persönlicher Einladung zugelassenen Markenkonfektionäre – Designer, Kreative, aber auch Chefverkäufer – war ausgezeichnet.

Der Kollektions-Chef von *La Linea, Schweiz, Bogomir Krajnc*, meinte: «Die Take off ist praktisch, gut organisiert und angenehm. Die Besucherfrequenz war überraschend gut; wir hatten durchwegs nur gute Kunden. Wir wünschen uns aber noch etwas mehr Aussteller. Das Konzept der Take off ist sehr gut. Wir werden beim nächsten Mal mit Sicherheit wieder teilnehmen».

Heimtextil

Für die Heimtextil, die vom 10. bis 13. Januar 1996 stattfindet, liegen gegenwärtig über 100 Anmeldungen aus 17 Ländern vor. Dabei wird die Sonderschau «Tapeten-Wechsel» als

H E I M T E X T I L

Ideenpool für Industrie und Handel wohl auf breites Interesse stossen. In enger Kooperation und fachlicher Abstimmung mit der Strategie-Kommission will die Frankfurter Messe der Tapeetenbranche ein neuartiges Aktionsforum einrichten.



Voluuous

Foto: Messe Frankfurt

CINTE vom 14. bis 16. Mai 1996 in China

Die 1994 gestartete und im zweijährigen Rhythmus durchgeführte Messe findet im International Exhibition Centre in Peking statt.

Produktgruppen sind technische Textilien, Vliesstoffe und Fasern sowie relevante Maschinen für die Herstellung. Die Fachmesse richtet sich an chinesische Im- und Exportgesellschaften, Einkaufsorganisationen des chinesischen Staates sowie Anwender aus der Textil- und Maschinenbauindustrie.

3. Techtexil Asia in Japan

Vom 16. bis 18. Oktober 1996 wird in Osaka die 3. Messe mit Symposium zu den Themen Technische Textilien, Faserverstärkte Materialien, Textile Konstruktionen und Architex stattfinden. In Japan wird mit einem starken Ansteigen der Nachfrage nach technischen Textilien gerechnet. Im Jahr 1994 entfielen 50% der Weltproduktion an Chemiefasern auf Asien. An der Spitze lagen dabei Taiwan und China mit je 11%, gefolgt von Korea und Japan mit je 8%.

Deutsche Unternehmen können mit einer staatlichen finanziellen Unterstützung für die Beteiligung an dieser Messe rechnen.

10. Leipziger Modemesse

Die Leipziger Mode Messe, die vom 12. bis 14. August stattfand, erwies sich mit mehr als 9000 Besuchern erneut als die Informations- und Order-



plattform für den Fachhandel in den neuen Bundesländern in Deutschland.

Es konnte ein deutlicher Anstieg der Besucherzahlen aus Mittel- und Osteu-

ropa verzeichnet werden. Der Anteil an Besuchern aus Litauen, Lettland, Polen, Russland, der Slowakei, Tschechien, der Ukraine, Ungarn und Weissrussland stieg auf 5%.

DOMOTEX

Für die vom 7. bis 10. Januar 1996 in Hannover stattfindende Messe werden



wiederum mehr als 1000 Aussteller erwartet. Neben ihrer Bedeutung als Ordermesse ist die DOMOTEX immer mehr auch zur Trend- und Informationsbörse geworden.

Das Angebotsspektrum umfasst

handgefertigte Teppiche, maschinell hergestellte Webteppiche, textile Fussbodenbeläge, elastische Fussbodenbeläge und Parkett sowie Fasern und Garne.

ATME

Die Amerikanische Textilmaschinen-ausstellung ATME wird im Jahr 2000 vom 23. bis 27. Oktober in Greenville stattfinden. Schwerpunkte sind Fasern, Garne, Vliesstoffproduktion sowie Betriebstechnik.

Die Ausstellung für die Bereiche Weberei, Strickerei, Druck, Färben und Ausrüstung findet vom 23. bis 27. April 2001 im Palmetto Expo Center statt.

Messetermine für 1996/97: 7. bis 11. Oktober 1996 und 7. bis 11. April 1997

Vernissage von Christa de Carouge (Stylistin) 15.9.95

Antimode aus Zürich

Freitag 15. September 1995, 17.05 Uhr. Ein nur dumpf beleuchteter Raum. Kerzen weisen den Weg. In der Mitte steht ein Tisch aus alten Bretterverschlagen. Holzstühle säumen den Tisch. Tunikas, Mäntel, Jacken und Decken hängen an den Lehnen der Stühle. Es ist keine gewöhnliche Mode – sondern Antimode.

Christa de Carouge, mit bürgerlichem Namen Christa Furrer, ist Initiatorin die-



Jacke aus schwarzem Rosshaar-Imitat
Foto: Vrene Bänninger

ser Installation. Die 1936 in Basel geborene Stylistin hat den Röstigraben mit ihren textilen «Botschaften» schon früh überwunden und führt neben Zürich auch in Genf ein Geschäft. Christa de Carouge möchte mit dieser Ausstellung auf die heute herrschenden Missstände in der Welt hinweisen. Bürgerkriege oder Rassismus zwingen Menschen auf der ganzen Welt zur Flucht, bekleidet oft nur mit ihren besten und liebsten Stücken, die sie vor Kälte schützen.

Die Philosophie ihrer Kollektion hat ihre Wurzeln in den Grundsätzen des Bauhauses und des Zen-Geistes. Edle Schweizer Stoffe in Schwarz, welche vereinzelt mit Rot oder Weiss aufgehellert werden, sind die bevorzugten Materialien von Christa de Carouge. Die moderne Frau soll sich in den Kreationen von Christa de Carouge wiederfinden und das Kleidungsstück auch als ein Kunstwerk betrachten können, auch wenn es nicht ohne weiteres für jede Frau erschwinglich ist. Schippers

cpd Düsseldorf vom 6. bis 9. August 1995

Angekündigt waren die Neuheiten schon vor der Messe CPD in Düsseldorf vom 5. bis 8. August 1995, doch vorstellen konnte man sich doch nicht so recht: dreidimensionale Stoffe wollte Time Kollektion, von der Steilmann-Gruppe präsentieren. Schlicht erläutert sind es Textilien, die erstmals mit Hologrammen bezeichnet werden konnten, so dass eine räumliche Ausstrahlung entsteht. Eine weitere Evolution ist die Entwicklung eines hauchdünnen transparenten Stoffes, der die Haut jedoch komplett vor den schädlichen UV-Strahlen schützt und so ein unbeschwertes Sommer- und Sonnenvergnügen verspricht. Ein Hauch von Nichts verheißt auch ansonsten einen vergnügten Sommer, für Sie und für Ihn. Transparenz ist auch für die kommende heiße Saison 96 gross angesagt. Neu ist dabei, dass die Transparenz konstruierter ist. Die Kreationen sind nicht mehr nur einfach hängend, son-

dern weisen viele Nähte, auch Wiener Nähte sowie Blenden und Biesen auf. Heraus kamen dabei variantenreiche Blazer und Blousons. Ein weiterer wichtiger Aspekt ist der leichte Gold- oder auch Perlmuttersschimmer, der sich auch auf andere Stylings legte.

Augenmerk auf Kleider

So werden auch die Kleider nächsten Sommer durch das Sonnenlicht glimmen. Gewickelt, gekreuzt und gerafft werden die Spaghettiträger in der Zukunft. Ein weiteres Highlight werden auch Empirekleider sein, vor allem wenn sie durch interessante Material- und Farbkombinationen auftrumpfen. So zeigte Ida Gutm Modelle mit Lederoberteilen zu einem Corso aus durchsichtigem Leinen. Uli Schneider zeigte Entwürfe mit Organzaeinsätzen im Bauchbereich. Viel wurden Doppelkreationen präsentiert. Ein besticktes orangefarbenes Organzaspaghettikleid über einem weissen Shirtspaghettikleid stellte Virus vor. Lange von den Stylingpaletten verschwunden, ist es nun vereinzelt wieder da: die Petticoatausführung, die meist in geblümter Ausführung ihren Auftritt hatte. Ein interessantes Flair versprühen Seidensteppkleider von Marc Cain. Nicowa zeigte heiße Satinkleider mit tiefem, rundem Rückenausschnitt. Kreuzbänder im Vorderteil favorisierte dagegen Cartoon. Ein Detail hatten fast alle Modelle gemeinsam: Den schmalen Gürtel in vorgearbeiteten Gürtelschlaufen.

Gürtel sind ein Muss

Der Binder war ebenso bei den Jacken ein wesentlicher Bestandteil. Ob als strenger Dandyzweireiher mit Reverskragen oder als Cardigan oder verspielt mit Schösschen, der Gürtel wird unverzichtbar. Aus gleichem Stoff wird er meist etwas breiter gehalten, aus anderem Material, häufig Lack, ist er oft superschmal. Auffallend sind auch



zweifarbige Entwürfe aus Längsbahnen. Standard in allen Kollektionen waren Ausführungen mit sehr schmalen und sehr rund ausgelegten Schalkragen. Ins Auge fielen Kreationen wie Chiffonlongjackets mit dezemtem Boakragen, lange Papiermäntel sowie mit Blumen bemalte Plastikmäntel. Sicherlich unvergesslich sind Satinblousons mit in Plastik gehüllten Nähten. Wenig Einfallsreichtum zeigten Röcke und Hosen. Favoriten bei den Röcken waren Wickelmodelle, wobei diese häufig asymmetrisch geknüpft waren. Laurel präsentierte viele Wickelausführungen aus Wildleder. Insgesamt zeigte sich diese Produktgruppe weniger sexy als in den vergangenen Saisons, die Entwürfe endeten nämlich häufig eine Handbreit über dem Knie. Das Höchste der Gefühle ist Mitte Oberschenkel. Nach wie vor ist die Trapezform im Rennen. Die Tendenz zur etwas biederen Form der Beinkleider symbolisieren ebenfalls die Hosenröcke.

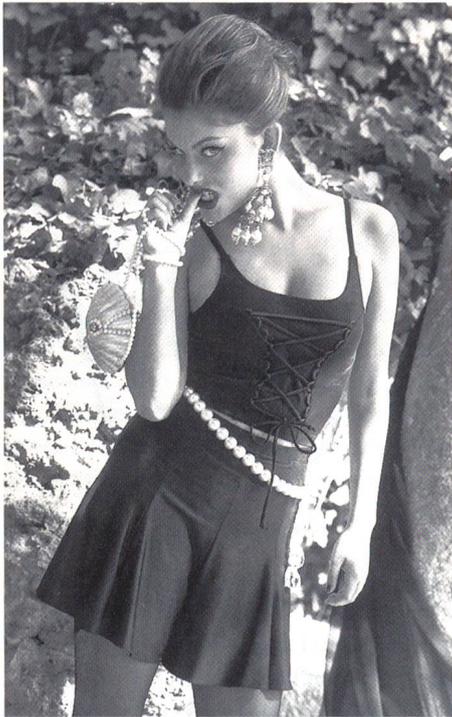
Viel Haut für heißen Sommer

Viel Pflege braucht frau im kommenden Sommer, denn sie muss viel Haut



Laurél, Poing

Foto: Igedo



Danskin, New York Foto: Igedo

zeigen. Kurze BH-Oberteile sind ein absolutes Muss. Eine Hauch von Klassik verleihen Steh- und Reverskragen den geknüpften oder gewickelten BH's. Bandcorsagen, auch in drapierter Ausführung feiern ein Comeback. Westen, besonders rückenfreie oder hinten zu gürtende stehen ganz oben auf der Hitliste. Charmant wirkt hierbei der Einsatz von Transparenzmaterialien. Streifenstoffe (Transparenzleinen oder Satin) sind hier ebenfalls wichtig. Interessant sind die Polokreationen. So setzen Strickkragen auf Satinshirts die Pointe und Chiffonkragen blitzen als Highlight auf Jerseystretchs, Triangle. Sehr verführerisch sind transparente Bodies mit Goldornamenten. Eigenartiges Merkmal war in den Kollektionen, dass die Röcke bei den Kostümen wesentlich kürzer ausfielen, als wenn sie einzeln präsentiert wurden. Durch die Linie wurden verblendete Modelle vorgestellt. Gerahmt und paspeliert wird alles bei Kostümen. Wichtig ist ebenfalls, dass Nahtkonstruktionen wie Wiener Nähte im Rock weitergeführt werden.

Muster und Farben

Ein Comeback sollen mittelgrosse Punkte bei Kombis feiern. Ansonsten

sind Muster im Sommer 96 rar gesät. Ab und zu flattern ein paar Vögel oder Schmetterlinge über die Stoffe; bei den Blumen setzt sich der Klatschmohn mit seinem rotstichigem Orange durch, welches auch auf der Farbskala einen hohen Stellenwert hat. Daneben behaupten sich Ferrarierot, Quittengelb, viele Pastelltöne wie Mint, Hellblau, Hellgelb und Rosa. Li-

la beziehungsweise Flieder startet mal wieder seinen sogenannten letzten Versuch. Und wichtig ist bei vielen Stoffen und Modellen der Goldhauch. Die Materialballen sind sortiert mit allen Transparenzstoffen, sogar Chiffonwolle, Krepp, Rippstretch, natürliche Baumwolle, gemischtes Leinen und viel Leder.

Martina Reims

Herren-Mode-Woche Köln vom 4. bis 6. August 1995

Mit Köpfchen sollten die Fans der Sport Fashion und der Young Fashion durchs Leben gehen. Die Farbe der Haare zeichnet nämlich vorrangig die Typenrichtung aus. «Zeigt her eure Füße» ist eine weitere wichtige Devise, denn die Auswahl der Schuhe, die mittlerweile fast jeder Hersteller im Angebot hat, sind ein wichtiges Kriterium. Viel Lack mit Streifen ist angesagt für das Schuhwerk. Eine klare Linie lässt sich in der Sport Fashion, die sich mit der Young Fashion vermischt, nicht mehr erkennen. Die Sport Fashion hat die frühere Young Fashion verschlungen, während die frühere Sportswear fast in die Tagesgarderobe übergegangen ist und die Jeanswear irgendwie

überall mitmisch. Darüber hinaus hat die klassische Konfektion Aspekte von der Sportswear übernommen. Fast alle Firmen haben schimmernde Kreationen in den Programmen.

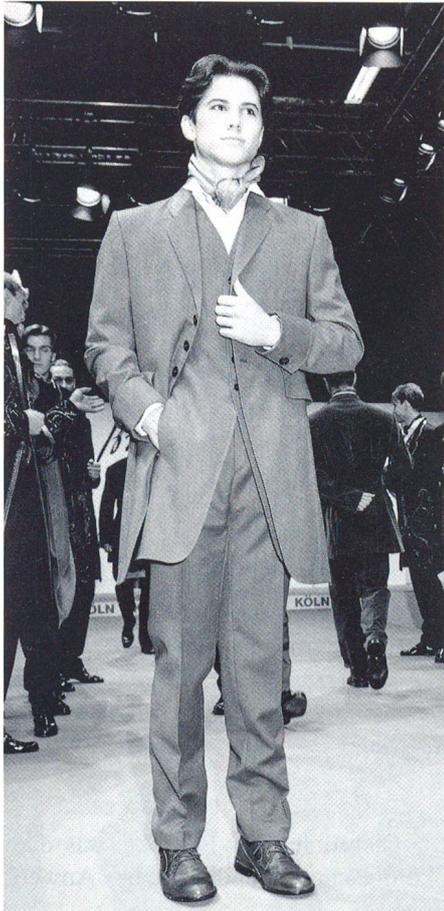
Der Dandy

Auffällige Kreationen zeigte in diesem Bereich die Linie Hugo von Boss. Hier schreitet der Dandy in einem engen nachtblau schimmernden Anzug mit enger Hose und überhüftlangem einreihigen Sakko daher. Ansonsten sind die Anzüge in der neuen dandyhaften Ausführung eher zweireihig. Die Knopfpartien sind hochgezogen, vier- bis fünfpaarig, während die Revers kurz,



Sport Fashion-Show

Fotos: KölnMesse



Mode-Theater Slava Zaitsev

klein und knuffig breit sind. Die Hosen haben entweder gar keinen Umschlag oder einen relativ breiten. Styling hat bei den Sakkos wieder einen etwas grösseren Stellenwert, als in den vergangenen Saisons. Tunnelzugschnürungen in der Taille geben sich bei Vittorio die Ehre. Witzig sind Sakkos mit einem freigelegten grossen Knopf und ansonsten verdeckter Knopfleiste. Sehr avantgardistisch oder auch leicht bademantelartig wirken hellblaue sehr lange Ausführungen von Hugo. Cupro oder sehr kontrastreich Chinz wirken bei schlichten Kreation schon durch die eigene Stoffausstrahlung. Einen Hit landen mit Sicherheit Schlaufenknopf Ausführungen, wobei die Schlaufen an sich entweder aus dem gleichen Material oder aus Kordel gefertigt sind.

Tote Hose

Bei den Hosen tut sich nach wie vor nicht viel Neues. Die Hose in der Hose ist noch ein Thema, teilweise auch her-

austrennbar. Kordelzugbunde wollen die Erfolgsleiter hochklettern und Bermudas werden als superweite Beutelmodelle vorgestellt. Eine breite Palette präsentieren die Overjackets und Mäntel. Auffallend sind hier grosse Klappaschen oder überhaupt auffallende Taschen. In dieser Produktgruppe wird besonders häufig ein schimmernder Stoff eingesetzt. Highlight in vielen Kollektionen sind kupfer- oder bronzefarbene Kurzmäntel. Laut dem Designer Slava Zaitsev werden die langen, herben Militärmäntel mit breiten Kragen, modernisierten und abgerundeten Schulterbereichen Einzug in die Kleiderschränke halten.

Aparte Oberkörper

Ein schöner Rücken kann entzücken. Unter dieser Devise haben viele Hemdenhersteller auffallende Details in die hoffentlich breite Rückfront gestylt. So zeigt De Kalb anthrazitfarbene Leinenhemden mit einem orangegelben Quadrat im Rücken, welches in Plisséfalten gelegt ist. Wichtig sind auf jeden Fall Ton-in-Ton-Stickereien, Ministehkragen oder lange Haifischkragen. Transparenz spielt hier natürlich ebenfalls eine grosse Rolle. Einen verwegenen Eindruck machen dagegen fast knallrote Jacquardmusterungen von Hugo, der im übrigen eine wunderschöne farbenfrohe und sehr avantgardistische Kollektion zeigte.

Highlife bei der Sport Fashion

Laute Musik schallt einem nach wie vor entgegen, wenn man die Hallen der Youngsters betritt. Die Fangemeinde der Technoszene versucht sich nach wie vor sehr herauszuputzen, doch spürt man Nuancen von Zurückhaltung. Die Klamotten sind noch bunt und auffallend, jedoch nicht mehr ganz so schrill und es werden wieder reine Sportklamotten präsentiert. Hauptbestandteil dieser Mode sind nach wie vor die Shirts. Relativ neu sind japanische Schriften, die auf den Oberteilen prangen, und Schlangenhautdessins sind wieder im Kommen. Malereien bilden fast romantische Kontraste.

Gags sind Stretchshorts mit Rüschenpopos, ach was waren sie als Babiesüss, und Boaherzen haben nach wie vor ihre Anhänger. Aparte Einfälle von Pepe Jeans sind plastikartige Jeans und von Mustang sind Nylonjeans. Von Pepe stammen auch beschichtete Papierblousons. Den Vogel abgeschossen in dieser Sparte hat W<. Er präsentiert Latzhosen mit Holzstrukturmuster, Photodessins mit Klatschmohnwiesen sowie durchsichtige Plisseeshirts.

Im Denimbereich dominieren Ring-Ring-Optiken. Neu sind dunkel überfärbte Varianten sowie Streifenstrukturen bei Streaky Jeans. Die Formen sind klassisch wie bei Edwin mit geraden und zigarettenartigen Linien. Bei dieser Vielzahl von modischen Eindrücken, die die 1770 Aussteller aus 52 Ländern vermitteln, bleibt zu hoffen, dass die Marktsituation endlich wieder angekurbelt wird. Nach einem Umsatzminus bis zu 25% müssen die Händler aus dem grossen Angebot selektiv einkaufen und ihr Geschäft nicht mit Ware überhäufen, so dass der Kunde für sich eine überschaubare Angebotspalette hat und den modischen Wald vor lauter Baumstylings nicht mehr sieht.

Martina Reims



NATURA Line – Coop Schweiz lanciert Textilien aus natürlich angebauter Baumwolle

Keine Pestizide – keine Herbizide – keine Fungizide – das sind die Voraussetzungen für sogenannte Öko-Baumwolle, und dafür engagiert sich Coop in Maikaal, einem Förderungsprojekt für ökologischen Landbau in Indien, an dem bis jetzt ungefähr 600 Bauern eine Fläche von etwa 1214 ha bearbeiten. Nur Reaktion auf einen Trend? Nein. Mit NATURA Line zeigt Coop einerseits Mut zu Neuem, Innovativem, andererseits wird auf vielfältige Verbraucherwünsche eingegangen.

Öko-Label für neues Produktesortiment bei Coop

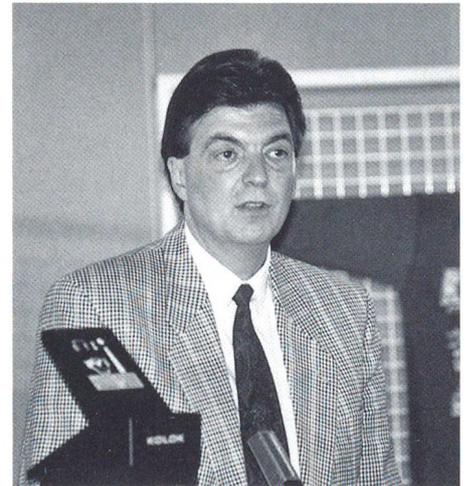
Ab Herbst 95 wird in den Coop-Läden ein neues Produktesortiment angeboten: Jung-freche Oberbekleidung sowie Unterwäsche mit 21 Modellen, hergestellt aus ökologisch angebauter Baumwolle. Dafür nimmt Coop von der Produktion in Maikaal etwa siebzig Prozent ab, ein kleiner Rest geht an die Calida in Sursee und an den WWF-Schweiz.

Wie Jürg Peritz, Vizedirektor Marktgruppenleiter Textil, dazu ausführte, stand ganz am Anfang der Prozess des Umdenkens. Die herkömmliche Textilkette, bei der nur nach Kostenvorteil geplant und kein auch noch so weiter Transportweg gescheut wird, schien dem, dem sozio-ökologischen Leitbild verpflichteten Unternehmen, als nicht mehr tauglich. Es war deshalb für Coop ein Glücksfall, dass mit dem Schweizer Handelsunternehmen Re-



Jürg Peritz, Vizedirektor Marktgruppenleiter Textil, Coop Schweiz

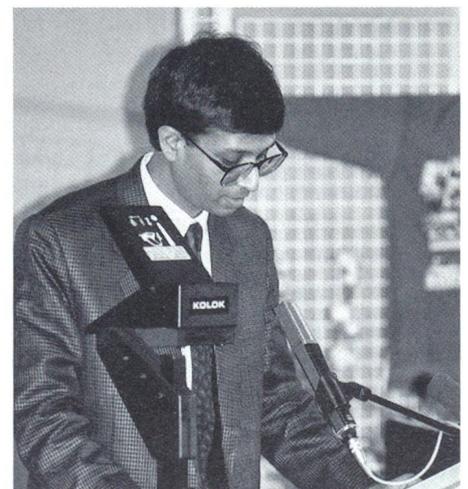
mei AG, Zug ein gleichgesinnter Partner gefunden wurde. Patrick Hohmann, Geschäftsführer der Remei AG hatte bereits jahrelange Erfahrung in der Zusammenarbeit mit Drittwelt-Ländern. Ihm war wiederum bekannt, dass die Maikaal Fibres Limited in Kalkutta für eine solche Partnerschaft motiviert werden kann. Es folgten fünf Jahre der gemeinsamen Planung und der Umstellung in den Baumwollpflanzungen von konventionellen zu biologischen Anbaumethoden. Für die dem einzelnen Bauern dadurch entstehenden Mehrkosten respektive Mindereinnahmen in der Einführungsphase wurde ein Ökofonds geschaffen. Denn eines der wichtigsten Ziele des ganzen Vorhabens ist die Schaffung eines ausgewogenen Verhältnisses zwischen Ökonomie, gesellschaftlicher Verantwortung und Ökologie, aus dem alle Beteiligten als Gewinner hervorgehen sollen. Mit Tadeu Caldas kam ein weiterer wichtiger Partner hinzu. Als Spezialist für biologisch-dynamischen Landbau erkannte er, dass die Baumwolle weltweit zu einem der problematischsten Agrarprodukte geworden ist. Deshalb wurde für ihn die Durchsetzung ökologischer Anbaumethoden gerade bei der Baumwolle – und damit in Maikaal – zu einem der wichtigsten Ziele seines Engagements. Er informiert und unterrichtet die Bauern vor Ort. Für die Baumwollpflanzung ist Caldas dadurch zum wichtigsten Ansprechpartner bei Fragen und der Suche nach Problemlösungen geworden. Damit der Rohstoff dem zurzeit höchstmöglichen Umweltstandard entspricht, kommen für die Baumwollproduktion die weltweit anerkannten



Patrick Hohmann, Geschäftsführer, Garnhandelsgesellschaft Remei AG, Rotkreuz

EU-Richtlinien für Produkte aus dem ökologischen Landbau zur Anwendung.

Richtlinien für die Produktionsmethode ist jedoch nur das eine. Ebenso wichtig ist die Kontrolle dieser Richtlinien sowie eine bestmögliche Überprüfung bei der Weiterverarbeitung, denn Naturfasern durchlaufen bis zum Endprodukt einen langen, äusserst komplizierten und chemisch belasteten Verarbeitungsprozess. Da jedoch für die

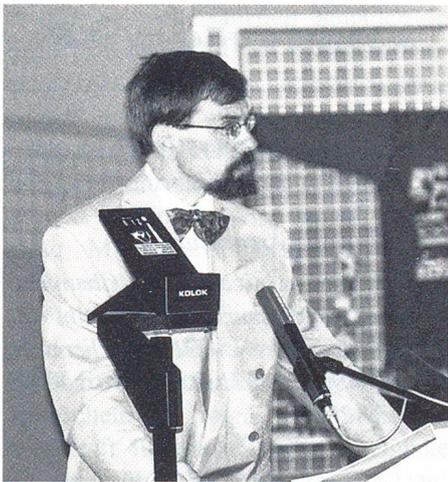


Mrigendra Jalan, Managing Director, Maikaal Fibres Limited, Baumwollanbau und Spinnereibetrieb, Kalkutta

Weiterverarbeitung von Rohbaumwolle noch keine allgemein gültige Normen bestehen, wurden für die *NATURA* Line von Coop für die Verarbeitung ihrer Ökotextilien folgende Anforderungen festgelegt:

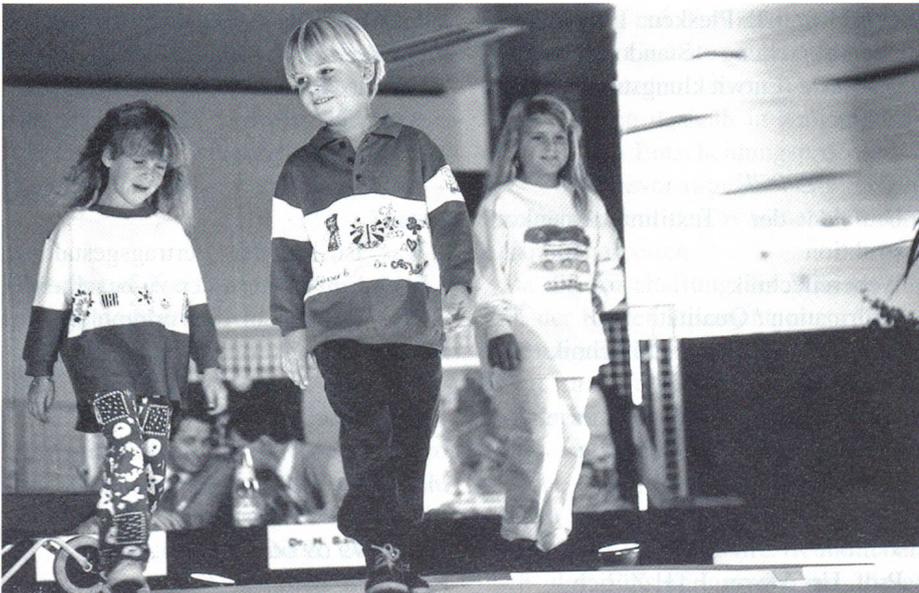
- keine Chlorbleiche
- keine chemischen Konservierungsmittel
- Einsatz von schwermetallfreien Textilfarben
- Verwendung wasserlöslicher Pigmente beim Siebdruck.

Bis zum Endprodukt werden für die Qualitätssicherung die notwendigen



Dr. Rainer Bächli, Institut für Marktökologie, Frauenfeld

Daten erfasst, in einer Zertifizierungsstelle zusammengetragen, ausgewertet und – wenn die Anforderungen erfüllt



Mode: frisch, frech, fröhlich – die neue Coop NATURA Line-Kollektion

sind – die Betriebs- und Produktzertifizierung durchgeführt. Da es gesetzlich keine Definition für Begriffe wie «Natur» und «Bio» gibt, also jemand rein verkaufstaktisch ein Ökolabel lancieren kann, ist eine unabhängige Zertifizierungsstelle für den Käufer von grösster Wichtigkeit. Mit Dr. Rainer Bächli vom Institut für Marktökologie in Frauenfeld, fand Coop auch hier den richtigen Partner.

Es ist offensichtlich: Für ein solch wichtiges Unternehmen, wie *Coop NATURA Line* es darstellt, sind die richtigen Partner von grösster Bedeutung. Zusammen bilden sie die verlässliche Kette, die es für ökologisch produzierte Textilien braucht. Zudem hat der Kun-

de Anspruch auf eine grösstmögliche Transparenz.

NATURA Line – Die Modemacher von Coop im Trend

Wie sehen nun die Endprodukte aus, die in den Verkauf gelangen? Langweilig beige, kratzige Unterwäsche und ebensolche Oberbekleidung? Ganz im Gegenteil! Dafür ist kaum ein grösserer Markt zu finden und soll das Projekt gelingen, ist auch Coop auf erfolgreiche Verkaufsergebnisse angewiesen. Bei der ganzen Artikelauswahl fällt erst einmal der weiche Griff auf. Die Unterwäsche ist schneeweiss und trägt sich angenehm. Sie wird übrigens in der Firma Sidema AG in Barbengo TI produziert. Die Oberbekleidung – lässige Freizeitmode für die ganze Familie, in modischer Gestaltung und aktuellen Trendfarben – wird in Österreich gefertigt. Das *NATURA-Line* Oberbekleidungssortiment umfasst T- und Sweat-Shirts, Westen, Jacken, Jeans und Hosen. Sie werden in allen grösseren Coop-Filialen angeboten. Unterwäsche und Socken sind in allen Coop-Geschäften zu haben.

Wie *Naturaplan* soll auch *NATURA Line* eine Vertrauensmarke von Coop werden. Das Ziel, das sich Coop gesetzt hat, ist optimistisch, dazu Peritz: «In fünf bis sieben Jahren sollen in unseren Verkaufsgeschäften nur noch Baumwollkleider aus ökologischer Produktion angeboten werden.» CGF

Kolloquien 1996

Institut für Textil- und Verfahrenstechnik, Denkendorf

- Maschenkolloquium, 13./14. Februar 1996, Festhalle Denkendorf
- Schlichterei-Kolloquium, 23./24. April 1996, Festhalle Denkendorf
- Weberei-Kolloquium, 8./9. Oktober 1996, Festhalle Denkendorf

Call for Papers

Im letzten Jahrzehnt zeigte Polypropylen ein starkes Wachstum und es wurden neue Technologien und innovative Produkte entwickelt. Die Sektion «Textiltechnik» der Universität Huddersfield organisiert jedes Jahr Weltkonferenzen zu unterschiedlichen Themen. In den letzten Jahren lagen die Schwerpunkte bei Wolle, Vliesstoffen, Technischen Textilien und textilen Bodenbelägen. An diesen Veranstaltungen nehmen Referenten und durchschnittlich 150 Fachleute aus 13 bis 14 Ländern teil. Für das nächste Jahr ist der

World Congress on Polypropylen in Textiles vom 9. bis 11. Juli 1996

geplant. Schwerpunkte der Tagung sind neue Entwicklungen auf den Gebieten Polypropylenfasern, -garne und -flächengebilde, ihre Anwendungen im Bereich Textil sowie zukünftige Entwicklungschancen.

Vortragsangebote bitte an: *Redaktion «mittex», Dr. Roland Seidl, c/o STF, Ebnaterstr. 5, 9630 Wattwil, Tel.: 074 72 661, Fax: 074 76 593 oder Dr. Kim Gandhi, The University of Huddersfield, Queensgate, Huddersfield HD1 3DH, England, Tel.: 0044 1484 472054, Fax: 0044 1484 472826*



TEXTILFORSCHUNGSINSTITUT

THÜRINGEN - VOGTLAND e.V. Greiz

2. Greizer Textilsymposium

WANN?
WO?

1. - 2. März 1996
in Greiz, Tagungshotel "Gudd"

EFFEKTE = MODE + FUNKTIONALITÄT eine Gleichung mit Unbekannten?

Neben der Betrachtung neuester Techniken zur "effektvollen" Gestaltung textiler Materialien in den Bearbeitungsstufen
Spinnerel - Zwirnerel - Bandweberei - Strickerei - Stickerei
 wird auch die Seite der computergestützten Dessinierung und Ablaufplanung Schwerpunkt dieser Tagung sein.

Angebote zu Vorträgen werden noch entgegengenommen.
 Nähere Informationen zu Programm und Anmeldung erhalten Sie:

TITV e.V. Greiz Zeulenrodaer Str. 42, 07973 Greiz, Tel. 03661/ 611-0, Fax 611-222



5. Chemnitzer Textilmaschinen-Tagung

Thema: Konsolidierung des Textilmaschinenbaues in der Gegenwart

Plenarvorträge

H. Wohlfart: Praxisnahe Forschung und Möglichkeiten der gemeinsamen Forschung kleiner und mittlerer Unternehmen unter dem Dach der Arbeitsgemeinschaft industrieller Forschungsvereinigungen «Otto von Guericke» e.V. (AiF)

H.-P. Werkstätter: Erwartungen der Textilindustrie an den Textilmaschinenbau

P. Spröd und P. Plesken: Innovation – Verbundforschung – Standortsicherung
 W. Schäch: Entwicklungstrends in der Strickerei

Themengruppen:

- Umfeld der Textilmaschinenkonstruktion
- Webereitechnik
- Information / Qualität
- Wirkerei- und Strickereitechnik
- Spinnereitechnik
- Sensoren / Steuerungen / Antriebe
- Textilmaschinenkonstruktion
- ITMA-Impressionen

Referenten aus der Schweiz:

- Prof. Urs Meyer, ETH Zürich

- Dr. H. Soliman, ETH Zürich
- P. Gnägi, Rieter, Winterthur

Auskünfte und Anmeldung:

Technische Universität Chemnitz-Zwickau, Professur Textiltechnik, Dr. Lothar Kämpf, D-09107 Chemnitz, Tel.: 0049 371 531 2335, Fax: 0049 371 531 2413

Einkauf und Beschaffung in Asien

Auf der Fachtagung, die am 27. und 28. November im Hotel Inter-Continental in Stuttgart stattfindet werden folgende Fragen diskutiert:

- Welche Risiken, Chancen und Perspektiven eröffnet der Wachstumsmarkt Asien?
- Welche Märkte wachsen am schnellsten?
- Was ist bei der Vertragsgestaltung beim Einkauf in Asien zu beachten?
- Wie findet man den optimalen Liefer- und Kooperationspartner?
- Wie geht man mit asiatischen Geschäftspartnern um?

Weitere Informationen: *Institute for International Research, Lyoner Str. 15, D-60528 Frankfurt/Main, Tel.: 0049 69 66 44 30, Fax: 0049 69 66 44 3222*

4. EMPA-Textiltagung am 7. 9. 1995 in Zürich

Textil und Waschen

Die 4. EMPA-Textiltagung gab einen Überblick über die gegenseitige Beeinflussung von Gebrauch und Pflege von Textilien, sowie deren Auswirkung auf die Lebensdauer. Immer aus der Sicht der Wissenschaftler wie auch der Anwender wurden daneben auch ökologische und hygienische Gesichtspunkte im Vergleich zur Waschbelastung beleuchtet.

Anforderungsprofil an Textilien

E. Martin, EMPA St. Gallen

Durch mangelnde Qualität und fehlende Qualitätssicherung entstehen in der Schweiz jährlich Schäden in Höhe von 50 Millionen Franken. Diese Schäden könnten teilweise vermieden werden, wenn man für Textilien bestimmte Mindestanforderungen ermitteln würde. Anhand des folgenden Beispiels wird gezeigt, wie diese Mindestanforderungen aufgestellt werden können:

Leintücher und Frottätücher wurden in drei Grosswäschereien und zwei Haushaltwaschmaschinen bis 150mal gewaschen. Es zeigte sich, dass die Reisskraft für diese Artikel geeignete Aussagen über die zu erwartende Dauerhaftigkeit geben kann. Da je eine Wäsche in der Haushaltwaschmaschine mit und ohne Tumbeln durchgeführt wurde, konnte der Schädigungsgrad durch Tumbeln ebenfalls beurteilt werden.

Wie diese Untersuchung ergab, wird die Lebensdauer etwa 40% durch das Waschen, 40% durch das Tragen und 20% durch das Tumbeln beeinflusst. Das Chlorieren in der Grosswäscherei vermindert die Lebensdauer um weitere 30%.

Trends bei Textilien und Konsumenten

M. Krüger-Eggenberger, Präsidentin des Konsumentinnenforums Schweiz

Die Vorlieben bei den Konsumenten sind ebenso vielfältig wie das textile Angebot. Der Trend ist, sich von strikten Modezyklen zu trennen. Der Kunde soll beim Betreten eines Modege-

schäftes jedesmal etwas Neues sehen. Jedoch möchte man seine Textilien möglichst lange behalten und immer wieder mit neuen Stücken ergänzen. Deshalb wären folgende Massnahmen sinnvoll:

Die Modemacher sollten mehr auf Farbkontinuität acht geben. Die Farben der neuesten Kollektionen sind häufig mit den vorherigen nicht kombinierbar. Die Trocknungsmöglichkeiten in Mehrfamilienhäusern beschränken sich oft auf einen Tumbler, der die Lebensdauer der Textilien verkürzt. Gewünscht werden wieder mehr natürliche, wäscheschonende Trocknungseinrichtungen.

Ökonomische und ökologische Aspekte der Krankenwäsche

Dr. med. H. Pomp, Lehrbeauftragter für Ökologie an der Fachhochschule in Osnabrück (D)

Durch die Entwicklung neuer Textilien und Waschtechniken muss die Auseinandersetzung mit dem zukünftigen Einsatz und der Gestaltung der Wäsche intensiviert werden. Ärzte und Pflegekräfte müssen deshalb in Zukunft vermehrt in den Entscheidungsprozess bei der Wäscheversorgung einbezogen werden und mit den Wäscheherstellern zusammenarbeiten.

Da die Anschaffung der Wäsche nur 15% der Kosten ausmacht, muss darüber nachgedacht werden, die 85% für Pflege und Versorgung zu reduzieren. Dies kann durch Optimierung von Durabilität, Abmasse oder Ausrüstung der Wäsche erreicht werden.

Neue Entwicklungen im Textilbereich sind anwendungsfreundlicher, doch das Entsorgungsproblem dieser

Materialien ist momentan noch ungelöst. Auch die Debatte über Vor- und Nachteile textiler Wäsche / Einwegwäsche ist nicht entschieden.

Eine Studie zeigt, dass der optimierte Einsatz der Wäsche zu keiner Verschlechterung der Behandlung der Patienten führt. Denn schlussendlich sollte eine Optimierung der Wäsche der Verbesserung des Wohlbefindens des Patienten dienen und zusätzlich noch die ergonomische und zeitsparende Arbeitsaufgestaltung für die Mitarbeiter Berücksichtigung finden.

Mit einem Zitat, das keinerlei Ergänzung mehr benötigt, beschliesst Dr. H. Pomp das engagierte und überzeugend vorgetragene Referat: «Wer der Natur den Krieg erklärt, wird ihn verlieren.»

Ökobilanzen von Waschmitteln – eine ganzheitliche Betrachtung des Systems «Waschen»

Dr. W. Fawer, EMPA, St. Gallen

Ein kurzer geschichtlicher Abriss über die verschiedenen Umweltprobleme, welche durch den Gebrauch von Waschmitteln verursacht wurden, zeigt ganz klar den Handlungsbedarf in dieser Branche auf.

Diese Entwicklung geht in Richtung der Erarbeitung sogenannter Ökobilanzen, in welchen der ganze Lebenszyklus eines Produktes, von den Rohstoffen, den Herstellungsverfahren, dem Gebrauch, bis zur Entsorgung untersucht wird. Die Grundidee und das allgemeine Vorgehen beim Erstellen einer Ökobilanz wird erläutert. Eine spezielle Ökobilanz-Software wurde von der EMPA entwickelt.

Für die Rohstoff- und Waschmittelhersteller dienen die in der Ökobilanz gewonnenen Informationen zur Verbesserung der Produktionsprozesse und auch zur Optimierung der Rezepturen. So soll eine maximale Waschleistung bei minimaler Umweltverschmutzung erzielt werden. Für den Konsumenten erfolgt der Nutzen über die Umsetzung der Ökobilanzen in ein Umweltzeichen. Dieses liefert ihnen einen vertrauensvol-

len «Ökohinweis» auf der Packung und vereinfacht den Kaufentscheid.

Leistung von Waschmitteln

H. R. Schmid, EMPA, St. Gallen

Die EMPA führt Forschungsarbeiten durch, um die Leistung von Waschmitteln zu erfassen. Es wird dabei zwischen Primär- und Sekundär-Waschwirkung unterschieden. Primär-Waschwirkung bedeutet Schmutz- und Fleckentfernung. Wäscheschädigung, Inkrustation, Vergrauung oder Verfärbung werden als Sekundär-Waschwirkung bezeichnet.

Die Versuche zur Ermittlung der Primär-Waschwirkung werden mit künstlich angeschmutzten Testgeweben durchgeführt, die alle in der Praxis vorkommenden Verschmutzungen abdecken (wasserlösliche, Öle und Fette, Pigmente, eiweisshaltige, bleichbare und Mikroorganismen). Die sekundären Wascheffekte werden mit Testgeweben bestimmt, die nach 25 oder 50 Waschzyklen untersucht werden.

Die Resultate zeigen, dass über Nacht getrocknete Textilien deutlich stärkere Farbverluste vorweisen, als die im Tumbler getrockneten. Bei bleichbaren Anschmutzungen ergaben die Color-Waschmittel eine deutlich geringere Wirkung als die Vollwaschmittel; bei den übrigen Anschmutzungen waren die Ergebnisse vergleichbar; bei der Russ-/Öl-Anschmutzung z.T. sogar deutlich besser. Bei Verwendung von Color-Waschmitteln auf farbigen Textilien mit weissem Fond entstehen eher Vergrauungen als mit Vollwaschmitteln. Eine niedrigere Dosierung kann unter Umständen die primäre Waschwirkung nur geringfügig verschlechtern.

Da Prüfinstitute meist nicht nach genau den gleichen Bedingungen arbeiten, ist die vergleichende Prüfung von Waschmitteln in der Praxis sehr komplex. Deshalb ist in der EU nun beschlossen worden, ein Ökolabel für Haushalts-Waschmittel zu schaffen. Dieses umfasst sowohl eine ökologische Beurteilung der Produkte als auch eine Beurteilung der Waschwirkung.

Somit sollen übereinstimmende Beurteilungen der Waschmittelwirkung erreicht werden.

Beeinflussung der Haut durch Waschmittel

Prof. Dr. P. Elsner, Dermatologische Klinik, Universitätsspital Zürich

In einer Zeit steigenden Gesundheitsbewusstseins muss der behandelnde Arzt damit rechnen, dass Patienten mit Hautbeschwerden ihn mit der Vermutung einer «Waschmittelallergie» aufsuchen. Reaktionen auf Waschmittelrückstände können entweder irritativ (Hautreizungen) oder allergisch sein. Irritative Textilekzeme entstehen durch eine Schädigung der Hautoberfläche, verursacht durch die Reibung der Haut mit dem Textil oder mit Verschmutzungen im Gewebe. Allergische Kontaktekzeme werden vorwiegend auf Farb- und Veredelungsstoffe beobachtet und treten besonders an Stellen auf, wo der Kontakt zwischen Haut und Textil am intensivsten ist.

Eine Beeinträchtigung durch Waschmittelrückstände kann auf mehreren Bestandteilen des Waschmittels beruhen: Tenside und Lösungsmittel, Enzyme, Blankophore (optische Aufheller), Parfum und Metalle.

Unter toxikologischen Aspekten werfen Waschmittel praktisch keine Probleme auf. Irritative Reaktionen können bei wiederholtem und intensivem Kontakt vorkommen, können allerdings durch vorbeugende Massnahmen wie Handschuhe oder Hautpflegemittel verhindert werden.

Ist eine 40°-Haushaltswäsche hygienisch?

Paul Raschle, EMPA, St. Gallen

Die EMPA hat Anfang dieses Jahres eine Untersuchung durchgeführt, deren Ziel es war, verschiedene Waschverfahren bezüglich Keimentfernung am Textil zu prüfen. Vier Waschmittel wurden bei Waschttemperaturen von 20 °C, 40 °C, 60 °C und 95 °C geprüft. Als Waschgut wurden standardisierte künstlich kon-

taminierte Keimträger sowie künstlich kontaminierter Ballast verwendet. Jedes Zehntelgramm trockenes Textil war vor dem Waschen mit rund 10000 Keimen beladen. Dazu kamen einige sterile Testtüchlein. Bestimmt wurde die Keimreduktion an den Keimträgern und in der Waschflotte nach 10 Minuten Klärwäsche, sowie die Erhöhung der Keimzahl der anfangs sterilen Tüchlein.

Die Resultate zeigen, dass ohne Waschmittel bei 20 °C nur wenig Keime und dass bei 95 °C mehr als 99% der Keime entfernt wurden. Bei 20 °C und 40 °C bestimmen hauptsächlich das Waschmittel und das Waschverfahren, ob an der Wäsche haftende Keime entfernt werden können. Bei 60 °C sorgt bereits die Temperatur der Waschflotte, dass mehr Keime entfernt werden, als bei 40 °C mit Waschmitteln.

Im Rahmen dieser Untersuchung wurde auch noch der Zustand der Textilien nach dem Spülen beurteilt. Zum Spülen wurde frisches Trinkwasser verwendet. Die Resultate zeigen, dass jeder Kontakt mit Wasser die Keimzahl anhebt und darum die Wasserqualität wichtig ist.

Keimübertragungen können auch in der Waschmaschine selbst vorkommen. Mikroorganismen, die nicht abgetötet und entfernt wurden, können in der Restfeuchtigkeit der Waschmaschine überleben und beim nächsten Waschverfahren in das Waschgut gelangen. Es wird darum empfohlen, möglichst als erstes Verfahren immer mit einer Koch- oder 60 °C-Wäsche zu starten.

Somit kann festgehalten werden, dass die Hygiene bei einer Haushaltswäsche normalerweise keine Probleme aufwirft.

Die Diskussion wurde sehr rege geführt. Nicht immer stimmten die Ansichten der Referenten und der Zuhörer überein. Andererseits konnte viel Wissenswertes vermittelt werden und manch ein guter Tip kam von den Referenten. Die Zuhörer haben eine interessante Botschaft erhalten, an jedem einzelnen liegt es nun, diese in die Tat umzusetzen. Noch sehr viel ist hier zu tun. Machen wir einen Anfang.

RW

Honduras – Textiler im Aufbruch

Betriebs- und Produktionsverlagerungen aus Europa in Gebiete mit niedrigen Löhnen werden häufig als Mittel angesehen, um die eigene Industrie gegenüber den auf dem Weltmarkt bestehenden Billigangeboten zu stärken. Dass dies nicht immer zum Erfolg führt weisen Boutellier und Kiss ⁽¹⁾ nach. Von vielen Firmen wird andererseits eine Kooperationspolitik mit ausländischen Partnern betrieben. Am Beispiel des mittelamerikanischen Staates Honduras soll eine solche Möglichkeiten aufgezeigt werden.

Moderne Textilbetriebe

Fast unbemerkt von der übrigen Welt hat sich im mittelamerikanischen Honduras eine leistungsfähige Textilindustrie entwickelt. Neben den bestehenden traditionellen Firmen, mit mittelalterlich anmutenden Maschinen, sind in der letzten Zeit eine Reihe neuer Textilbetriebe entstanden. Geführt von innovativen einheimischen Unternehmern und Fachleuten aus Europa wurde in diesen Betrieben die neueste verfügbare Technik installiert, darunter auch Maschinen von Schweizer Textilmaschinenbauern.

Die Firma LOVABLE Group in der zweitgrössten Stadt in Honduras, in San Pedro Sula, wurde 1964 von Juan M. Canahuati (*Bild 1*) gegründet und produziert Bekleidung, T-Shirts, Unterwäsche, Kinderbekleidung und Sportbekleidung. Seine vier Söhne, die ihre Diplome in den USA erwarben, sind jeweils für einen Produktionsbereich ver-

antwortlich. Mit 16000 Beschäftigten ist LOVABLE eines der grössten Unternehmen im Land. Neben Rundstrickerei und Bandweberei liegt der Schwerpunkt auf der Konfektion. Seit 1967 besteht im Unternehmen eine eigene Veredlungsabteilung. Nach dem vollen Ausbau im Jahr 1996 wird die Produktionsfläche etwa 2,5 Millionen Squarefoot betragen.

Der grösste Teil der Erzeugnisse wird in die USA exportiert. Dazu zählen beispielsweise 480000 T-Shirts pro Woche. Das gesamte Investitionsvolumen lag bei 60 Millionen US-Dollar.

Die Bandweberei

Als Zulieferer für die eigene Unterwäscheproduktion wurde eine Bandwebabteilung aufgebaut, in der ausnahmslos Maschinen von Müller Frick installiert sind. Neben 24 mechanisch-gesteuerten Maschinen wurden gerade weitere 7 elektronisch-gesteuerte Band-



Bild 1: Juan M. Canahuati

webmaschinen, insbesondere für die Herstellung elastischer Bänder aufgestellt. Einige Maschinen sind mit dem System Müdata 4 ausgestattet. Die gesamte Installation und Produktion erfolgte parallel zu intensiven Umbauarbeiten am Gebäude. Die Zwirnherstellung erfolgt auf einer Doppeldrahtzwirnmaschine.

Die Strickerei

Die Rundstrickerei und die Veredlung gehören zur Firma ELCATEX, die in die LOVABLE Honduras-Gruppe integriert ist. In der Strickerei sind vorwiegend RL-Rundstrickmaschinen von Jumberca, Vanguard Supreme und Monarch zu sehen. In diesem Bereich werden OE-Garne aus 100% Baumwolle in den Feinheiten Ne 20/1 und 28/1, gekämmte Ringspinnarne aus 100% Baumwolle mit Ne 24/1 und 30/1 sowie kardierte Garne aus einer Polyester-Baumwoll-Mischung (48/52) in den Feinheiten Ne 24/1 und Ne 20/1 verarbeitet.

Die Veredlung

Beeindruckend zeigt sich die Veredlung. Mit einer Menge von durchschnittlich 500000 kg veredelter Ware pro Monat und modernstem Maschinenpark gehört sie zu den fortschrittlichsten in Lateinamerika. Unübersehbar ist eine Bleach-Star (*Bild 2*) von Scholl, mit 6 Arbeitsstellen der «Star»

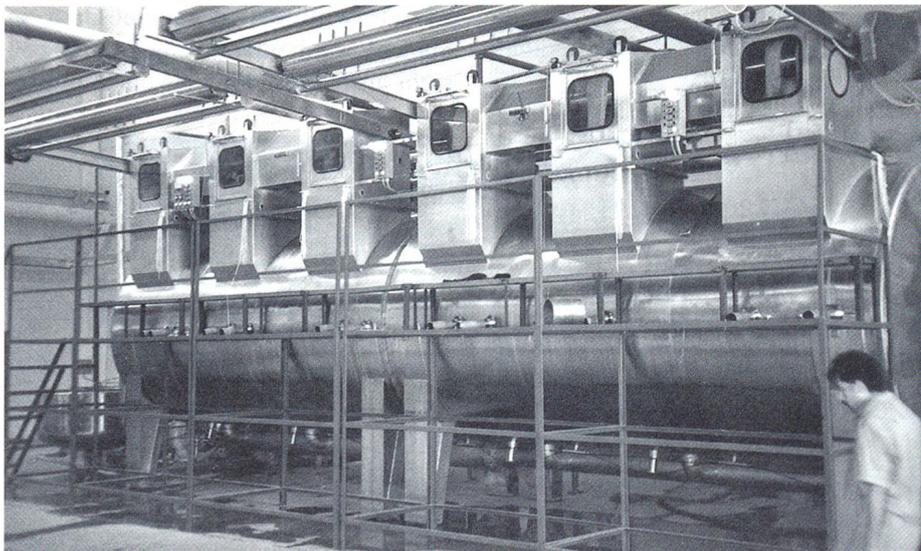


Bild 2: Bleach Star in der Veredlung

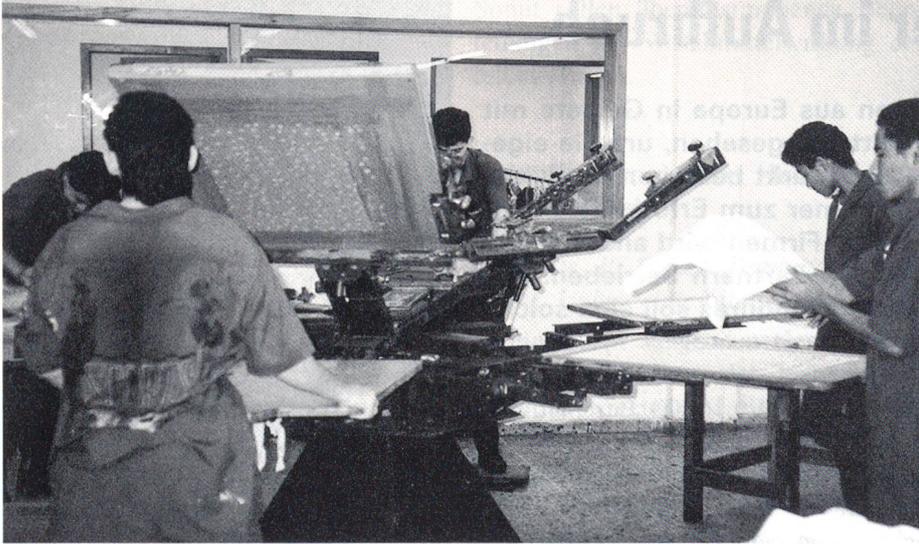


Bild 3: Manuelles Bedrucken von T-Shirts am Handdrucktisch

unter den Ausrüstungsmaschinen. Für die Färbeprozesse sind eine Reihe von Colour-Star-Maschinen installiert. Rezepturerstellung, Farbküche und Farbprüfung erfolgen unter Leitung eines deutschen Technikers computergestützt und vollkommen automatisch.

Daneben sind, für besondere Reliefdrucke auf T-Shirts, noch einige alte, manuell zu bedienende Drucktische im Einsatz (Bild 3).

Umweltschutz

Obwohl es in Honduras fast keine staatlichen Auflagen hinsichtlich der Reinhaltung von Luft und Gewässern gibt, hat sich LOVABLE entschlossen, für die Veredlung eine eigene Kläranlage zu bauen. Das Bild 4 zeigt Teile dieser mehrstufigen Anlage, die mit modernster Steuer- und Regeltechnik aus-

gerüstet ist. Damit wird eine Abwasserqualität gewährleistet, die europäischen Massstäben standhält.

Die Konfektion

Die Konfektion besteht aus mehreren Produktionsstätten, von denen der grösste Raum etwa 5000 Quadratmeter umfasst (Bild 5). Insgesamt sind bei LOVABLE mehr als 3000 Nähmaschinen installiert.

Eigene Ausbildung

In speziellen Ausbildungsräumen in den Textilfreizonen werden die Arbeitskräfte von firmeneigenem Personal für ihre Tätigkeit geschult. Dies betrifft vor allem die Konfektion, die Rundstrickerei und die Veredlung. Gleichzeitig besteht eine zentrale Re-

krutierungsstelle für Arbeitskräfte, die für die Auswahl der Nachwuchskräfte zuständig ist.

Das Umfeld – Produktion in der Steuerfreizone

Zunehmend werden Produktionsstätten in Honduras in sogenannten Freizonen (ZIP) aufgebaut. Diese Freizonen bestehen seit 1989 und die Produktion, die in diesen Bereichen erfolgt, wird nicht besteuert. Dies ist der Grund, warum gerade in letzter Zeit eine Vielzahl derartiger Gebiete neu erschlossen wurden. Bild 6 zeigt den Aufbau einer neuen Produktionsstätte in einer Freizone. Obwohl die Bauarbeiten noch nicht abgeschlossen sind, wurde bereits die projektierte Produktionsleistung erreicht.

Innerhalb einer der von LOVABLE belegten Freizone finden sich neben den eigenen Produktionsstätten auch Produktionsgebäude von weiteren Firmen, so zum Beispiel Sara Lee. Die Gebiete besitzen eine komplette Infrastruktur mit eigenen Banken und mehreren Restaurants. Wohl einmalig für Lateinamerika ist ein Krankenhaus, welches für die Beschäftigten betrieben wird.

Die Arbeitszeit beträgt bei LOVABLE 44 Stunden pro Woche und 48 Wochen pro Jahr. Die Gesamtkosten pro Arbeitsstunde liegen bei 60 bis 70 US-Cents.

Das Rohgarn

Zurzeit wird das benötigte Garn in Spulenform, immerhin eine Menge von mehr als 500 000 kg pro Monat, impor-



Bild 4: Die Abwasserreinigungsanlage



Bild 5: Blick in einen Konfektionssaal

tiert. Dabei liegt auf der Hand, dass eine Spinnerei auf dem Gelände einer Freizone wesentliche Vorteile für die Gesamtproduktion bringen könnte.

Aus diesem Grund sucht LOVABLE Partner, die eine komplette Baumwoll-Ringspinnerei aufbauen und betreiben können. Der Abkauf des produzierten Garnes wird für die ersten fünf Jahre vertraglich garantiert. Die Gebäude werden von ortsansässigen Baubetrieben in hoher Qualität erstellt und können, mit einer Option zum Kauf, voll klimatisiert gemietet werden.

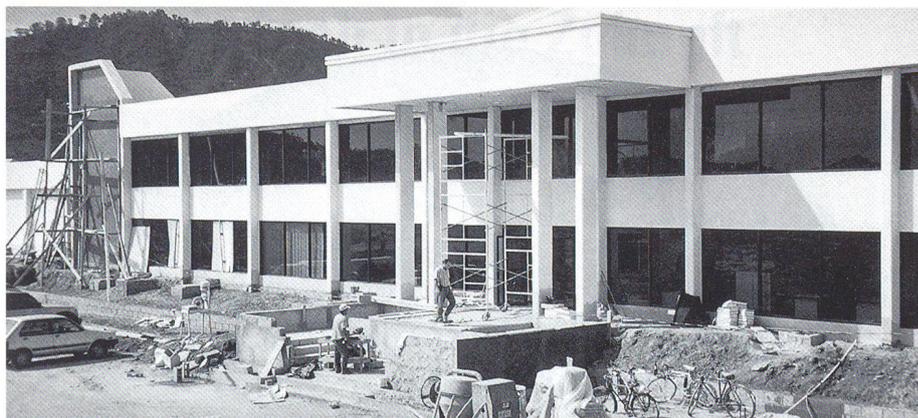


Bild 6: Eine neue Produktionsstätte in der Freizone

Produktion in der Nähe des Baumwollanbaus

Honduras – ein Land, das bisher von der textilen Welt nur wenig beachtet wurde, ist dank einiger mutiger Unternehmer und seiner politischen Stabilität zu einem interessanten Partner gewor-

den. In verschiedenen Prognosen vertreten Fachleute die Meinung, dass sich die Textilproduktion dorthin verlagern wird, wo die Rohstoffe wachsen und weisen dies am Beispiel von Indien oder Pakistan nach. Für Mittelamerika, mit seiner Nähe zu den Zentren des amerikanischen Baumwollanbaus,

scheint es ebenfalls eine «textile Zukunft» zu geben. Die Randbedingungen für eine wettbewerbsfähige Produktion wurden jedenfalls bereits geschaffen.

(¹) R. Boutellier, E. Kiss: *Auslandsverlagerung: Chancen und Risiken*, mittex 2/1995

25 Jahre caprex-Hülsen

Am 1. und 2. September 1995 lud die Firma SONOCO caprex in Menzingen (ZG) zu ihrem 25-Jahr-Jubiläum ein. Die 1970 als caprex AG gegründete Firma konnte sich dank guter Marktkennntnisse und günstigem Konjunkturverlauf in relativ kurzer Zeit mit kostengünstigen Produkten auf dem Markt einen Platz erkämpfen. Der Einsatz modernster Technik ermöglichte es, sich dem immer stärker werdenden Konkurrenzdruck, besonders aus dem Ausland, erfolgreich zu stellen.

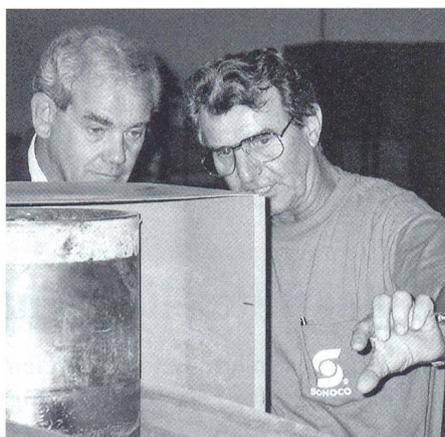
Internationale Zusammenarbeit

Seit 1989 besteht eine enge Zusammenarbeit mit dem deutschen Hülsenhersteller OPV Neuried. Damit konnten Produkte als Handelsware verkauft werden, die die caprex AG bisher nicht produzieren konnte. Mit dem Verkauf von OPV an den amerikanischen Verpackungskonzern SONOCO, beschloss die caprex AG, diesem Unternehmen beizutreten. Damit wurde der Name in SONOCO caprex AG geändert.

Durch diese Integration wurde das

Produktionsprogramm gestrafft und die internationale Zusammenarbeit führt dazu, dass grössere Mengen an Handelswaren in die Schweiz eingeführt werden. Dadurch konnten diverse Betriebskosten gesenkt und das Jahresergebnis verbessert werden.

Die konzerneigene Rohstoffherstellung (Hülsenkarton) und ein Entwicklungszentrum in der Nähe von Paris ge-



Max Ochsner (rechts), Mitinhaber und Geschäftsführer, erläutert die bei SONOCO caprex eingesetzte Technik

Foto: RS

währleisten, dass ein umfangreiches Sortiment an Kartönhülsen, auch für ausgefallenste Kundenanforderungen, angefertigt oder bereitgestellt werden kann. Dazu leistet auch ein gut geschultes und motiviertes Team einen wesentlichen Beitrag.

Rezyklierbare Materialien

Unter der Leitung von Max Ochsner werden Hülsen zum Aufwickeln von Folien, Papier, Teppichen, Dachpappen, Klebebändern, Fäden, Schnüren, Garnen, Gurten, Bändern usw. aus 100% rezyklierbaren Materialien produziert. Auf modernen Anlagen stellt SONOCO caprex Kartönhülsen mit Innendurchmessern zwischen 25 und 160 mm, in Wandstärken zwischen 1,5 und 15 mm und in Längen bis 7000 mm her. Zu den Optionen gehören Extras, wie Beschneiden, Aufrauhern, Rillen, Stanzen, Schlitzern, Bördeln usw.

Während des Tages der offenen Tür konnten sich Kunden, Lieferanten und Geschäftsfreunde von der Qualitätsarbeit überzeugen, die bei SONOCO caprex geleistet wird. Die Redaktion mittex gratuliert zum Firmenjubiläum.

RS



Spitzenfächer, um 1900

Photo: Rätisches Museum Chur

«Kühle Brise» Fächer aus dem Salzburger Museum Carolino Augusteum

Im Rätischen Museum Chur, bis 23. Oktober 1995

In dem 1834 gegründeten Salzburger Museum wurde 1980 erstmals in seiner Geschichte der Bestand von Fächern öffentlich präsentiert. Diese Sonderausstellung stiess auf grosses Interesse und in der Folge erhielt das Museum von begeisterten Besuchern eine grosse Anzahl weiterer Fächer geschenkt, so dass sich der Bestand von ursprünglich 123 Stück in kurzer Zeit auf gegen 250 Stück erhöhte.

Es ist deshalb ein spezieller Glücksfall, dass gerade das Rätische Museum in Chur einen Grossteil dieses neuen Bestandes zum ersten Mal dem Publikum zeigen darf. Wohl ähnlich gelagerte Interessen von zwei Museen aus dem rätischen Alpenraum, vor allem aber eine persönliche Freundschaft zwischen der Churer Direktorin, PD Dr. Ingrid Metzger und der Salzburger Konservatorin Dr. Christa Svoboda sowie das grosszügige Entgegenkommen des Österreichischen Staates, der zu diesem Kulturaustausch Hand bot, machten dieses spezielle Ereignis möglich, denn es handelt sich um sehr fragiles Ausstellungsgut. Für Chur bot sich dadurch die Gelegenheit, die eigenen Fächer und dem zum Stil und den Epochen passen-

den Modeschmuck zu präsentieren. Dazu eignen sich die für Wechselausstellungen reservierten Räume im Rätischen Museum besonders gut. Die Ausstellungs-gestaltung um dieses charmante, einst so bedeutende Modeaccessoire stand unter der persönlichen Leitung von Frau Dr. Svoboda.

Dem Besucher wird ein guter

Überblick über die letzten drei Jahrhunderte der Fächer-geschichte geboten. Mit Bild- und Texttafeln wird jedoch am Anfang des Rundganges auf die Ursprünge in vorchristlicher Zeit hingewiesen. Die künstlerisch wertvollsten Stücke stammen aus dem 18. Jahrhundert, das heisst, aus dem Barock und Rokoko. Formen, Materialien und Verarbeitungstechniken sind sehr vielfältig. Auch darauf wurde beim Ausstellen Rücksicht genommen. Da gibt es die von Hand bemalten Fächerblätter aus Pergament, Papier, Seide und Leinen sowie die an Spitzen erinnernden filigranen Strukturen der Gestelle oder der Stäbe von Briséefächern. Spitzen waren als Klöppel- oder Nähspitzen vor allem im 19. Jahrhundert beliebt, Tüll wurde kunstvoll mit Pailletten bestickt, Vögel mussten ihre Federn lassen, und ein ganzer ausgestopfter Bussard, der mit einem speziellen Mechanismus geöffnet und geschlossen werden kann, wird wohl ein einmaliges Stück bleiben. Kurz: Diese Ausstellung bereitet Freude! CGF

Zur Ausstellung ist an der Museumskasse ein Katalog erhältlich: «Fächer-sammlung – Salzburger Museum Carolino Augusteum», sFr. 16.–.

Öffnungszeiten des Rätischen Museums: Dienstag–Sonntag: 10.00–12.00 und 14.00–17.00 h.

Rückstandsfrei wiederablösbares Klebeband

Das auf einer neuen Klebstoff-Formulierung basierende Klebeband 4656F von 3M ermöglicht temporäre oder stationäre Klebeverbindungen. Das Band lässt sich von heiklen Oberflächen rückstandslos entfernen. Es ist UV- und feuchtigkeitsbeständig und eignet sich

für Verklebungen im Innen- und Aus-senbereich auf und mit Glas, Keramik, Karton, Metall, Holz, Stein, Acryl, PVC usw. Neben den Standardbreiten von 12, 19 und 25 mm sind spezielle Breiten von 6 bis 1200 mm erhältlich. (3M, Tel.: 01 724 91 21)

Sohler Airtex liefert nach Thailand

Eine der renommiertesten Spinnereien in Thailand, die Teparak Spinning Mills Corp. in Bangkok, hat für 24 neue Fiomax Ringspinnmaschinen von Suessen bei Sohler Airtex speziell auf diesen Maschinentyp abgestimmte Overhead Cleaner des Typs

SP 78 Z bestellt. Die 24 Hochleistungsreiniger laufen über rund 1000 Meter auf der neuen Eurobahn mit einer Spurbreite von 440 mm und sind über 2 Ventilatoren von jeweils 5,5 kW an eine vollautomatische Abfallentsorgung angeschlossen.

weseta textil AG – Optimistisch in die Zukunft

Anlässlich der Fachmesse TMC-Intérieur, die vom 4. bis 7. September im Textil & Mode Center Zürich stattfand, präsentierte sich die neu gegründete weseta textil AG erstmals der Fachwelt. Das Unternehmen hat kürzlich den gesamten Textilbereich der seit über 130 Jahren bestehenden weseta Vereinigte Webereien Sernftal AG übernommen. Unter neuer Leitung und einem optimierten Sortiment will die neue Firma ihre Geschäftstätigkeit im In- und Ausland weiter ausbauen.

Im Vordergrund steht Dreamflor, ein Sortiment von Frottierwäsche, die durch ihren besonders weichen Griff und die hohe Saugfähigkeit bereits über grosse Akzeptanz verfügt. Das Dreamflor-Sortiment umfasst acht Grössen in 24 modischen Farben. Eine weitere Stärke des Glarner Unternehmens liegt im Produktionsbereich von Hausmarken für Grosskunden, hergestellt aus qualitativ hochstehenden Frottierstoffen.

Vorgestellt wurde eine neue Kollektion von Dreamflor-Bademänteln, die durch einen modernen Schnitt, deren Verarbeitung und Farbpalette genauso überzeugten, wie die Qualität der verwendeten Materialien. Abgerundet wird das Angebot durch das weseta-Kinderprogramm, bestehend aus Lätzchen, Pelerinen usw. Diese schönen und exquisiten Neuheiten tragen die unverkennbare Handschrift von Maya Hunziker.



Das neue weseta-Team: Herr Wagner, Herr Kählin, Frau Hunziker und Herr Peyer (v.l.n.r.)

Aus Anlass der Neugründung und Präsentation der Neuheiten an der TMC-Intérieur besuchten die beiden mittex-Redaktoren R. Seidl und R. Walter die neuen Inhaber im TMC in Glattbrugg.

1. Die weseta AG hat in den letzten Jahren einen schwierigen Weg hinter sich gebracht und arbeitet nun wieder erfolgreich. Welches waren die grössten Probleme, die aus Ihrer Sicht gelöst werden mussten?

H. Kählin: Das Produktionssortiment war in der Vergangenheit zu breit und

zu tief. Es musste auf ein produktionsgerechtes Mass reduziert und verkaufsfreundlicher gestaltet werden. Weiter stand im Vordergrund, die Mitarbeiter zu motivieren und bei den Kunden für die neue Firma wieder Vertrauen zu schaffen.

2. Herr Peyer, Sie kommen ursprünglich nicht aus dem Textilgebiet. Die Schweizer Textilbranche erlebt gegenwärtig nicht gerade rosige Zeiten. Was hat Sie bewogen, sich auf dieses «Abenteuer» einzulassen?

C. Peyer: Es ist ganz zweifelsfrei ein Abenteuer. Der Einstieg in dieses Abenteuer wurde uns vom ehemaligen Aktionär durch eine vernünftige Startbasis erleichtert. Er stand voll und ganz hinter unserer Idee. Sehr wichtig war auch die richtige Partnerschaft. Trotz der schwierigen Zeit haben wir eine Chance, in unserem Heimatort etwas zuwege zu bringen, um einen Beitrag für den Textilstandort Schweiz zu leisten. Die Herausforderung ist vorhanden, es wird sehr spannend werden, wie wir uns in diesem neuen Umfeld behaupten können.

3. Die Schweizer Textilindustrie hat grosse Traditionen auf dem Gebiet der Baumwoll- und Seidenverarbeitung.

Die weseta textil AG im Überblick

Domizil	weseta textil AG, Postfach, 8765 Engi (GL)
Aktienkapital	500 000 Franken
geschätzter Umsatz	ca. 6 Mio. Franken
Anzahl Mitarbeiter:	35
Geschäftsleitung	Conrad Peyer, Präsident des Verwaltungsrates Heini Kählin, Delegierter des Verwaltungsrates
Sortiment	Dreamflor-Frottierwäsche Eigenmarken für Grosskunden Dreamflor-Bademäntel Kinderfrottier-Programm Werbetücher
Auslandsvertretungen	Deutschland: BATEX, Windhagen Österreich: Blebann, Wien

Auf der anderen Seite ist in den mitteleuropäischen «Hochlohnländern» eine Tendenz zu einer Neuausrichtung, zum Beispiel auch in Richtung technische Textilien, zu erkennen. Hat die Schweizer Textilindustrie auf ihren traditionellen Gebieten noch Zukunft?

C. Peyer und H. Kämlin: Die Schweizer Textilindustrie hat auf ihren traditionellen Gebieten noch ihre Zukunft. Ganz besonders im Nischenbereich, d.h. in der Spezialisierung.

Es ist jedoch sehr schwer abzuschätzen, wie gross dieser Nischenbereich in Zukunft sein wird.

Hier ist jede Textilfirma direkt gefordert.

4. Böse Zungen behaupten, dass die Schweizer Textiler bald nur noch Handel und keine Produktion betreiben werden. Teilen Sie diese Einschätzung?

C. Peyer und H. Kämlin: Grundsätzlich ist der Trend zum vermehrten Handel vorhanden. Bezogen auf unser Unternehmen, wollen wir jedoch ganz klar festhalten, dass wir dem Produktionsstandort Schweiz die Treue halten werden, auch wenn wir vielleicht zur Abrundung des Sortiments den einen oder anderen Artikel zukaufen werden.

5. Das Gebiet der Frottiergewebe hat eine harte Konkurrenz. Länder wie Portugal, aber auch El Salvador und andere, bieten Ware zu niedrigsten Preisen an. Wie können Sie am Standort Engi diesen Wettbewerbern begegnen?

C. Peyer und H. Kämlin: Diesen Wettbewerbern können wir nicht begegnen, da wir ein komplett anderes Sortiment anbieten. Unsere Chance besteht im hochwertigen Frottierbereich, den wir mit schönen und aktuellen Farben, prächtigen Dessins und Ideen zur Geltung bringen.

6. Welches sind Ihre Spezialprodukte und wie sehen Sie deren Marktchancen?

C. Peyer und H. Kämlin: An oberster Stelle steht das Frottier der Zukunft, unser «Dreamflor». Das Dreamflor ist extrem weich, saugfähig, leicht, hautverträglich, schön und luxuriös. Es besteht aus 100% Baumwolle; sein spezi-

elles Herstellungsverfahren bleibt jedoch unser Geheimnis.

7. Sie haben mit einem Teil Ihrer Produkte (Dreamflor-Bademäntel) eine neue Vertriebsstrategie begonnen. Wie sieht die gegenwärtige Bilanz aus?

C. Peyer und H. Kämlin: Gegenwärtig exportieren wir 80% unserer Erzeugnisse. Mit der Dreamflor-Kollektion haben wir in Deutschland und Österreich neue Wege beschritten. Da wir diese Märkte von Haus aus nicht intensiv genug bearbeiten können, haben wir Partner gesucht. Wir haben diese in den Firmen Batex in Windhagen, Deutschland, und Blebann in Wien gefunden. Unsere Partner verfügen in

ihren Ländern über eigene Vertriebsorganisationen. Der Start in beiden Ländern ist geglückt. Nun gilt es, darauf aufzubauen.

8. Inwieweit beeinflusst die Bio-Welle Ihre Produkteentwicklung?

C. Peyer und H. Kämlin: Wir führen kein spezielles Bio-Programm, aber alle unsere Artikel, die wir verkaufen, entsprechen dem Öko-Tex Standard 100.

Für dieses Gespräch möchten wir unseren sympathischen Interview-Partnern herzlich danken und ihnen für die Zukunft alles Gute wünschen.

RW und RS

Überleben mit Nischenprodukten

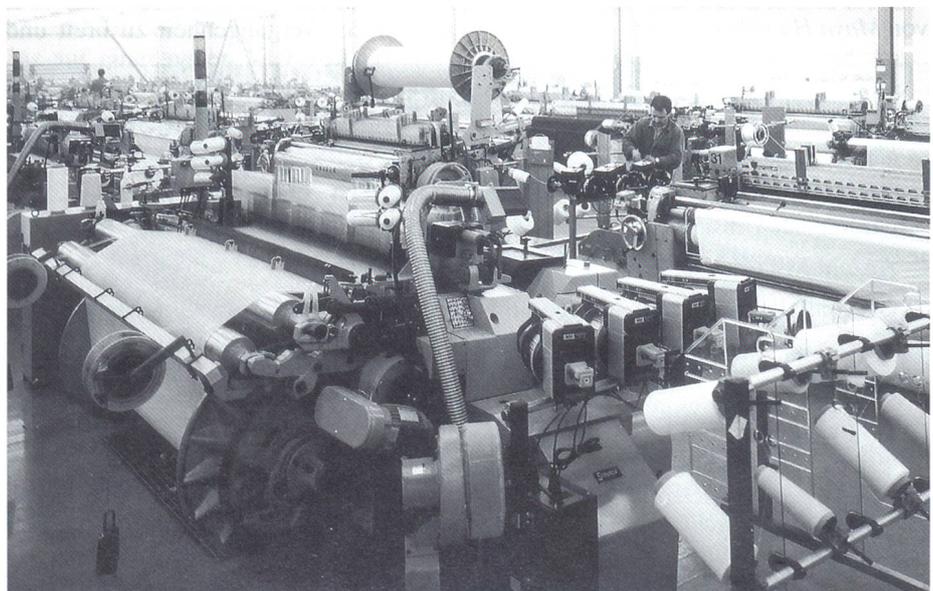
Mediengespräch bei Schoeller Switzerland

Schoeller bekenne sich ganz klar zum Standort Schweiz und unternehme aus eigener Kraft alles, um die Standortnachteile zu kompensieren und damit international wettbewerbsfähig zu bleiben, so Hans-Jürgen Hübner anlässlich eines Mediengesprächs am 14. September 1995 in Sevelen. Die Firma plant Investitionen in der Höhe von

16,7 Mio. Franken bis zum Jahr 2000. Gleichzeitig soll der Umsatz von heute 37 Mio. auf 60 Mio. Franken gesteigert werden.

Forderungen an den Staat

Zur Sicherung der internationalen Wettbewerbsfähigkeit sieht Hübner fol-



Websaal bei Schoeller

Fotos: Schoeller Textil



Snowboard-Bekleidung «World extrem» von Protective mit Schoeller Gewebe

gende staatliche Unterstützungsmöglichkeiten:

- Investitionshilfen zur Arbeitsplatzsicherung und -entwicklung
- Senkung der Abwasser- und Energiekosten
- Senkung von Unternehmenssteuern auf Gewinn und Vermögen
- Senkung der Lohnkosten durch Verringerung des Preisniveaus
- Verminderung der Lohnnebenkosten
- Vereinfachung von Bewilligungsverfahren in allen Bereich
- Unterstützung bei der Flexibilisierung der Arbeitszeit.

Begrenzte Möglichkeiten des Kantons

Jakob Göldi, Vorsteher des kantonalen Amtes für Industrie, Gewerbe und Arbeit, zeigte auf, dass Finanzierungsbeihilfen nur Hilfen zur Selbsthilfe sein können. Die staatlichen Leistungen bestehen in der Übernahme allfälliger Verluste aus Bürgschaften sowie von Zinskostenbeiträgen für verbürgte Kredite.

Keine Lösung beim PVV in Sicht

Dr. Alexander Hafner, Direktionsvorsitzender des Textilverbandes Schweiz,

stellte fest, dass der Bund nicht nur die Rahmenbedingungen für die Handelspolitik setzen und eine vernünftige Währungspolitik festlegen müsse, er habe vielmehr die Aufgabe, aktiv die Unternehmen zu fördern und die Arbeitsplätze in der Schweiz zu erhalten. Die Hauptschwierigkeiten seien die Isolation der Schweiz in Europa und der harte Schweizer Franken. Das Textildossier wurde nicht in die bilateralen Verhandlungen mit der EU einbezogen. Hafner bezweifelte, dass kurz- oder auch mittelfristig eine Lösung im Passiven Veredlungs-Verkehr (PVV) erreicht werden kann.

Der Textilverband (TVS) will künftig seine Mitglieder stärker bei dem Bemühen der Sicherung der Kernproduktion in der Schweiz und der Auslagerung von Massenprodukten ins Ausland unterstützen. RS

Zertifizierungen

Wernli AG, Verbandstoff-Fabrik, Rothrist

Die Wernli AG, im aargauischen Rothrist, produziert als vollstufiges Unternehmen (Zettlerei, Weberei, Ausrüstung, Beschichtungsanlage) vorwiegend elastische Binden. Artverwandte Produkte für den Arzt- und Spitalbereich runden das Verkaufssortiment sinnvoll ab. Nun erhielt das stark exportorientierte Familienunternehmen als eine der ersten Branchenfirmen das begehrte Zertifikat SN EN ISO 9001.

Das ausschliesslich im Medizinalbereich tätige Unternehmen beschäftigt heute 40 Personen. 60% aller Erzeugnisse gehen in den Export.

Sicherung der Arbeitsplätze

Unternehmensleiter Bernhard Wernli unterstreicht die Wichtigkeit der Zertifizierung, da vor allen Dingen im Export mehr und mehr die Erfüllung der ISO/EN-Norm 9001 voraussetzende Bedingung für Geschäftsbeziehungen wird. «Wir haben uns mit viel Engagement auf allen Unternehmensstufen dieser Aufgabe gestellt, um damit auch

Arbeitsplätze in der Schweiz für die Zukunft zu sichern. Wir sind stolz auf unsere Qualitätsprodukte – Made in Switzerland. Um die äusserst positive Entwicklung im Export zu erhalten, wurde die Zertifizierung unumgänglich.»

Mattes & Ammann GmbH & Co. KG

Als einer der ersten Meterwarenhersteller im maschenbildenden Bereich in Deutschland hat die Mattes & Ammann GmbH & Co. KG in Messstetten-Tieringen (D) das Qualitätszertifikat DIN EN ISO 9001: 08/94 erreicht.

Mit über 200 Maschinen werden jährlich ca. 15 Millionen Meter Stoff auf ungefähr 10 000 m² bebauter Fläche gefertigt. 1993 wurden die Aktiven der Firma Bobaby in Amriswil übernommen und als Tochterfirma in der Schweiz die F. Roth & Partner AG gegründet.

Zu den belieferten Branchen zählen u. a. Heimtextilien (speziell die Matratzenindustrie), Bekleidung (antistatisches Wirkfutter/Schulterpolster), Automobil (Erst- und Zweitausstattung), Fahnen/Flaggen (Lieferung der patentierten Ware), Filter, Flugzeug (Feuersicherheitsbereich), Medizin (Artikel für Laminierung), Bänder (Meterware zum Schneiden für die Bandindustrie). RW

Wir gratulieren beiden Firmen zu dieser Leistung und wünschen für die Zukunft viel Erfolg.

Picanol – Verkaufserfolg

Alpargatas Santista Textil (Brasilien) bestellte bei Picanol 104 OMNI-Luftdüsenwebmaschinen für ihr Paulista Werk (Recife). Die bereits seit 1986 arbeitenden 280 Picanol-Greiferwebmaschinen laufen mit 400 U/min bei einem Gesamtnutzeffekt von 94,5% und weniger als 5 Stillständen pro 100 000 Schuss in den Bereichen Denim und Drill.

Hurter Textil Holding übernimmt SLG Textil AG

Die HTH Hurter Textil Holding AG, Zug, welche der Hurter AG, Glattbrugg, nahesteht, hat per 1. Juli 1995 das Aktienkapital der SLG Textil AG, Baumwollspinnerei, Glattfelden, übernommen. Die Immobilien verbleiben nach wie vor bei der Immobiliengesellschaft Spinnerei Letten AG, Glattfelden.

Zusammen mit der Hurter AG (Handelshaus für Industriegarne) wird die hohe Qualität der Produktion im Sinne der Nischenpolitik weitergeführt und ausgebaut.

Die Produktion der SLG Textil AG wurde bis Ende 1994 ausschliesslich in der Schweiz abgesetzt. Der Produktionsstandort Schweiz steht nicht in Frage, und in Zukunft wird auch der europäische Markt für den Verkauf mit

einbezogen. Heute bestehen rund 70 Arbeitsplätze, welche im Zusammenhang mit einem Ausbau der Kapazität erhalten bleiben sollen.

Mit dem erfolgten Schulterschluss wurden die bis anhin schon engen Beziehungen zwischen der SLG Textil AG und der Hurter AG auch für die Zukunft gefestigt. Gemeinsames Ziel ist es, die hohen und sich stark wandelnden Herausforderungen in der Textilwirtschaft, besonders im Zusammenhang mit dem Standort Schweiz, anzunehmen und zu bewältigen. Neben den zu erwartenden Synergien zwischen Produktion und Handel wird auch sichergestellt, dass der Kunde im In- und Ausland kompetent und mit einer vollständigen Produktpalette bedient wird.

(Pressemitteilung der
Hurter Textil Holding)

CALCOT LTD bei Spinnerei Streiff AG Aathal

Eine Gruppe amerikanischer Baumwollfarmer besuchte im Mai die Spinnerei Streiff AG im Aathal. Dieser Besuch war Teil einer Europareise, die die Gruppe 14 Farmer mit Begleitung unter anderem nach Italien, auf das Jungfrau-Joch und Luzern führte.

Fröhliche amerikanische Landwirte auf Sightseeing-Tour in Europa – wenn da nicht die andere Dimension wäre. Der nächste Nachbar, der mehr als eine Meile entfernt wohnt. Erntemaschinen mit Rädern von 2 Metern Durchmesser. Breite gerade Strassen entlang endloser Baumwollfelder. CALCOT LTD. ist eine Kooperative amerikanischer Baumwollfarmer, die 42 000 Ballen bester – natürlich – amerikanischer Baumwolle pflanzen, keine Upland-Baumwollen. Etwa 15% der gesamten US-Ernte. 5% davon SUPIMA, einer extra langen Sorte, die nur da wächst, wo es lange warm – bzw. heiss – genug ist.

Durch die guten Kontakte von Fritz Streiff kam der Besuch in der Spinnerei Streiff zustande, die viel Erfahrung mit

Baumwolle, vor allem auch mit Langstapelbaumwollen hat. Eine einmalige Gelegenheit, sich zwischen Fachleuten auszutauschen. Dem Fachmann für Zucht und Anbau auf der einen Seite und dem Verarbeiter auf der anderen.

Die Fachbegriffe, die ausgetauscht wurden klangen ähnlich: Den 4F yarns der Spinnerei Streiff (steht für *free from foreign fibers*) steht ein Zero Foreign Matter-Programm gegenüber, das die Farmer bereits seit eineinhalb Jahren mit grossen Anstrengungen durchführen.

Aber es gibt auch Unterschiede in der Argumentation. Wenn die Spinnerei von *stickyness* spricht, hört der Farmer weisse Fliege und die Diskussion ist wieder heftiger. Doch die Auswirkung beider, trotzdem zusammenhängender Fakten ist die gleiche: Kosten. Für den Farmer Kosten für die Bekämpfung mit Chemikalien – *lady bugs*, die natürliche Bekämpfungsmethode ist auf den weiten Feldern aussichtslos, so viele Marienkäfer (die es zur Freude der Farmer hier in fast jedem Schokoladengeschäft zu kaufen gibt) kann man gar nicht züchten. Und für den Spinner Kosten, die verursacht werden durch mehr Abfall, mehr Fadenbrüche, mehr Schnitte, mehr Stillstände.

Der Besuch in der Spinnerei ist für einige das erste Mal. Man ist beeindruckt von der Grösse, den wenigen Menschen, die noch arbeiten, den vielen Prozessen. Sucht mit den Augen die eigenen Ballen, den Weg der eigenen gehegten und mit viel Schweiß geernteten Baumwolle durch die Spinnerei. Man staunt, wieviel Fasern als zu wenig gut befunden im Kämmpprozess



Amerikanische Baumwollpflanzer bei der Spinnerei Streiff



F. Streiff erhält ein Erinnerungsgeschenk

ausgekämmt werden. Man betrachtet ein wenig beklommen die winzigen Fehler, die durch *seed coat fragments* im Garn verursacht, an der Spulmaschine ausgeschieden werden. Man erkennt Zusammenhänge zwischen Anforderungen, die man schon lange gehört hat und dem Prozess, der sie verlangt.

Und dann die Fertigprodukte. Da gehen vor allem den Damen die Augen auf. Sie staunen und versichern der ungläubigen Beobachterin, dass es das in Amerika auch in teuren Läden nicht gibt. Unterwäsche, Hemden, Blusen, Bettwäsche, Kleiderstoffe aus feinsten Baumwollgarnen, aus Baumwolle ohne jede Beimischung. Und sie wissen, dass nichts angenehmer auf der Haut ist bei 40 Grad und mehr im Schatten.

Zwei Welten sind zusammengetroffen. Freiheitsliebende, die Weite gewohnte amerikanische Baumwollfarmer und die zwischen Bergen mit harter Arbeit Qualitätsgarne spinnende Schweizer. So fremd sich die Kulturen sind, die Baumwolle ist für beide Lebensfäden und Bindeglied. Die Gastfreundschaft der Spinnerei Streiff, der dankbare Toast auf den Gastgeber, Adressen tauschen und mit Wehmut an das Morgen denken, keine Zeit für Zürich, morgen geht es nach Paris. Was bleibt, ist gegenseitiges Verständnis, das auch im harten Kampf um Baum-

wollklasse und Baumwollpreis ein Eingehen auf die gegenseitigen Anforderungen von gegenseitigem Nutzen ist.

Reflektierende Gewebe von Schoeller

Schoeller stellt im Bereich Schutzgewebe extraleichte Qualitäten in neuen Farben und Optiken, mit Spezialbeschichtungen und wasserdichter Ausrüstung vor. Zur Erhöhung der aktiven Sicherheit ist die «dynatec» und «keprotec®»-Kollektion mit einer speziel-

So gehen sie mit den Wünschen von Fritz Streiff für die Baumwolle im Jahr 2000, die länger, feiner, fester und sauberer sein muss. *EW*

Textilpflege: Verzicht auf 30-Grad-Wäsche

Das Textilpflegekennzeichen für Waschen bei 30° wird nach und nach verschwinden, da sich eine Temperaturdifferenzierung gegenüber dem 40°-Waschgang technisch nicht mehr rechtfertigen lässt. Das bisherige Symbol wird durch den 40-Grad-Waschbottich mit durchbrochenem Balken ersetzt.

Schweiz. Arbeitsgemeinschaft für Textilkennzeichnung, 8027 Zürich, Postfach 265, Tel.: 01 202 77 70, Fax: 01 202 06 51

len Licht-Reflexion versehen. Die reflektierenden, hochfesten Gewebe bieten Schutz vor dem Übersehenwerden und sorgen als spielerisches Element auf Rücken, Brust, Armen oder auf Schuhen und Handschuhen für Aufmerksamkeit.



Reflektierende Snowboard-Jacke

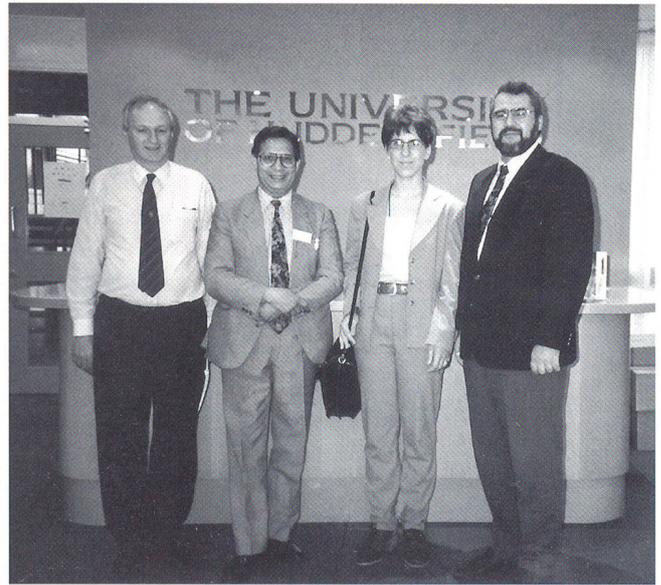
Foto: Schoeller Switzerland

STF-Studentin zum Nachdiplomstudium in Huddersfield

Erstmals wurde eine Absolventin der Fachrichtung «Textilkaufleute» der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule Wattwil zu einem einjährigen Nachdiplomstudium an einer englischen Universität zugelassen. Frau Morena Studerus begann am 2. Oktober 1995 ihre Tätigkeit an der University of Huddersfield in Mittelengland unter der Betreuung von Dr. Gandhi. In Form einer Projektarbeit wird sie Marketingstrukturen der englischen Textilindustrie untersuchen und sich gleichzeitig im Gebrauch der englischen Sprache weiterbilden.

Die international anerkannte Universität Huddersfield, die auch für die Or-

ganisation von praktisch orientierten Fachtagungen bekannt ist, bietet für derartige Projekte eine sehr gute Infrastruktur und besitzt intensive Kontakte zur lokalen Textilindustrie. Der Studienaufenthalt von Frau Studerus wird als Beginn einer verbesserten Zusammenarbeit mit ausländischen Textilbildungsstätten gewertet.

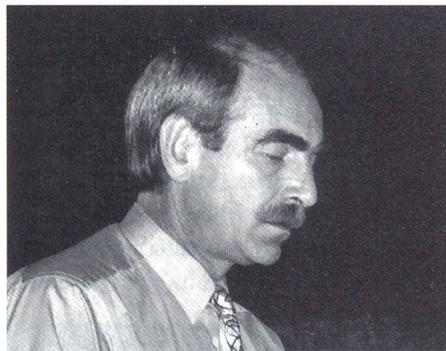


An der Universität Huddersfield: Dr. Gordon E. Cusick, Sektionsleiter, Dr. Kim Gandhi, Lektor, Morena Studerus, STF, Dr. Roland Seidl, STF (v.l.n.r.)

Auswertung 7. Techtexil-Symposium

Am 13. September 1995 fand an der STF Wattwil die Auswertung zum 7. Techtexil-Symposium statt. Die Schwerpunkte waren

- Dr. R. Seidl, STF: Technische Textilien, neue Märkte, neue Fasern, Oberflächenbehandlung
- J. Brunner, STF: Schutztextilien. Verbundwerkstoffe und neue Verfahren
- E. Honegger, Jacob Härdi AG, Oberentfelden: Technische Vliesstoffe
- J. Wildhaber, Sulzer Rütli: Technische Textilien – ein Markt mit Zukunft



E. Honegger, Jacob Härdi AG, bei seinem Vortrag



J. Brunner, STF

Gesamtverband der Textilindustrie in der Bundesrepublik Deutschland

Verbraucher sparen bei Textilien

Die Verbraucher sparen bei den Ausgaben für Textilien. Dies haben Konsumforscher bei Umfragen ermittelt.

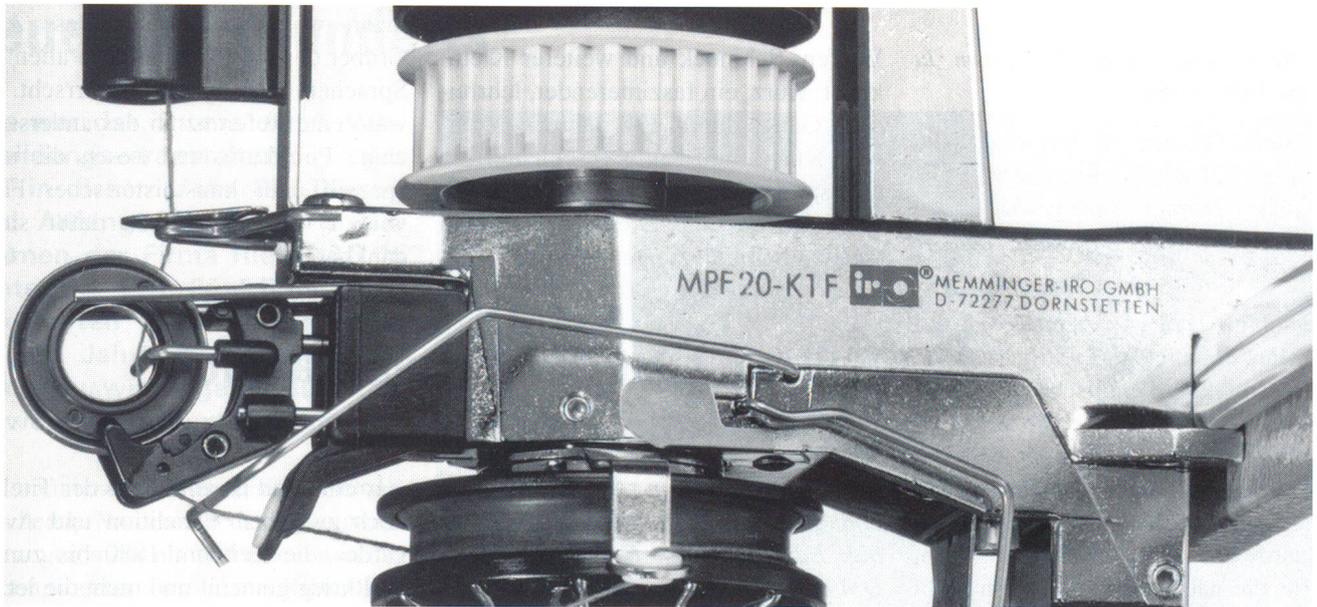
Im vergangenen Jahr hat ein Arbeitnehmer-Haushalt mit vier Personen und mittlerem Einkommen 3132 DM für Textilien ausgegeben, zehn Prozent weniger als im Vorjahr. Dieser Posten entspricht knapp sieben Prozent seines verfügbaren Einkommens. Mitte der siebziger Jahre lag dieser Anteil noch bei fast zehn Prozent des verfügbaren Einkommens.

Diese Tendenz hat ihre Ursache im Zusammenwirken von mehreren Faktoren: die verfügbaren Einkommen wachsen wegen der ständig steigenden Abgaben – vor allem an den Staat – nur mässig. Die Kosten für Wohnung, einschliesslich der dazugehörigen Nebenausgaben wie Heizung und Strom verschlingen 29% des Budgets. Zunehmende Freizeit weckt andere Wünsche, beispielsweise nach zusätzlichen Urlaubsreisen.

Der Einzelhandel bekommt dies zu spüren, noch mehr aber die deutsche Textilindustrie, die gleichzeitig unter dem verstärkten Angebot ausländischer Hersteller leidet. Viele Unternehmen haben daher neue Schwerpunkte in ihrer Fertigung gesetzt: die Produktion technischer Textilien, die häufig andere Werkstoffe in der Industrie ersetzen, hat deutlich zugelegt.

Unabhängig von der künftigen Marktaufteilung wird die deutsche Textilindustrie verstärkt in die Textilforschung investieren müssen, wenn sie ihren technischen Vorsprung gegenüber ihren internationalen Mitbewerbern halten beziehungsweise ausbauen will.

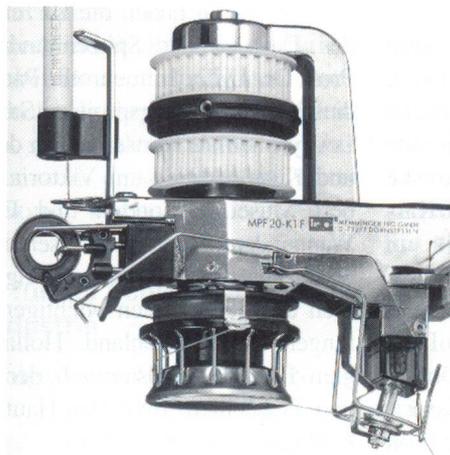
RW



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 Einlauffühlers
- 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 / 281101
Telex: 7 64 251

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

**Ergebnis:
Reduktion der Strickkosten.
Erhöhung der Maschineneffektivität.**

The History of Decorative Arts

The Renaissance and Mannerism in Europe 1480–1650

von Alain Gruber, Herausgeber, 496 Seiten mit 829 Abbildungen, davon 477 in Farbe. Hirmer Verlag, München, 1995, ISBN 3-7774-1020-0, DM/Sfr 298,-

Der obige Titel ist der erste, der auf drei Bände angelegten Stilgeschichte des Ornaments (in englischer Sprache). Unter dem als Herausgeber zeichnenden Alain Gruber, ehemaliger Direktor der Abegg-Stiftung in Riggisberg, hat eine internationale Autorengruppe ein Standardwerk in Angriff genommen, das für die nächsten Jahre, wenn nicht Jahrzehnte, für das Studium der Ornamentik massgebend sein wird. Band I umfasst die Epochen Renaissance und Manierismus (in Vorbereitung Band II Klassizismus und Barock, 1630–1760 sowie Band III Vom Neoklassizismus zur Art Nouveau, 1760–1930). Die wichtigsten Kategorien der diese Epochen prägenden Ornamente sind Flechtwerk, Laubwerk und Ranken, Grottesken – Ornamente, die auf antike Vorbilder zurückgehen – sowie die aus der Arabeske hergeleitete Maureske (islamische Kunst); Rollwerk und Kartusche. Ihnen ist in dem Buch je ein Kapitel gewidmet.

Ein bibliophiles Meisterwerk mit Abbildungen von Architektur, Interieurs, Skulpturen, Malereien, Möbeln, Gläsern, Keramik, Tapeten, Tapisseries und anderen Textilien sowie von

Waffen, Schmuck und weiterer Kleinkunst. Kurz, ein faszinierender, lehrreicher Gang, durch 170 Jahre europäische Kunst- und Kulturgeschichte. Ein Glossar, eine Liste der Künstlerbiographien sowie eine Bibliographie sind wertvolle Ergänzungen. Schade nur,

dass das Glossar nicht in Französisch und Deutsch erschienen ist, um so mehr, wenn man weiss, dass Alain Gruber das Fachvokabular in allen drei Sprachen vorzüglich beherrscht. Es wäre eine Referenz an das anderssprachige Publikum, und Leser, die nicht speziell über kunsthistorisches Fachwissen verfügen, wären dafür sicher dankbar. CGF

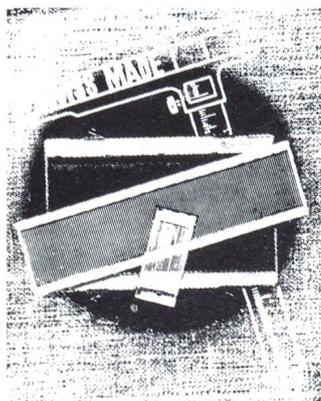
Spitze – Luxus zwischen Tradition und Avantgarde

Herausgegeben von Gisela Framke, 208 Seiten, Abbildungen s/w und farbig. Edition Braus, Heidelberg 1995; DM 88.- (geb. Ausgabe)

Wohl kaum einmal ist Spitze schöner, umfangreicher und so vielfältig präsentiert worden, wie in der vom 13. Mai bis 23. Juli 1995 im Museum für Kunst und Kulturgeschichte der Stadt Dortmund/ Deutschland gezeigten Ausstellung. Dazu beigetragen haben die zurzeit «Grandes Dames» der Spitzenkunde, vorab Prof. Dr. Lydia Immenroth, Partnerin in diesem Ausstellungsprojekt, Santina M. Levey, ehemals Konservatorin der Textil- und Kostümkunde am Viktoria und Albert Museum, London und Dr. Anne Wanner-Jean Richard, Konservatorin am Textilmuseum St. Gallen. Leihgaben kamen aus den meisten wichtigen Sammlungen aus Deutschland, Holland, Belgien, Frankreich, Österreich, der Schweiz und Tschechien sowie von Haute-Couture-Häusern und Herstellern.

Irreführend ist allerdings der Titel, ist doch zwischen «Tradition und Avantgarde» die Zeit um 1880 bis zum 1. Weltkrieg gemeint und nicht die letzten hundert Jahre. So ist denn ein deutlicher Bruch entstanden, der auch im vorliegenden Katalog ab Seite 150 offensichtlich wird. Auf dieser ist eine Robe von 1905 dargestellt, auf Seite 152 jedoch ein Abendensemble aus der Frühjahr/Sommer-Kollektion 1994 von Emanuel Ungaro. Noch drastischer wird es, durch die ab Seite 180 abgebildeten Bodies und andere aktuelle Unterwäsche. Hoffnung, damit ein breiteres Publikum zu interessieren, Konzession an den für Benetton arbeitenden Starphotographen Horst Wackerbarth?

Trotzdem, ein sehr schöner Katalog mit interessanten Beiträgen, aussagekräftigem Bildmaterial und einem illustrierten Glossar von Marianne Gächter-Weber und Lydia Immenroth, für das vor allem Nichtfachleser dankbar sein werden. CGF



RÜEGG + EGLI

Hofstrasse 98

8620 Wetzikon ZH

Telefon 01 - 932 40 25

Telefax 01 - 932 47 66

Webeblattfabrik

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

Die Kurzstapelspinnerei an der Schwelle eines neuen Jahrhunderts

Dies war das Thema der 6. Weiterbildungsveranstaltung des SVT in diesem Jahr. Die Tagung fand Anfang September in den Räumen der Firma Rieter AG in Winterthur statt. Fünf Referenten diskutierten die Themen rund um die Jahrtausendwende und ihre Auswirkungen auf die schweizerische Textilindustrie.

Ein brennendes Thema und vielversprechende Namen auf der Referentenliste zogen mehr als 80 Personen in das Trainingscenter der Firma Rieter AG Winterthur. Peter Minder als Organisator führte gekonnt und wie immer mit tief sinnigen Überleitungen durch das Programm dieses Nachmittags. Seiner rührigen Initiative ist eine hervorragende Organisation und ein herausragender Referatezyklus zu verdanken.

Globalisierung der Märkte

Udo Hartmann von Gherzi Textilorganisation eröffnete die Thematik mit einer detaillierten Beschreibung der Globalisierung der Märkte. Mit umfangreichem Zahlenmaterial konnte er aufzeigen, dass die «Main Player» gewechselt haben. Das gesamte Wachstum an Spinn- und Webkapazität ging an die Länder Asiens. Pionierrolle



Organisator Peter Minder und Referent Werner Klein

übernimmt meist die Bekleidungsindustrie, der eine Rückwärtsintegration folgt. Dabei ist auch der Einsatz moderner Technologie heute überall anzutreffen, so dass der Standort der Unternehmen zum entscheidenden Wettbewerbsvorteil wird.

Nutzen für die Schweizer Textilindustrie

In der Folge hatte Albert Roux, Spin-

neri Kunz AG Windisch, die schwierige Frage zu beantworten, wie sich die Globalisierung für die Schweiz nutzbar machen lässt. Zum Aufwärmen fasste er die sattsam bekannten Rahmenbedingungen für die schweizerische Textilindustrie zusammen: Strukturwandel, geringes Wachstum, Währungspolitik, Personalkosten, zu hohe Rationalisierungskosten, die einen ungenügenden Return on Investment nach sich ziehen. Bei der Frage nach der möglichen strategischen Antwort bezieht er klar Stellung. Man kann sich zurückziehen, indem man «melkt», was man hat. Oder man stellt die Standortfrage! In der Schweiz muss die Produktion auf solche Artikel begrenzt werden, die hohe technische Anforderungen erfüllen, die hohe Flexibilität und raschen Service fordern. Die Produkte müssen eine personalarme Produktion ermöglichen und eine hohe Wertschöpfung bieten.

Albert Roux ist jedoch überzeugt, dass die Standortfrage dazu zwingt, in Zukunft Commodities im Ausland zu produzieren. Darunter versteht er Standardartikel für das Massengeschäft, die



W. Klein, Prof. U. Meyer, Dr. P. Artzt, A. Roux und U. Hartmann (v.l.n.r.)

das eigene Kader nur wenig in Anspruch nehmen und trotz tiefen Herstellkosten die Qualität nicht gefährden.

In der Folge beschreibt er Möglichkeiten, wie man den Schritt ins Ausland einleiten kann. Möglichkeiten wie eine partnerschaftliche Zusammenarbeit, einer Zweigniederlassung im Ausland, einer eigenen Tochtergesellschaft oder internationale Kooperationen wie Joint Venture oder Fusionen werden gestreift und ihre Vor- und Nachteile beschrieben. Mit kritischen Fragen werden die möglichen Stolpersteine aufgedeckt und die Notwendigkeit klarer Strategie und gut durchdachter Konzepte verdeutlicht. Bei konzeptionellem Vorgehen und kühler Planung mit dem Rechenstift sieht er klare Vorteile in dieser Strategie.

Notwendige Managementstrukturen

Werner Klein, Cline Consultancy Service nahm die Herausforderung an, die Managementstrukturen des 21. Jahrhunderts zu beschreiben. Als Grundvoraussetzung wandte er sich gegen jammernde Kleingeister, die den Lohnkostenunterschied permanent vorschieben. Unter Einbezug menschlicher Potentiale, wie Zuverlässigkeit, mentales Arbeitsvermögen, Vor- und Ausbildung

und schöpferischer Kraft, vor allem aber unternehmerischem Mut zum Risiko, sei kein eigentlicher Standortnachteil in Europa vorhanden. Allerdings müssen diese Potentiale freigesetzt werden, will man Wettbewerbsvorteile mit intelligenten Produkten erzielen.

Dafür seien die heutigen Managementstrukturen allerdings völlig ungenügend. Herausforderungen, wie Rohstoffmanagement, Produkteengineering, dimensionierte Qualität, bessere Absprachen zwischen den Schnittstellen, Qualitäts- und Prozessmanagement verlangen echte Teamarbeit, fraktale Organisationsstrukturen, mehr Eigenverantwortung, Delegation von Kompetenz in interdisziplinäre Projektgruppen und weniger Hierarchie- und Statusdenken.

Technologieperspektiven

Dr. Peter Artzt, Institut für Textil- & Verfahrenstechnik Denkendorf befasste sich im Anschluss mit den technologischen Zukunftsperspektiven der Kurzstapelspinnerei über die Jahrhundertwende.

Er sieht keinen dramatischen Wandel im Fasereinsatz, konnte er doch zeigen, dass sich im Laufe der Geschichte die Baumwollproduktion dem steigenden Bedarf problemlos anpassen konnte.



Prof. Urs Meyer, ETH Zürich

Dies gelang vor allem durch verbesserte Anbaumethoden und nicht durch eine Vergrößerung der Anbauflächen, die heute nur 1% der gesamten landwirtschaftlich genutzten Fläche ausmacht. Die Baumwolle wird auch weiter dominieren und auch hinsichtlich der Preisgestaltung ihre dominierende Leitfunktion beibehalten. Allerdings sollte der Rohstoffauswahl mehr Beachtung geschenkt werden. Kann doch durch eine Verbesserung im Rohstoffeinsatz von nur 3% eine Kostenreduktion erreicht werden, die einer 30%igen Lohnkostenreduktion gleich kommt. Kurzspinnverfahren, wie das Uster Quickspin sind neben der Bündelprüfung dafür zwingende Voraussetzungen, kann doch so nur die Vereinigungsfähigkeit unterschiedlicher Baumwollen vorhergesagt werden.

Die Frage nach einem zukünftigen Anspruchsprofil der Garne lässt sich klar mit der Forderung nach einem fadenbruchfreien Spinnen und fadenbruchfreier Weiterverarbeitbarkeit beantworten. War dafür in der Vergangenheit die Festigkeit das Prüfkriterium schlechthin, so wird dies in Zukunft neben der Dehnung das Eliminieren von Schwachstellen sein, wie sie heute schon mit dem Uster Tensojet messbar sind. Mit der Forderung nach guten Weiterverarbeitungseigenschaften werden auch Haarigkeit, Abrieb und damit



Das Auditorium

Fortsetzung Seite 50

Kurs Nr. 9

10 Tage

nach ITMA 1995



ITMA 95

Organisation:	SVT, Piero Buchli , 9240 Uzwil	
Leitung:	Piero Buchli	
Ort:	Schweiz. Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, STF sowie Thurpark, 9630 Wattwil	
Tag:	Mittwoch, 8. November 1995 9.15 bis 16.30 Uhr	
Programm:	<ul style="list-style-type: none"> - Aktuelle Standortbestimmung Paul Schnepf, Direktor, Hermann Bühler AG, Winterthur-Sennhof - Baumwollspinnerei Hans Kappeler, STF - Neue Anwendungsgebiete für Zwirnerei Gerhard Kempf, Saurer, Arbon - Texturierung Ferdinand Bösch, Marketingkoordinator, Heberlein AG, Wattwil - Strickerei Fritz Benz, STF - Webereivorbereitung Jürg Brunner, STF - Weberei Dr. Roland Seidl, STF - Textilveredlung Adolf Schmid, STF - Prüfgeräte, Ausrüstung, Mikroskopie Peter Furrer, Abteilungsleiter-Stv. Textilchemie, EMPA, St. Gallen - Sticken der Zukunft Guido Bausch, Saurer Sticksysteme, Arbon - Non-Wovens Klaus Genschow, Marktentwickler, Ems-Chemie AG, Domat/Ems - CAD in der Textilindustrie Hans Hauser, Kollektionsgestalter, Walser Textil Team, Russikon 	
Kursgeld:	Mitglieder SVT/SVTC/IFWS	Fr. 190.–
	Nichtmitglieder	Fr. 230.–
	Mittagessen im Thurpark und Pausenkaffee inbegriffen	
Zielpublikum:	Für alle Textilschaffenden geeignet	
Anmeldeschluss:	Mittwoch, 25. Oktober 1995	

Kurs Nr. 10

Renaissance der Pflanzenfasern

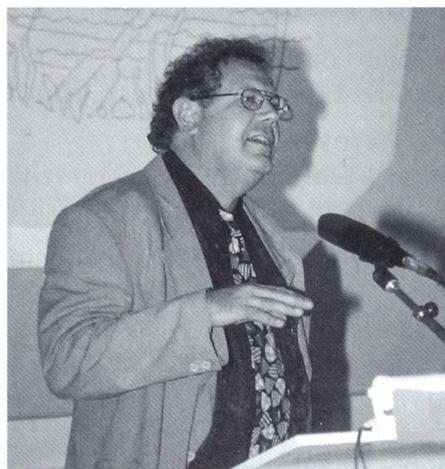
Organisation:	SVT, Madeleine Schätti , 8700 Küsnacht	
Leitung:	Madeleine Schätti	
Ort:	Spinnerei Kunz AG, 5200 Windisch	
Tag:	Donnerstag, 23. November 1995 , 9.30 bis ca. 16.30 Uhr	
Programm	<ul style="list-style-type: none"> – Begrüssung – Einführung in das Sachgebiet Leinen: Pflanzung, Ernte, Verarbeitung mit Berücksichtigung der speziellen Eigenschaften, Verwendungszwecke – Technik der Verarbeitung, Maschinen – andere Pflanzenfasern wie Kokos, Sisal: Art und Gewinnung, Verarbeitung, Verwendungszwecke – Betriebsbesichtigung in der Spinnerei Kunz AG 	
Referenten:	Helmut Böck, Füssner Textil AG, D-87617 Füssen Friedrich W. Morgner, Temafa GmbH, D-51427 Bergisch Gladbach Siegfried Gildanowsky, Ruckstuhl AG, 4900 Langenthal Leitendes Personal der Spinnerei Kunz AG	
Kursgeld:	Mitglieder SVT/SVTC/IFWS Nichtmitglieder Verpflegung inbegriffen	Fr. 150.– Fr. 190.–
Zielpublikum:	Textilfachleute, die ihr Wissen insbesondere über Leinen und Kokos erweitern möchten	
Anmeldeschluss	Freitag, 10. November 1995	

Fortsetzung von Seite 48

Flugbildung sowie der Reibungskoeffizient an Bedeutung gewinnen.

Bei den unterschiedlichen Prozessstufen sieht Dr. Artzt klare Entwicklungsziele. In der Öffnerei ist dies die schonende Reinigung zur verbesserten Substanzausnutzung und das bessere Mischen. So glaubt er an den Siegeszug der Flockenmischung auch bei Mischungen Baumwolle/Polyester. Bei der Karde ist er überzeugt, dass Prozesskostensenkung nur durch eine Erhöhung der Tambourdrehzahlen erreicht wird. In der Kämmerei kann ein Wechsel von der Wickel- zur Kannenvorlage dann erfolgreich sein, wenn durch den Einsatz von Rechteckkannen mit Zweibandablagen der «Kan-

nenwald» beherrschbar wird. In der Ringspinnerei lassen sich Innovationen nur durch das Beherrschen des Spinn-



Albert Roux, Spinnerei Kunz AG Windisch

dreiecks erreichen, wie es zum Beispiel mit dem Kompaktspinnverfahren angestrebt wird. Denkendorf arbeitet hier an einem neuen Verfahren, dem Verdichtungsspinnen. Das Prinzip beruht auf einer, dem Lieferzylinder nachfolgenden 4. Walze in einem Käfig mit besaugtem, perforiertem Riemchen. Durch die verbesserte Substanzausnutzung werden sehr niedrige Drehungsbeiwerte erreicht. Das Garn hat eine viel geringere Haarigkeit, ist glatter und weicher als «normales» Ringspinnarn. Innovationen beim Ringspinnen werden die Masstäbe setzen, an denen sich alle anderen Spinnverfahren werden messen lassen müssen.

Fortsetzung Seite 52

Kurs Nr. 11

Textiles Handarbeiten – Kreativität zwischen Schule und Industrie



Organisation:	SVT, Piero Buchli , 9240 Uzwil	
Leitung:	Piero Buchli	
Ort:	Hotel Emmental Tannwaldstrasse 34, 4601 Olten (direkt beim Bahnhof)	
Tag:	Mittwoch, 29. November 1995 , 9.15 bis ca. 16.30 Uhr	
Programm:	<ul style="list-style-type: none"> – Kreativität contra cyberworld – die kreative Herausforderung im Handarbeitsunterricht Frau C. Kummer, Geschäftsführerin Schweiz. Textil- und Modeinstitut, Zürich – Die Industrie stellt sich vor in Vorträgen und Ausstellung Strick- und Häkelgarne, Lang & Co., Reiden Handarbeitsstoffe, Sänger-Leinen AG, Langnau i. E. Handweb- und Stickgarne, Zürcher & Co., Kirchberg BE Nähgarne, Zwicky & Co., Wallisellen Handstrickmaschinen, Baur, Kaltbrunn Handwebstühle, Arm AG, Biglen Accessoires/Knöpfe, Aare AG, Schinznach-Bad – Textile Handarbeit – Kultur und Kreativität Frau A. Keller, Vertreterin der Schweiz. Vereinigung Beraterinnen und Inspektorinnen für Handarbeitsunterricht (Erwachsenenbildung) – Textile Handarbeit an der Volksschule Frau B. Häberling, Präsidentin der Schweiz. Vereinigung Beraterinnen und Inspektorinnen für Handarbeitsunterricht (Schule) – Handarbeit und Handel Frau S. Spring, Geschäftsinhaberin Vilfil, «Wenn's ums Stricken geht», Zürich 	
Kursgeld:	Mitglieder SVT/SVTC/IFWS Nichtmitglieder Verpflegung inbegriffen	Fr. 150.– Fr. 190.–
Zielpublikum:	Lehrbeauftragte Damen und Herren, Ausbilderinnen, Verantwortliche für Textiles Handarbeiten aus Behörden, Bildungsinstitutionen und Industrie	
Anmeldeschluss:	Freitag, 17. November 1995	



Dr. Peter Artzt

Beim Rotorspinnen wird die Verbesserung der Anspinnentechnik weiter im Vordergrund stehen. So konnte Rieter mit der R1 die garnbedingten Stillstände in der Weberei um 35% reduzieren. Solche Innovationen, die zu verbesserten Weiterverarbeitungseigenschaften führen sind wahrscheinlicher als weitere Drehzahlsteigerungen. Dies vor allem weil die damit verbundene weitere Verkleinerung der Rotordurchmesser die Zahl der Bauchbinden erhöhen wird.

Das Airjetspinnen hat die geringste Fadenspannung bei der Garnbildung. Seine grosse Zukunft liegt in einer Verbesserung der Substanzausnutzung, als Voraussetzung zum Einsatz von Baumwolle. Vorliegende Patente von Murata lassen den Schluss zu, dass daran gearbeitet wird, dies durch eine Kombination von Falschdraht und Echtdraht zu erreichen. Dr. Artzt sieht für dieses Spinnverfahren einen Technologiesprung in nächster Zeit voraus.

Visionen

Das Schlussbouquet dieses Feuerwerks an hochstehendem Wissen feuerte Prof. Dr. Urs Meyer, ETH Zürich ab. In gewohnter, mitreissender und temperamentvoller Art referierte er zum Thema Textile Visionen.

Ausgangspunkt seiner Überlegungen ist der Wertewandel vom Theozentri-

schen Weltbild, dem Begriffe wie Elite und Hierarchie zuzuordnen sind, zu einem Globalen Weltbild geprägt von wachsender Selbstverantwortung gegenüber Umgebung, Natur und Mitmenschen. Der Textilmarkt teilt sich in vier Teilmärkte: in den klassischen Grundbedarf, wie Jeans und Unterwäsche, einer weltweit gehandelten Commodity; in den modischen Bereich, der flexible Produktion in kleinsten Losgrössen und kürzester Frist verlangt; in den Markt für anspruchsvolle Textilien für Heim, Beruf und technische Anwendungen, wo Entwicklung, Kompetenz und Geduld Voraussetzung sind; und in den Bereich Textil als Kunsthandwerk, ein standortgebundener Markt mit Potential im Freizeitbereich.

Weiter werden Megatrends in den Technologien die Textilwelt beeinflussen. Bessere Substanzausnutzung bis zum Recycling, Energieeinsparung, Fortschritte in der Antriebstechnik, der Informatik, der Sensorik und der Nanotechnik werden sich in allen Bereichen auswirken. Gleichzeitig ist die Welt empfindlich geworden gegen terroristische Gewalt einzelner und Auseinandersetzungen um die begrenzten Ressourcen werden immer wahrscheinlicher.

Die Chancen der Textilwirtschaft in diesem bewegten Umfeld sind jedoch

nicht so schlecht, berücksichtigt man die enorme Eigendynamik der Märkte, die unglaubliche Produktvielfalt und damit Entwicklungs- und Differenzierungsmöglichkeiten, die Wettbewerbsintensität im Textilmaschinenmarkt und die Faszination der textilen Welt an sich, mit Kreativität auf menschliche Bedürfnisse reagieren zu können.

Abschluss

Diesem Plädoyer für die Textilindustrie folgte nur eine kurze Fragerunde mit allen Referenten, in der vor allem die Diskrepanz zwischen hoher Produktivität und geforderter Flexibilität diskutiert wurde. Um so intensiver wurden auf dem Rundgang durch das Rieter Trainingscenter und an dem von der Firma Rieter spendierten Apéro die angeschnittenen Themen erörtert, nebst den Fragen des täglichen Geschäfts und dem Austausch zwischen langjährigen Berufskollegen.

Peter Minder, der Firma Rieter und in erster Linie den hervorragenden Referenten müssen an den folgenden Tagen die Ohren geklungen haben, denn die vielen positiven Berichterstattungen über diesen hochkarätigen Anlass sind die beste Werbung für die Weiterbildung im Rahmen des SVT. EW



Angeregte Fachdiskussionen

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

Ammann Willy, 8466 Trüllikon
 Eggenberger Edith, 9472 Grabs
 Gimmel Christine, 8032 Zürich
 Gysel Monika, 9123 Nassen
 Heuer Sara, 8053 Zürich

Hoechst Trevira GmbH & Co KG,
 D-86399 Bobingen
 Loosli Tina, 8044 Gockhausen
 Marasligil Adnan, 8004 Zürich
 Spelitz Stefan, 9055 Bühler

In eigener Sache

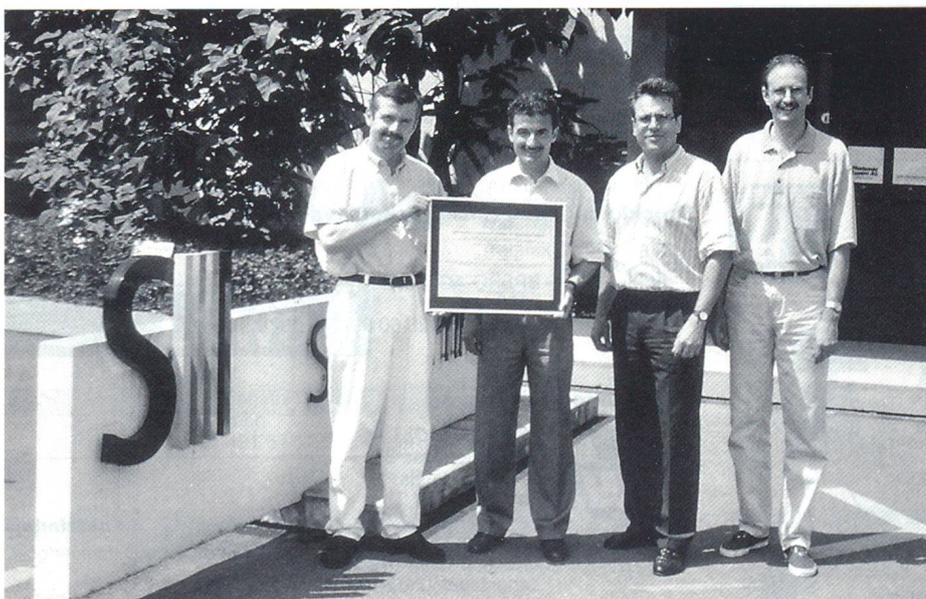
Nachdem wir in letzter Zeit häufig über Zertifizierung in der Textilindustrie berichtet haben, können wir nun unserer Druckerei zu einem Zertifikat gratulieren:

Sticher Printing erste ISO-zertifizierte Druckerei in der Zentralschweiz

Am 17. Juli erhielt Sticher Printing das Zertifikat SN EN ISO 9002. Sie ist das erste grafische Unternehmen der Region Zentralschweiz, das zertifiziert wurde. Sticher Printing ist ein Familienbetrieb mit jahrzehntelanger Tradition.

Der grosse Bekanntheitsgrad resultiert aus den früheren Kunst- und Faksimiledrucken. Mit dem Bezug eines Neubaus vor vier Jahren hat die Firma die Herausforderung einer neuen Zeit angenommen. Um mit der neuen Technologie Schritt zu halten, wird bei Sticher Printing konsequent weiter investiert. Einerseits in die Ablauforganisation und die Schulung, andererseits in die Technik. Eine neu organisierte Vorstufenabteilung wurde am 1. September 1995 offiziell eröffnet. Daraus resultieren kürzere Arbeitswege, mehr Kundennähe und grössere Flexibilität. Sticher Printing produziert im Vollservice je zu einem Drittel technische Dokumentationen, Werbungsdrucksachen, vielfältige Periodika und natürlich die *mittex*.

Herzliche Gratulation von der Redaktion.



Franz Lustenberger Produktionsleiter und Qualitätsbeauftragter; Robert Sticher, Geschäftsführer; A. Urfer QS-Auditor; Urs Amstutz Leiter Vorstufe (v.l.n.r.)

Impressum

Organ der Schweizerischen
 Vereinigung von
 Textildachleuten (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,
 Landesektion 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

Antriebsselemente 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

 **HAGO BAND**
Textile Bänder und Etiketten
Technische Schmalgewebe
Huber & Co. AG
Bandfabrik
CH-5727 Oberkulm
Telefon (+41/64) 46 32 62, Fax (+41/64) 46 15 73

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

Bandfabrik Streiff AG, 6460 Altdorf, Tel. 044 2 17 77, Fax 044 20 242
Guba Tex AG, 5702 Niederlenz, Tel. 064 52 02 01, Fax 064 52 18 69

Bandwebmaschinen

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

Baumwollzwirnerie

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

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

Müller & Steiner AG, 8716 Schmerikon, Telefon 055 86 15 55,
Telefax 055 86 15 28

E. Ruoss-Kistler AG, 8863 Buttikon, Telefon 055 67 13 21,
Telefax 055 67 14 94

Baumwolle, Leinen- und Halbleinengewebe

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

Beratung

gherzi GHERZI TEXTIL ORGANISATION
Unternehmensberater und Ingenieure 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

Reposit 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**
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** **EMS - CHEMIE AG** Telefon 081 36 61 11
CH-7013 Domat/Embs Telefax 081 36 74 01
Telex 851 400

Plüss-Staufer AG

 **CH-4665 Oftringen**
Telefon 062 789 23 04
Fax 062 789 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 062 789 23 23
Fax 062 789 23 00

Dampferzeuger/Dampfkesselbau und Wäschereimaschinen

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

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®

Effektwirnerie



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

Elastische Bänder



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

Elektronische Kettablassvorrichtungen



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

Elektronische Programmiersysteme



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

Elektronische Musterkreationsanlagen und Programmiersysteme



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

Etiketten jeder Art



Bally Labels AG,
5012 Schönenwerd,
Telefon 064 40 37 40, Telefax 064 41 40 72

Fachmaschinen



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

Filtergewebe

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

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

Filter-, Entsorgungsanlagen



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

Junghenrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

Garne und Zwirne

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

BONJOUR



OF SWITZERLAND

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

Boller, Winkler AG

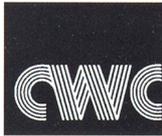
Baumwollspinnerei
Tösstalstr. 15
CH - 8488 Turbenthal
Schweiz
Tel. 052 / 45 15 21
Fax 052 / 45 38 05



Zwirnerie-Färberei

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

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



CWC TEXTIL AG
Hotzstrasse 29, CH-8006 Zürich
Tel. 01/363 30 02
Fax 01/363 37 38

- Qualitätsgarne für die Textilindustrie



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

Postadresse: Hurter AG

Postfach
CH-8065 Zürich/Schweiz

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

Hurter AG

INDUSTRIEGARNE
INDUSTRIAL YARNS

TKZ ■ T. Kümin CH-8059 Zürich



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



Zinkmattenstrasse 38 Postfach 320
D-79108 Freiburg/Breisgau
Tel. (0761) 5 50 81-82

Garnfabrik Rudolf Schmidt KG
Spezialgarne für die Stickereiindustrie

Telex 772 622 maga d
Fax (0761) 508 456



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

NEF+CO

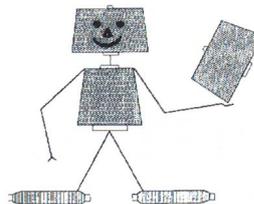
Aktiengesellschaft

Ernst Obrist AG

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



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



Schnyder & Co.

8862 Schübelbach

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

Von sämtlichen Stapelgarne



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

Textilagentur Brunner AG, 9602 Bazenheid

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

Arthur Brugger, Seestrasse 9, 8274 Gottlieben

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

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

Fritz Landolt AG, Näfels, Telefon 058 36 11 21

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

Zwicky & Co. AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 839 41 33
Telex 826 203, Fax 01 839 41 44

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



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



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

Handarbeitsstoffe

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

Häkelgalone, elastisch



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

Handstrickgarne



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

Hülsen und Spulen



Theodor Fries & Co. Telefon 0043-5522-4935-0
Postfach 8 Telex 52 225 fries a
A-6832 Sulz Telefax 0043-5522/45675

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



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



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

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

Jacquardmaschinen



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

Kantenbilder

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

Kantendreher-Vorrichtung



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

Kantenzwirne

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

Kartenhülsen/Schnellspinnhülsen



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 Rapperswil
Industriestrasse 2, Postfach
CH-5102 Rapperswil
Telefon 062 897 41 47
Fax 062 897 24 55

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

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

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

Kettbäume



HCH. KÜNDIG + CIE AG

Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 1259
Tel. 01/932 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 + Co. AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
Telex 826 924

Ketten-Wirkmaschinen mit Schusseintrag



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

Klimaanlagen

Luwa

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

Lagergestelle



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

Lamellen



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

Mess- und Prüfgeräte



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

Musterwebstühle



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

Nadelteile für Textilmaschinen

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

Nähzirne

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

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

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

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



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

Paletthubwagen

Jungheinrich GmBH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

Reinigungsanlagen für Spinn- und Webmaschinen



SOHLER AIRTEX GMBH
Postfach 1551 · D-88231 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 AG
Anemonenstrasse 40
8047 Zürich
Tel. 01 491 51 51, Fax 01 491 27 37

Schaftmaschinen



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

Schaftmaschinen



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

Schaumaschinen

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

Schlichtemittel



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

Plüss-Staufer AG



CH-4665 Oftringen
Telefon 062 789 23 04
Fax 062 789 23 00

Schmierstoffe und Antriebselemente



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



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

Seng- und Schermaschinen



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



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

Spinnereimaschinen



Spinning Systems

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

Spulmaschinen



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

**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


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

Transportbänder und Flachriemen

**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

Überwachung der Garnspannung


otto zollinger, ag.
Postfach 7
CH-9403 Goldach/St. Gallen
Telefon 071 414 539
Yarn Tension Controls for Warping, Weaving, Winding

Unternehmensberatung

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

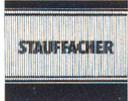
Vakuum-Garnkonditionieranlagen «CONTEXXOR»


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

Warenspeicher

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

Webblätter für alle Maschinentypen


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

Webblätter

**HCH. KÜNDIG + CIE AG**
Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 1259
Tel. 01/932 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 + Co. AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
Telex 826 924

Webmaschinen


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

SULZER RÜTI

Websysteme

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

Weblitzen


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

Webeschützen/Einfädler

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

Zubehör für die Spinnerei


Henry Berchtold AG
CH-8483 Kollbrunn
Telefon 052/396 06 06
Telefax 052/396 06 96
Ein Unternehmen der
Huber+Suhrer Gruppe



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



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

Zuschneide-Service


FAVORY JAEGGI AG Zentraler Zuschnitt
SCHNITTECHNIK – STOFFLAGER – TEXTILZUSCHNITT
Allmeindstrasse 23, CH-8714 Schmerikon
Telefon 055/86 44 60, Fax 055/86 42 22

CAMENZIND

Faszinierende Faden Kreationen

Seidenspinnerei
Hochwertige Naturgarne

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

– Feinste Qualität in
Garnen und Zwirnen aus

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



Wo die Mode ihren Ursprung nimmt!

Qualität für die Spitze

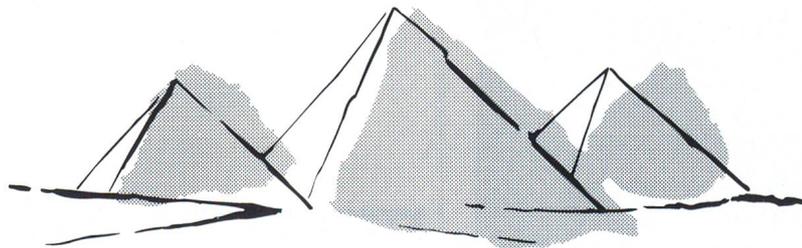
100% Baumwollgarne – Nm 17 – Nm 200
schadstoffgeprüft nach Öko-Tex Standard 100

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

auch in feiner Ausspinnung

Spinnerei Kunz AG · CH-5200 Windisch

Telefon 056 41 14 61 · Telefax 056 42 20 91



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

Willkommen bei:



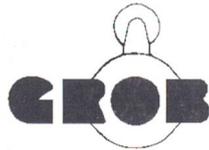
G: HUNZIKER

Breithalter, 8630 Rütli ZH

und

WILLY GROB AG

Webmaschinen-Zubehör
8733 Eschenbach SG



ITMA 95

17.-26. Oktober 1995

MILANO

Halle 19, Stand A04 / B01

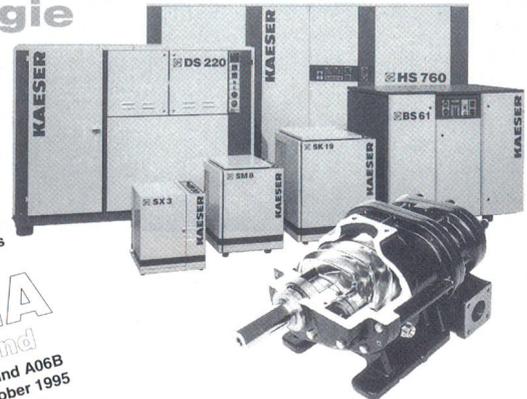
TRICOTSTOFFE

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

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

Mehr Druckluft

mit weniger Energie



Wir stellen aus
auf der:

ITMA
Mailand
Halle 25 Stand A06B
17.-26. Oktober 1995

Schraubenkompressoren
mit dem weltweit
anerkannten

SIGMA
Profil

KAESER
KOMPRESSOREN

KAESER KOMPRESSOREN GMBH
Postf. 2143, 96410 Coburg
Tel. 09561/640-0, Fax 09561/640-130



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 prüfen Ihre Textilien

physikalisch
färberisch chemisch
chemisch analytisch



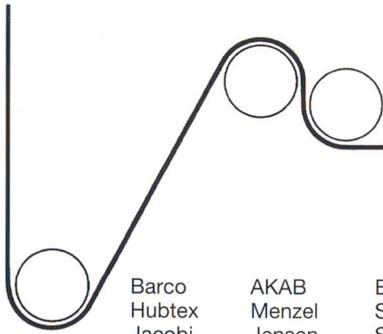
Schadstoff-, Rückstandsanalytik, Qualitätssicherung, Gutachten, Qualitätsberatung und Fehlersuche sind unsere Spezialitäten!

TESTEX

Gotthardstrasse 61, Postfach 585, 8027 Zürich

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

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



Kurt Rissi

Vertretungen für die
Textil- und Papierindustrie

Barco
Hubtex
Jacobi

AKAB
Menzel
Jensen

Bianco
Schmeing
Schroers

Lamperti
Honigmann
Tecnomatex

8807 Freienbach

Wiesenstrasse 6

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

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

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

Zitextil AG, 8857 Vorderthal

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

Gesucht

Müller Bandwebmaschinen
Typ NF Bandbreite 25 mm – 170 mm

Angebote für Gebrauchtmachines unter Chiffre 500,
mittex, Regula Buff, Mattenstrasse 4, 4900 Langenthal

beag

liefert für höchste
Qualitätsansprüche

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

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiede-
nen Feinheiten.

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

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



ZOLLINGER + NUFER

Unser Auftraggeber ist ein erfolgreiches Unter-
nehmen der schweizerischen Heimtextilbranche mit
Sitz im Grossraum Zürich. Die Firma produziert ein
Spezialprodukt und vertreibt dieses unter bekann-
ter Marke in der Schweiz und im Export.

Wir suchen einen jungen Mitarbeiter für den

Verkauf Export

Sie betreuen Exportmärkte in Fernost und im Mit-
tleren Osten sowie weitere Märkte, die entsprechend
Bedarf und Erfahrungen abgesprochen werden.

Im Idealfall bringen Sie praktische Kenntnisse und
Erfahrungen aus der Heimtextilbranche und dem
Verkauf mit. Jüngere Nachwuchskräfte aus der
Textilwirtschaft mit Verhandlungsgeschick und Be-
gabung im Verkaufen, interessieren uns lebhaft.

Englisch-Kenntnisse sind unabdingbar, Franzö-
sisch wäre von Vorteil.

Karl Zollinger in Horgen freut sich auf Ihre Kon-
taktnahme (Tel. 01/725 73 73, Fax 01/725 87 21)
oder Bewerbung unter Referenz 1317. Für weitere
Auskünfte und ein Vorgespräch stehe ich gerne
zur Verfügung. Diskretion ist selbstverständlich.

Zollinger + Nufer Unternehmensberatung AG

CH-8810 Horgen Seestrasse 163 Tel. (0041) 01/725 73 73
CH-9100 Herisau Alpsteinstr. 39 Tel. (0041) 071/51 51 22

Mitglied **ASCO**
Schweizerische Vereinigung
der Unternehmensberater

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 and 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



LANGENTHAL

Wir sind ein international führender Hersteller textiler Gewebe für den Objekt- und Transportbereich.

Als Verstärkung unseres Entwicklungs- und Design-Bereichs Teppiche in Melchnau suchen wir auf den 1. Oktober 1995 einen/eine

Textildesigner/in

Im Rahmen eines kleinen Teams setzen Sie Vorgaben in Design, Farbe und technischen Spezifikationen mit Unterstützung durch CAD in marktgerechte Produkte um, unter Berücksichtigung der gegebenen technischen Möglichkeiten. Zum Aufgabenkreis gehört ebenfalls die Präsentation von Design- und Produktkonzepten.

Wir wenden uns dabei an Personen mit einer profunden textilen Ausbildung mit Schwerpunkt auf Jacquardwebtechnik in Kombination mit Design und Kreativität. Sie sind zudem teamfähig, flexibel und aufgeschlossen. Wir erwarten Reise- und Kundenbetreuungsbereitschaft und Englischkenntnisse.

Alles Weitere besprechen wir gerne persönlich mit Ihnen. Unsere Personalabteilung freut sich auf Ihre vollständige Bewerbung.

Möbelstoffweberei Langenthal AG
Dorfgrasse 5
4900 Langenthal
Tel. 063 / 29 71 71

KUNY AG
Benkenstrasse 39
CH-5024 Küttigen
Switzerland

KUNY
BANDWEBEREI
RIBBON MANUFACTURERS
MANUFACTURE DE RUBANS

Wir sind ein vollstufiges Unternehmen der Bandindustrie. Unser Maschinenpark ist topmodern und wird laufend auf den neusten Stand der Technik gebracht.

Im Zuge der Nachfolgeplanung braucht unser Webereileiter Unterstützung im Bereich Planung, Produktion, Bindungslehre, Neuentwicklungen, Führung des Mitarbeiterstabes.

Wir suchen deshalb einen

Webereifachmann/ Textiltechniker

mit Erfahrung in der Bandweberei. Eine sorgfältige Einarbeitung ist gewährleistet.

Weitere Auskunft geben Ihnen gerne die Herren H. G. Kuny oder Max Dambach.

KUNY AG
Bandweberei + Färberei
Benkenstrasse 39, 5024 Küttigen
Telefon (064) 37 14 14
(ab 4.11.95: 062/839 91 91)

Wir suchen per sofort

Textiltechniker/in

oder ähnliche Ausbildung. Kenntnisse und wenn möglich Erfahrungen bevorzugt auf den Gebieten:

- Produktentwicklung
- Herstellung textiler Flächengebilde (aller Art)
- Verbindungstechniken (Nähen, Kleben)
- Beschichtungstechnik oder Laminieren für spezielle Aufgaben bei der Produktentwicklung

Wir sind im High-Tech-Bereich tätig und bieten eine interessante, perspektivische und abwechslungsreiche Tätigkeit.

Wenn Sie sich angesprochen fühlen, dann senden Sie Ihre Bewerbungsunterlagen an:

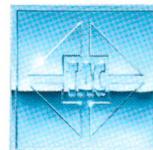
Redaktion *mittex*, Chiffre-Nr. 1909
c/o STF, Ebnaterstr. 5, CH-9630 Wattwil

ITMA
'95
HALL 17
STAND B20

Textillufftechnik:

Unser Stoff ist die Systemlösung.

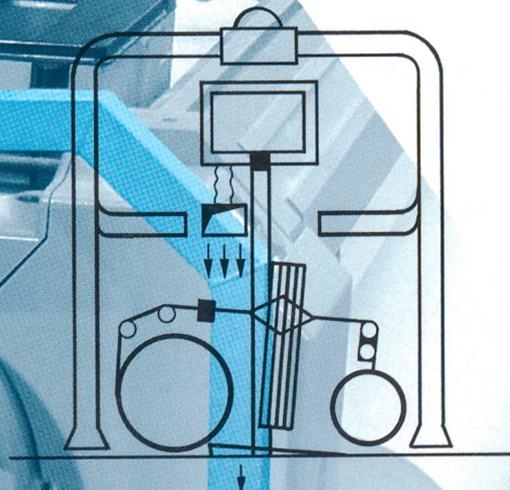
Ob Sie zur Flächenherstellung weben, stricken oder ein Non-Woven-Verfahren anwenden, und welche Varianten von Rohstoffkombinationen Sie auch verarbeiten – die Textillufftechnik spielt dabei immer eine entscheidende Rolle. Für die Luftbehandlung, Luftführung, Reinigung oder Entsorgung: als kompetenter Systemanbieter im Bereich Textillufftechnik 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 Garantien 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



RIETER

My name is Antoine and I love sauces.

You must know cooking is my job and my passion. My guests always tell me that they eat superbly in my little restaurant. No wonder, they come from far away to lunch or dine at Antoine's. I am proud of it and indeed, all my creations are made with love and care. Naturally I have a beautiful little place. And I have my Eveline. She is my wife and she serves in the restaurant. The guests say that though the food is more beautiful than Eveline, she has such a charming smile. Last Sunday, we had the great wedding lunch for the Girouds. Eveline put on her most beautiful dress and laid the finest cloths on the tables. And you know even the most critical guests were revelling afterwards. "Ohh... Antoine" they exclaimed, "you really have such an attractive wife. The food was superb but your Eveline was magnificent." Strange, I thought to myself, I was always thinking that eating is the most important thing on earth. Really astonishing what textiles can do in people's minds.

**And you are right using
combing systems from Rieter
Comfort. Thanks to Rieter.**

Maschinenfabrik Rieter AG
CH-8406 Winterthur, Switzerland
Rieter Ingolstadt Spinnereimaschinenbau AG
D-85046 Ingolstadt, Germany



ITMA 95
Hall 17
Booth B09/C06