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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 103 (1996)

Heft: 3

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 08.08.2025

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

P 45 918

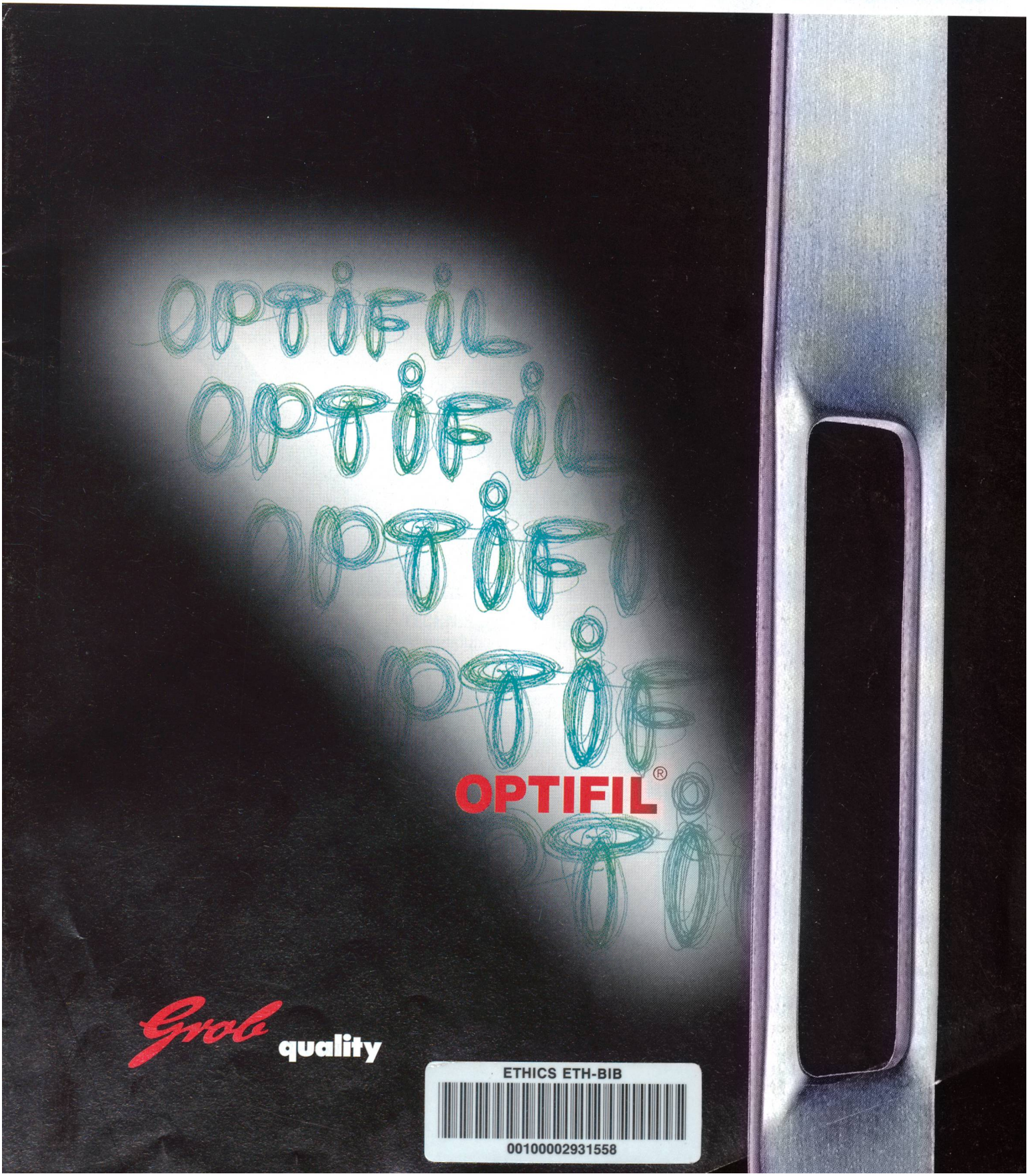
mittex

Sto.

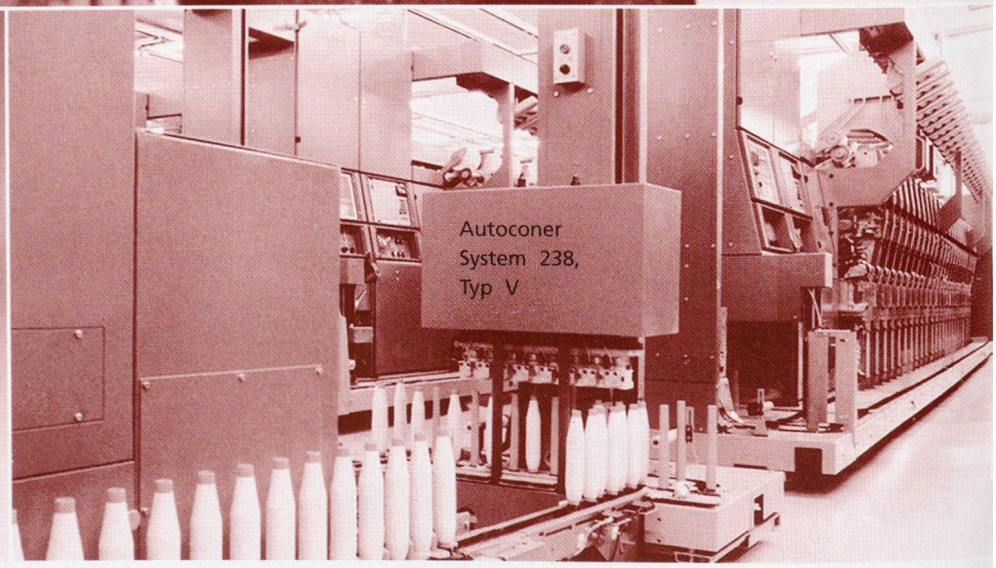
3

Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

Mai/Juni 1996



ETHICS ETH-BIB
00100002931558



Spinnstellenidentifikation mit dem Autoconer System 238, Typ V, bedeutet:

Qualitätsverbesserung durch
- On-line Qualitätserfassung,
- weniger Spinnbrüche und Reinigerschnitte,
- überwachtes Laufverhalten der Spinnmittel

Produktivitätssteigerung durch
- gesteigerte fadenbruchfreie Garnlänge in der Ringspinnmaschine,
- weniger Reinigerschnitte beim Autoconer.

Rationalisierungen durch
- erhöhte Standzeiten der Spinnmittel,
- minimierten Materialabgang

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

Schlafhorst
Winding Systems

Vertretung: Peter Schneider & Co. AG, Neue Jonasstr. 61, CH-8640 Rapperswill, Tel.: 0041/55/278484

ETH ZÜRICH
17. Juni 1996
BIBLIOTHEK

Technische Textilien

Der Schwerpunkt der vorliegenden *mittex*-Ausgabe zeigt nur einen kleinen Ausschnitt zum Thema «Technische Textilien», ein Gebiet, welches in den letzten Jahren stark gewachsen ist. So präsentieren wir Neuentwicklungen von Textilien für den Bereich der Schutzbekleidung und des Ballistikschutzes. Hier können durch die Kombination verschiedener textiler Flächengebilde und leistungsfähiger Faserrohstoffe erhöhte Schutzwirkungen erzielt werden. Auch Naturfasern werden zunehmend vorteilhaft im technischen Bereich eingesetzt, wie uns die Entwickler des Instituts für Angewandte Forschung der Fachhochschule Reutlingen in ihrem Beitrag zeigen.

Insgesamt hat sich der Bereich der technischen Textilien rasant entwickelt. So finden wir heute Einsatzgebiete im Bau, in Landwirtschaft und Gartenbau, in der Medizin, bei Verpackungen, beim Personen- und Objektschutz, in Sport und Freizeit, um nur einige Zweige zu nennen.

Keine Techtextil in Europa

Leider findet in diesem Jahr keine Techtextil-Messe und kein Symposium in Frankfurt statt. Das ausserordentliche Interesse an diesen Veranstaltung bekundeten mehr als 10 000 Fachbesucher aus 70 Ländern, die 1995 nach Frankfurt reisten. Für das Internationale Techtextil-Symposium 1997 (13. bis 15. Mai 1997) sind die Themenkomplexe «Trends und Visionen», «Neue Textilien – neue Technologie», «Bauen mit Textilien», «Textilien im Fahrzeugbau» sowie «Neue Entwicklungen bei Industrietextilien» vorgesehen.

Auf Anregung aus dem Markt der technischen Textilien wird die Messe 1997 um die Einsatzgebiete «Clothtech» (Schuhe und Bekleidung) sowie «Hometech» (Möbel, Polster, Teppich, Bodenbelag) erweitert. Der Arbeitskreis textile Architektur wird den vierten internationalen Studentenwettbewerb «Textile Strukturen für neues Bauen 1997» veranstalten.

Architex erweitert die Techtextil Asia

Auf der vom 16. bis 18. Oktober 1996 in Osaka (J) stattfindenden 3. Techtextil Asia wird neu das Themenspektrum Architex, eine Kombination von Architektur und textiler Konstruktion, präsentiert. Hier werden 150 Aussteller erwartet.

Die Produktion von technischen Textilien ist mit viel Know-how verbunden und bringt eine Wertschöpfung, mit der auch in Hochlohnländern wirtschaftlich gearbeitet werden kann. Technische Textilien sind immer noch die Chance für die europäische Textilindustrie! *RS*

Militärweste aus DYNEEMA Fraglight, Masse: 1,6 kg
Foto: DSM

Aus dem Inhalt

EDITORIAL Technische Textilien ... 3
TECHNISCHE TEXTILIEN Vliesstoffe und Gewebe für Ballistikschutz ... 4
Anwendung von Naturfasern in technischen Bereichen ... 7
TEXTURIERUNG ... 11
SPINNEREI Verbesserte Kreuzspulenqualität und Garnreinigung mit Autoconer 238 ... 13
MASCHENTECHNIK Die Baureihe MC-800 von Universal ... 14
TEXTILWIRTSCHAFT ... 14
MESSEN ... 16
TAGUNGEN ... 20
BUCHBESPRECHUNGEN ... 21
FIRMENNACHRICHTEN ... 22
AUSBILDUNG Neue Kurse an der Schweiz. Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule Wattwil ... 25
MANAGEMENT Der neue Manager ... 26
PERSONELLES ... 27
TEXTILGESCHICHTE ... 28
FORUM Bericht Kurs Nr. 2 ... 32
Kurse Nr. 5, 6, 7 und 8 ... 35
Protokoll der 22. Generalversammlung SVT ... 38
Impressum ... 44

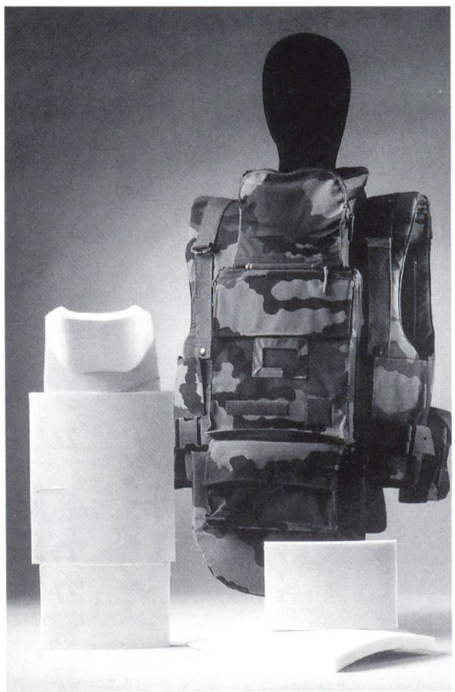
Vliesstoffe und Gewebe für Ballistikschutz

Jan van Dingenen und Aldo Verlinde von DSM High Performance Fibers diskutieren die Verwendung von DYNEEMA-Polyethylenfasern beim Ballistikschutz.

Der Mechanismus, durch den ein Geschoss durch Textilien gestoppt wird, ist noch nicht vollständig untersucht. Für Ballistikschutz werden unterschiedliche Arten von Textilien eingesetzt:
- Vliesstoffe
- unidirektionale textile Flächen
- Gewebe
- faserverstärkte Kunststoffplatten.

In allen Fällen ist der Bremsmechanismus sehr unterschiedlich und die Theorien geben bisher noch keine vollständige Erklärung.

Die hochfeste Polyethylen-Faser (HPPE) von DSM, mit Handelsnamen DYNEEMA®, wird in verschiedenen Arten und Formen für Schutzbekleidung eingesetzt. Durch die unterschiedlichen Bremsmechanismen und die vielfältigen DYNEEMA-Textilstrukturen können die Textilien für die verschiedenen Geschosstypen optimiert werden.



Französische UN-Soldaten tragen Militärwesten mit DYNEEMA-Einlagen gegen Militärgewehrgeschosse

Fasern und Projektile

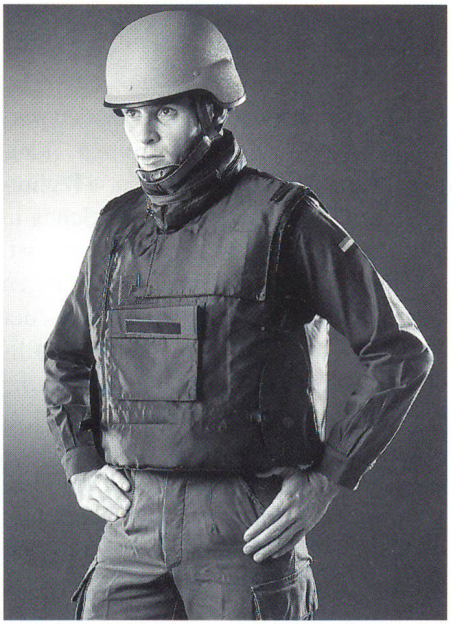
DYNEEMA ist die zugfesteste Faser der Welt. Sie wird von ihrer Erfinderin, der holländischen Firma DSM produziert. Die Faser wird für Seile, technische Textilien, schnittfeste Handschuhe, Filtergewebe sowie leichte Schutzkleidung eingesetzt.

Hohe Festigkeit, hoher Modul und eine hohe Energieabsorption sind die wichtigsten Eigenschaften, die das ballistische Potential bestimmen. Bei Personenschutzausrüstungen, wie Westen und Helme, ist eine geringe Masse entscheidend. Hinsichtlich des Masse/Eigenschaftsverhältnisses ist DYNEEMA für Personenschutzausrüstungen besonders geeignet.

Aramid- und Dyneema-Fasern werden gegenwärtig für leichte Kugelschutzkleidung genutzt. In speziellen Bereichen finden Ballistik-Nylon- und S-Glasfasern Verwendung. Die ballistische Faser DYNEEMA SK66 ist gegenwärtig die zugfesteste Faser, die kommerziell verfügbar ist. In diesem Jahr kommt die noch festere DYNEEMA SK77 auf den Markt. Bei gleicher Schutzwirkung kann somit noch mehr Masse eingespart werden.

Grundsätzlich existieren zwei Schutzkategorien:

1. Schutz gegenüber Geschossen aus Pistolen und Gewehren: Diese Geschosse verformen sich, wenn sie auf einen Körper oder ein anderes Hindernis auftreffen. Dabei wird ein grosser Teil der kinetischen Energie des Geschosses für die Deformation eingesetzt. Diese Geschosse sind mit schusssicheren Westen relativ leicht zu stoppen, da für die Verformung ein grosser Teil der kinetischen Energie aufgewendet werden muss. Ein typisches Beispiel ist ein 9-mm-Geschoss aus einer Pistole mit einer Mündungsgeschwindigkeit von 400 m/s und einer Masse von 8 Gramm. Ein derartiges Projektil wird in vielen Ländern zur Prüfung von Schutzwesten der Polizei eingesetzt.



UNO-Blauhelme, französische Armee in Bosnien

2. Schutz gegenüber Splittern von explodierten Bomben und Granaten: Diese Bruchstücke sind kleiner als Geschosse, haben scharfe Kanten und deformieren sich nicht. Bei der NATO werden für Testzwecke Stahl-FSP (Simulationssplitterbruchstücke) mit definierter Form und Masse eingesetzt. Ein typisches FSP für die Prüfung von Militär-Schrapnellwesten und -Helmen hat eine Masse von 1,1 Gramm und eine Geschwindigkeit von 600 m/s.

Mechanismus der ballistischen Wirkung

Die Geschwindigkeit von Geschossen liegt zwischen 300 und mehr als 1000 m/s. Es gibt eine Vielzahl von Mechanismen, die die Absorptionsenergie beeinflussen.

Zunächst hat das Projektil selbst einen grossen Einfluss. Seine kinetische Energie (Masse und Geschwindigkeit) ist genauso wichtig, wie seine Form und Struktur. Die Projektildeformation ist die

Hauptursache für Energieabsorption bei Geschossen. Da sich Stahl-FSP nicht deformieren und eine Standardform haben, ist ihr Bremsmechanismus leichter zu beschreiben als der von Projektilen.

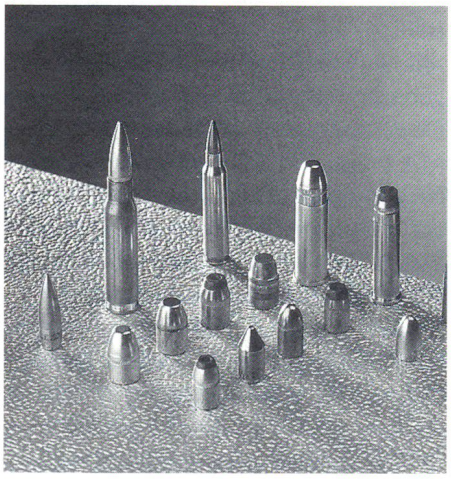
Energieabsorption in Textilien:

- Deformation des Geschosses
- Zerschlagen oder Zerschneiden der Garne und folglich ein Perforieren der Textilschichten
- Zerstreuung der Impulsenergie durch Wechselwirkungen verschiedener Garne innerhalb einer Gewebeschicht
- Zerstreuung der Impulsenergie durch Wechselwirkungen zwischen verschiedenen Textilschichten
- Deformation der flexiblen Textilien

Diese Mechanismen wirken unterschiedlich in verschiedenen Textilarten und auch bei gleichen Textilien aber unterschiedlichen Projektilformen. Durch die Verwendung verschiedener Arten von textilen Schichten kann die Ballistikschutzwirkung optimiert werden.

Traditionelle Gewebe

Wenn ein Projektil auf ein Gewebe auftrifft, dann tritt eine Schockwelle auf, die durch die Gewebekonstruktion läuft. Die Schockwelle wird über die Bindepunkte im Gewebe verteilt. Folglich wird die Schockwelle auf eine Vielzahl von Garnen weitergeleitet. Das Positive daran ist, dass sich die Energie auf eine grössere Fläche verteilt. Die Geschwindigkeit der Schockwelle und der Energiezerstreuung hat einen direkten Zusammenhang zum Modul der Faser.



Verschiedene Geschossformen und eine Auswahl von FSP (Simulationssplitterbruchstücke), die bei ballistischen Prüfungen verwendet werden

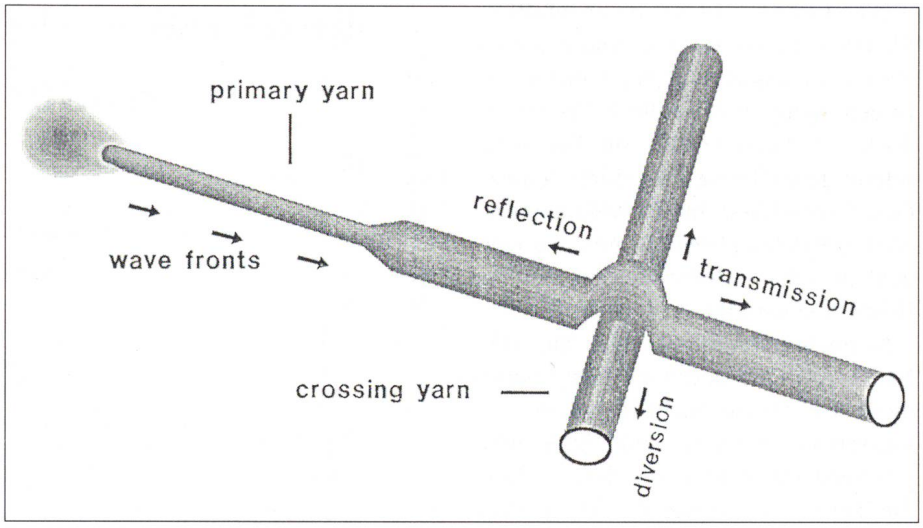


Abb. 1: Schockwellenfortpflanzung im Gewebe nach einer ballistischen Einwirkung

Der Nachteil von Geweben liegt darin, dass die Schockwellen von den Bindepunkten reflektiert werden *(Abb. 1)*. Der Bindepunkt kann als Fixpunkt betrachtet werden. Die Amplitude der reflektierten Welle hat die gleiche Richtung, wie die Amplitude der Originalwelle und wird folglich überlagert. Dadurch bewegen sich eine Anzahl von gerader Wellen in beiden Richtungen durch das Garn. Damit kann die Dehnung im Garn Maximalwerte bzw. die Bruchdehnung erreichen und die äusseren Schichten werden dann durchbrochen.

Ein kleines oder spitzes Projektil kann die Einzelfäden im Gewebe seitlich verschieben. Dies wird durch die Verwendung dichter gewobener Textilien vermindert. Dadurch erhöht sich jedoch wiederum der bereits beschriebene Reflexionseffekt.

Bei der Verwendung einer Matrix wird die seitliche Bewegung der Fäden verhindert. Die Impulswelle wird über mehrere Schichten verteilt. Aber die Matrix verstärkt ebenfalls die Wirkung der Reflexionswellen.

Aramid wird für Ballistikschutz fast immer in Gewebeform verwendet. Mit DYNEEMA wurden ebenfalls sehr gute Ergebnisse mit Geweben erreicht; mit anderen textilen Flächengebilden wurden jedoch gleiche Schutzwirkungen bei geringerer Masse oder höhere Schutzwirkung bei mit Geweben vergleichbaren Massen ermöglicht.

DYNEEMA-Gewebe werden gegenwärtig in imprägnierter Form, z. B. für Militärhelme, verwendet. Die französische Armee setzte in Bosnien derartige Helme ein, die ungewöhnlich hohe Energieabsorption gegen Splitter aufwiesen.

Unidirektionale Schichten

Wie bereits aufgezeigt wurde, haben die Bindepunkte im Gewebe nicht immer eine positive Wirkung. Aus diesem Grund wurde der unidirektionale Vliesstoff DYNEEMA UD66 entwickelt. Die unidirektional verlegten Fasern werden mit einer thermoplastischen Matrix verfestigt und dann kreuzweise übereinandergelegt. In dieser Konstruktion haben die Garne keine echten Kreuzungspunkte wie beim Gewebe. Es gibt zwar einen definierten Zusammenhang zwischen den kreuzgelegten Faserschichten, der Anteil der reflektierten Schockwellen ist jedoch geringer.

DYNEEMA UD66 bietet einen ausgezeichneten Schutz gegenüber Geschossen und wird bei Polizeiwesten eingesetzt. Projektildeformation und Schutzwirkung sind sehr gut. Die Energie des Projektils wird sehr gut verteilt, wodurch sich eine geringere Rückendeformation ergibt. Als Rückendeformation wird die Verformung der Rückseite der Ballistikschutzschicht verstanden. Dadurch wird das Risiko von gebrochenen Rippen vermindert.

DYNEEMA UD66 kann ebenfalls zu Platten gepresst werden. Diese dienen als leichte Panzerung bei Fahrzeugen. Gegenwärtig werden diese Platten jedoch auch beim Militär zum Personenschutz gegen Gewehrmunition benutzt. Gewehrgeschosse haben Mündungsgeschwindigkeiten bis 1000 m/s. Sie werden bei der UN-Friedensmission in Bosnien eingesetzt.

Normale «weiche» Westen aus DYNEEMA UD66 oder Geweben können diese Geschosse nicht bremsen. Sie müssen mit Keramik- und Stahleinlagen verstärkt werden, die diese Projektile zerstören. Gepresste DYNEEMA UD 66-Platten sind die einzigen Einlagen die in der Lage sind, Geschosse aus Militärgewehren bei einer akzeptablen Masse zu stoppen. Die Westen der französischen UNO-Truppen in Bosnien enthalten vier derartige Platten.

DYNEEMA UD 66 wird selten gegen Splitter eingesetzt. Dafür ist DYNEEMA Fraglight besser geeignet.

Schutz gegen Bomben

Der ballistische Mechanismus eines Nadelvliesstoffes unterscheidet sich komplett von dem eines Gewebes oder von unidirektionalen Schichten. Mit Geweben und unidirektionalen Schichten aus DYNEEMA UD66 wird ein grosser Teil der Energie durch Fadenbruch als Ergebnis des Überdehnens der Fasern absorbiert. DYNEEMA Fraglight ist ein Nadelvliesstoff, bei dem kaum Faserbrüche auftreten.

Es wird angenommen, dass auch die Deformation der gesamten Schichten wichtig für die Energieabsorption ist. Alle Versuche, die Leistung durch die Verstärkung von Faser-Faser-Reibung zu erhöhen, waren nicht erfolgreich. FSP dringen nicht in die ersten Schichten von DYNEEMA Fraglight ein. An der Spitze des FSP bildet sich ein Faserknäuel, wodurch der Splitter sehr schnell abgebremst wird.

Ein wirksamer Weg zur Erhöhung der ballistischen Leistung ist die Verbesserung der Fasereigenschaften. Das Nadelvlies besteht aus einer grossen Anzahl relativ kurzer Fasern mit nur wenigen «festen» Kreuzungspunkten. Das heisst, die Fasern haben vorwiegend freie Enden. Am freien Ende hat die Amplitude der reflektierten Welle die entgegengesetzte Richtung der Amplitude der Originalwelle. Damit neutralisieren sich die Wellen und die Bruchdehnung der Fasern wird nicht erreicht.

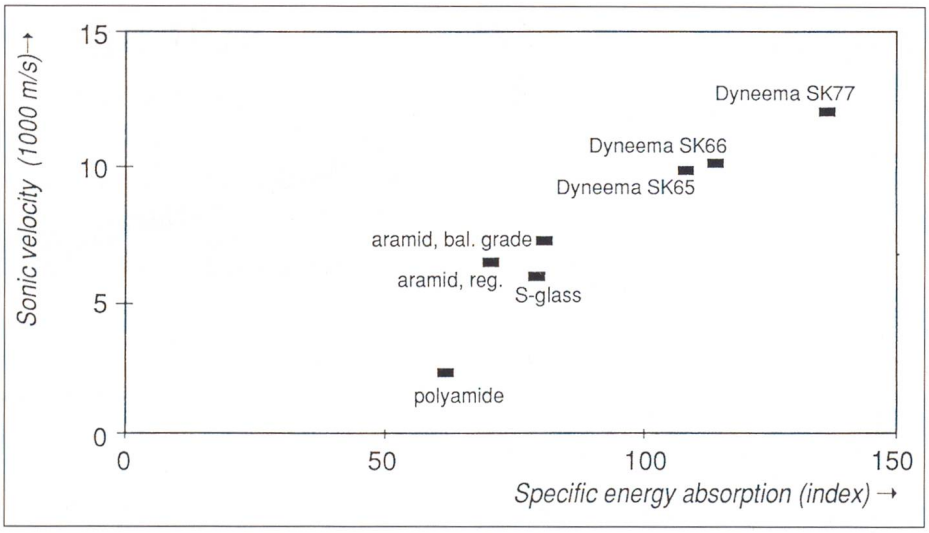


Abb. 2: Ballistisches Potential von Fasern

Für Nadelvliesstoffe ist der Fasermodul vielleicht wichtiger als die Faserfestigkeit. Der Modul bestimmt, zusammen mit der Vliesstoffdichte, die Geschwindigkeit der Impulswelle im Faserverband *(Abb 2)*.

DYNEEMA Fraglight wird nur zum Schutz gegen Splitter von Bomben und Granaten verwendet. Bei den Standardtests mit FSP's wurde eine so gute Schutzwirkung festgestellt, so dass sehr leichte Westen, die kaum beim Tragen stören, eingesetzt werden können. Durch die Flexibilität der Weste und ihre geringe Masse kann sie unter allen Bedingungen getragen werden. DYNEEMA Fraglight wird gegenwärtig von allen grösseren Armeen der Welt getestet.

DYNEEMA-Polizeiweste kann mit leichten Einlagen für eine zusätzliche Schutzwirkung ausgerüstet werden

Optimierte Leistung

Die unterschiedlichen aus DYNEEMA hergestellten textilen Flächengebilde haben jeweils ihre speziellen Anwendungsgebiete. DYNEEMA-Gewebe werden in «harten» harzimprägnierten Schutzvorrichtungen, wie beispielsweise Militärhelme verwendet. DYNEEMA UD66 ist das beste Produkt für Ballistikschutz und wird für Kugelschutzwesten für die Polizei sowie für gepresste Einlagen als Schutz gegen Gewehrmunition eingesetzt. DYNEEMA Fraglight ist ein echter Durchbruch bei den Splitterschutzwesten. Aufgrund der niedrigen Masse und der hohen Flexibilität ist der Tragekomfort mit normaler Bekleidung vergleichbar.

Erstabdruck in Technical Textiles International, Elsevier Advanced Technology, Oxford, UK, © 1996 Elsevier Science Ltd.

Adresse der Autoren:
Jan van Dingenen und Aldo Verlinde von DSM High Performance Fibers, Eisterweg 3, NL 6422 PN Heerlen, The Netherlands, Tel.: 0031 45 543 6767, Fax: 0031 45 542 6538

Anwendung von Naturfasern in technischen Bereichen

R. Kohler, M. Wedler

Das Interesse der Industrie am Einsatz von Naturfasern ist in den letzten Jahren stark gestiegen. Besonders die Bemühungen der Bundesregierung und der Länder, den Flachsanbau in Deutschland wieder ansässig zu machen, führten in einer Vielzahl von Projekten zum Einsatz von Flachs im textilen sowie technischen Bereich. Seitdem das Verbot für den Anbau von Faserhanf aufgehoben wurde, steht eine weitere heimische Faser mit speziellen Eigenschaften zur Verfügung. Ebenso gibt es Bestrebungen zum Einsatz von Miscanthus (Chinaschilf), Kenaf- und Nesselfasern.

Neben den in Deutschland wachsenden Faserpflanzen, ist noch eine Anzahl weiterer, interessanter Naturfasern auf dem Markt, die zum Teil in diese Untersuchung einbezogen werden. Voraussetzung für den sinnvollen Einsatz dieser vielfältigen Faserstoffe sind zuverlässige Eigenschaftsvergleiche, insbesonders ihrer mechanischen Kennwerte.

1. Fasergewinnung

Die Gewinnung und Aufbereitung von Bastfasern, speziell Flachs, ist in zahlreichen Publikationen (6–9, 12–14, 16–18) beschrieben.

Die wichtigsten eigenschaftsbestimmenden Kriterien sind:

- Wachstum: Sorte, Lage, Klima, Bodenverhältnisse
- Reifegrad: Im Lauf der Reife verdickt sich die Zellwand, der Hohlraum im Inneren der Faser (Lumen) schliesst sich. Bei Überreife kommt es zu einer Verholzung.
- Röste: Lockerung des Faserverbundes, Verfahrenstechnik der Fasergewinnung und Aufbereitung:
  Trocken: Mechanisch durch Hecheln, Kämmen, bzw. Öffnen, Kardieren
  Nass: Dampfaufschluss (einsatzreif entwickelt), zukünftig evtl. auch Ultraschall

Das zentrale Problem ist die Extraktion der Einzelfasern aus dem Bastfaserbündel. Dies geschieht traditionell auf mechanischem Wege. Vorraussetzung für eine hohe Faserausbeute und geringe Faserschädigung ist eine optimale Röste. Diese erfolgt, als sog. Tauröste, nach der Ernte (Raufe) auf dem Feld. Dabei wird die Kittsubstanz zwischen den einzelnen Fasern durch mikrobiologische und enzymatische Prozesse angegriffen und abgebaut.

Die mehrere Wochen dauernde, sehr klimaabhängige und kaum steuerbare Tauröste kann inzwischen weitgehend ersetzt, bzw. zumindest stark abgekürzt werden. Ein geeignetes, physikalisch-chemisches Aufschlussverfahren ist der in Reutlingen entwickelten Dampfaufschluss. Bei diesem Prozess können die auf der Faser vorhandenen Begleitstoffe weitgehend entfernt werden. Vor allem aber kann das Verfahren gut auf das vorhandene Ausgangsmaterial adaptiert werden und bietet über eine Reihe von Parametern die Möglichkeit, die Fasern gezielt zu beeinflussen. Zusammen mit geeigneten Vor- und Nachbehandlungen können somit vergleichmässigte und auf definierte Anwendungen hin optimierte Fasern erzeugt werden.

2. Fasereigenschaften:

Flachs als Naturfaser weist spezielle Eigenschaften auf (siehe Tabelle).

+	±	–
• Nachwachsender Rohstoff • Hohe Festigkeit und E-Modul • Geringe Dichte • Nicht abrasiv • Bruchunempfindlich • Keine Hautirritationen • Rückstandsarm verbrennbar (CO_2-neutral)	• Schnelle Wasseraufnahme und -abgabe • Gute Wärmeleitfähigkeit • Biologisch abbaubar	• Begrenzte Temperaturbeständigkeit • Naturbedingte Qualitätsunterschiede

Neben den wichtigen textiltechnologischen Kenngrössen wie Faserfeinheit, Faserlängenverteilung, Kräuselung, Glanz, Knitterverhalten, Verspinnbarkeit usw. stehen für den Einsatz von Fasern im technischen Bereich vor allem Dichte, Festigkeit, E-Modul sowie die Temperatur- und Medienbeständigkeit und das Verhalten bei Feuchteeinfluss im Vordergrund.

Gerade die Bestimmung der Zugfestigkeit sowie insbesondere des Zug-E-Moduls und der Dehnung ist bei den komplex aufgebauten Naturfasern mit zahlreichen Schwierigkeiten behaftet, was sich auch in der extrem breiten Streuung der veröffentlichten Messwerte widerspiegelt (2-5, 10).

Die Standardverfahren zur Messung von Chemiefasern können nicht einfach auf Naturfasern übertragen werden. Die Angabe von Einzelwerten ohne den Hinweis auf die Messbedingungen ist ungenügend und grossenteils sogar irreführend.

Folgende Eigenarten von Naturfasern sind zu berücksichtigen:

Der Faserquerschnitt ist nicht einheitlich. Das gilt besonders für die Bastfasern, zu denen auch Flachs und Hanf gehören. Zu den wachstumsbedingten Unterschieden der Faserzellen kommt hinzu, dass stets mehrere (bis zu 50) Einzelfasern durch Pektine und Lignin zu gröberen Faserbündeln verklebt sind, so dass man es immer mit einer breiten Verteilung zu tun hat. Es gibt keine homogenen Endlosfilamente wie bei Synthesefasern. Die Naturfasern bilden in kleinsten Bereichen eine fibrilläre Verbundstruktur. Sie sind insbesondere in Längsrichtung nicht homogen, sondern weisen Fehlstellen, Wachstumsverschiebungen, sog. Kinken, Dick- und Dünnstellen auf. Bei der Festigkeitsbestimmung mittels Zugprüfung ist daher die Einspannlänge von wesentlicher Bedeutung.

Es kann mit vertretbarem Aufwand keine Querschnittsmessung an den Fasern vorgenommen werden. Das gilt speziell für Fasern mit Hohlstrukturen wie Kokos, Sisal oder auch wenig ge-

reifter Flachs. Daher wird die Reissfestigkeit von Naturfasern in der Regel dichtebezogen in cN/tex (1tex=g/1000m) angegeben. Praktisch werden Fasern mit definierter Länge eingespannt, nach der Messung gewogen und so die Feinheit in tex bestimmt. Über die Faserdichte kann nach untenstehender Formel einfach auf einen mittleren querschnittsbezogenen Wert in MPa bzw. N/mm² umgerechnet werden (13):

$$\frac{cN}{tex} \bullet 10 \bullet \text{Dichte} = \frac{N}{mm^2}$$

Messungen an Einzelfasern geben sicherlich die genaueste Charakterisierung der Materialeigenschaften. Sie sind aber sehr aufwendig. Für repräsentative Aussagen über ein relativ inhomogenes Material wie die Naturfasern, wäre eine Statistik über extrem viele Messungen erforderlich.

Bündelzugversuche erfordern vergleichsweise geringen Aufwand, aber es entsteht eine andere Schwierigkeit. Da die einzelnen Fasern des gemessenen Bündels unterschiedliche Dehnungen besitzen, reissen während der Messung die Fasern zeitlich nacheinander (15). Durch diesen Aufspleiss-Effekt konzentriert sich die Kraft auf einen immer geringeren, letztlich unbekannten Querschnitt. Bezieht man sich wie üblich auf den Anfangsquerschnitt, so erhält man viel zu geringe Festigkeitswerte, da ein Teil der Fasern nicht in die Messung mit eingeht. Die tatsächliche Materialfestigkeit lässt sich aus der maximalen Einzelfaserfestigkeit abschätzen, sie liegt mit Werten bis zu 180 cN/tex (entspricht ca. 2700 N/mm²) wesentlich höher als die üblicherweise angegeben Zahlenwerte. Untersuchungen bei Baumwolle haben ergeben, dass bei Erreichen der Höchstkraft im Zugversuch erst 20%–40% der Fasern gerissen sind, der Messwert für das Bündel liegt nur bei ca. 60% verglichen mit den aufsummierten Messwerte der Einzelfasern (15). Andere Untersuchungen an Baumwolle, bei denen die Messungen an Einzelfasern und Faserbündeln miteinander verglichen werden, finden für die Faserbündel 45 bis 55% der Festigkeit, die man an Einzelfasern misst (1). Das heisst, mit zunehmender Zahl der am Zugversuch beteiligten Fasern sinkt rein rechnerisch die gemessene Festigkeit.

Einfluss der Messbedingungen auf die Reissfestigkeit

In *Bild 1* ist die Reissfestigkeit in Abhängigkeit von der Einspannlänge für verschiedene Naturfasern sowie zum Vergleich für Glasfasern aufgetragen. Die Festigkeit der meisten Fasern nimmt mit zunehmender Einspannlänge rasch ab. Die Stärke des Festigkeitsabfalles ist ein Mass für den Zusammenhalt im submikroskopischen Fibrillenverbund sowie für die gröberen Faserfehlstellen, die natürlichen Ursprungs (Wachstumsverschiebungen) sein können oder durch mechanische Aufbereitung eingebracht wurden.

Aus dieser Darstellung wird klar, dass «Festigkeitswerte», die bei den üblicherweise verwendeten Einspannlängen von mehreren Zentimetern gemessen werden, von diesen zusätzlichen Effekten, vor allem von der Fehlstellendichte überlagert sind, so dass keine echte Vergleichbarkeit besteht. Insbesonders ermöglichen solche Werte keinerlei Aussage über die in Verbundwerkstoffen erzielbare Verstärkungswirkung, da die dort wirksamen Einspannlängen, abhängig von der Haftung zur Matrix, extrem kurz sein können. Aus diesen Gründen sind auch Zahlenwerte für die Faserfestigkeit, ohne Angabe der Messbedingungen, bestenfalls grobe Richtwerte und für anwendungsbezogene Vergleiche unbrauchbar.

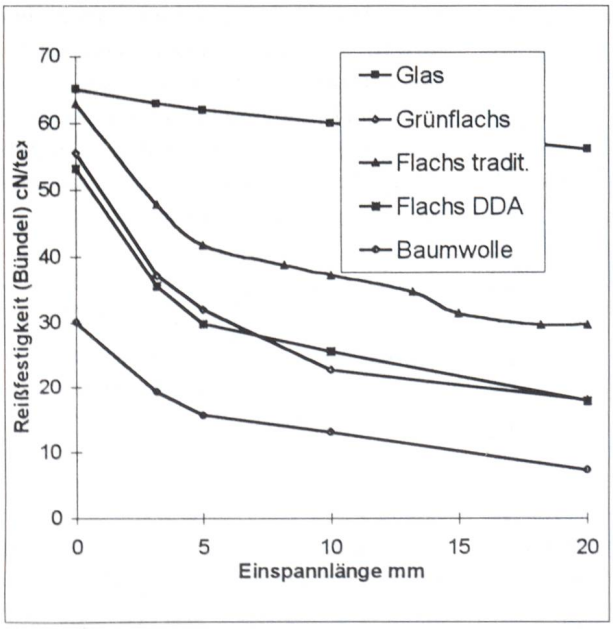


Bild 1: Reissfestigkeit in Abhängigkeit der Einspannlänge: Vergleich Glas–Naturfaser

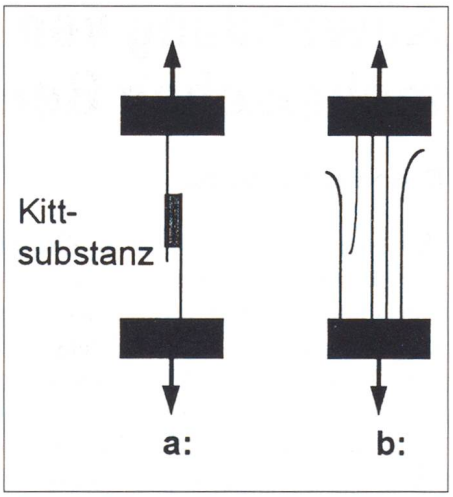


Bild 2 : Probleme bei der Zugmessung von Faserbündeln

Bei Einspannlängen über 20 mm ist bei Bastfaserbündeln nicht mehr gewährleistet, dass alle Fasern an beiden Enden eingespannt sind. Man misst sowohl Fasern, die nur durch die Kittsubstanz (Lignin, Pektin) verklebt sind *(Bild 2a)*, oder es befinden sich freie Faserenden zwischen den Klemmen *(Bild 2b)*.

Nicht zuletzt beeinflusst ein weiterer, allerdings bei normalen Messbedingungen untergeordneter Faktor die gemessene Reissfestigkeit, und zwar findet man bei Erhöhung der Zuggeschwindigkeit zunehmende Festigkeitswerte.

Neben der Reissfestigkeit sind die Reissdehnung und der Zug-E-Modul von Bedeutung, die nur über eine Korrektur ermittelt werden können, wobei die aus dem Zugversuch erhaltenen Werte um den Betrag berichtigt werden, der auf Bewegungen in den Klemmen basiert.

	Spezifische Werte		*Absolute Werte*		
	Reissfestigkeit	Modul	Reissfestigkeit	Modul	Dehnung
Faser	cN/tex	N/tex	N/mm²	kN/mm²	%
Hechelflachs	62	62	930	93	1,2
Grünflachs	53	25	795	38	1,7
Flachs DDA	53	25	795	38	1,2
Öllein	41	40	615	60	0,7
Hanf	74	60	110	90	1,3
Ramie	39	22	585	33	2,4
Kenaf	62	35	930	53	1,6
Nessel	41	25	615	38	1,7
Sisal	57	25	855	38	2,7
Jute	36	30	540	45	1,6
Kokos	17	4	255	5	24,3
Baumwolle	30	7	450	11	3,9
Wolle	16	4	210	5	25,0
Glas	65	62	1625	155	1,3

Tabelle 2: Mechanische Kennwerte von Fasern (auf 0 mm Einspannlänge extrapoliert), Zuggeschwindigkeit 30 mm/min

In *Tabelle 2* sind die nach dieser Korrektur erhaltenen Werte aufgelistet, wobei die Reissfestigkeit und der E-Modul zur besseren Vergleichbarkeit auf eine Einspannlänge von 0 mm extrapoliert wurden. Es sind sowohl die spezifischen, dichtebezogenen Werte (in cN/tex) sowie die querschnittsbezogenen Werte (in N/mm²) angegeben, wobei für die Dichte der Cellulosefasern der Einfachheit halber generell 1,5 g/cm³ eingesetzt wurde. Die wahre Faserdichte im Formteil hängt, anders als bei Synthesefasern, von der dort vorliegenden Faserstruktur (Faserbündel, Hohlfasern) und damit evtl. auch von den Herstellbedingungen ab (Pressen, Spritzguss).

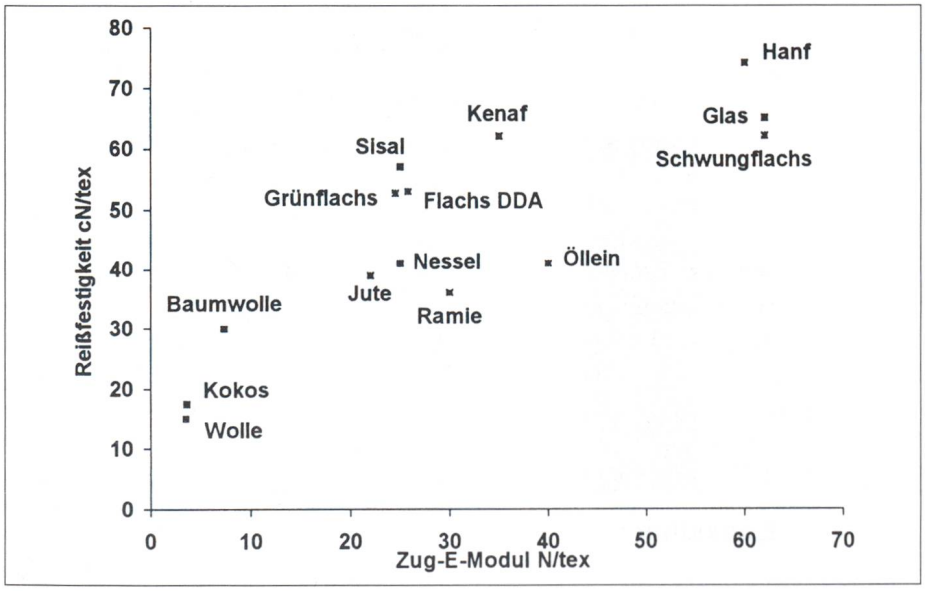


Bild 3: Reissfestigkeit gegen Zug-E-Modul (auf 0 mm Einspannlänge extrapoliert)

In *Bild 3* ist die Reissfestigkeit gegen den Zug-E-Modul aufgetragen. Man erkennt, dass Glas, Flachs und Hanf vergleichbare Werte besitzen.

3. Anwendungen

In *Bild 4* sind denkbare Einsatzgebiete dargestellt. Um die Vorgabe der fördernden Institutionen zu erfüllen, eine Faserproduktion in Deutschland aufzubauen, müssen Produkte mit höherer Wertschöpfung zum Einsatz kommen. Für die Einsatzgebiete «Verrottbare Pflanztöpfe oder Obstschalen» und «Automobil-Innenverkleidung» sind billige Fasern aus

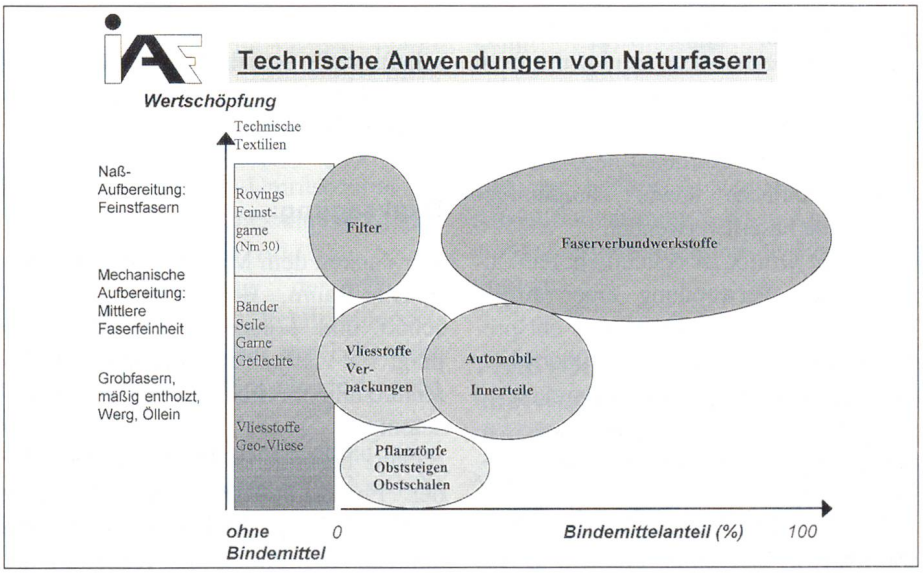


Bild 4: Einsatzgebiete von Naturfasern

Niedriglohnländern oder Ölleinfasern qualitativ ausreichend.

Obwohl diese niedrigpreisigen Anwendungen dem deutschen Landwirt zunächst wenig nützen, erfüllen sie doch eine Schrittmacherfunktion, die dazu dienen kann, die Akzeptanz von Naturfasern im technischen Bereich zu erhöhen.

Das hohe Festigkeits-Potential der Naturfasern kann genutzt werden beim Einsatz als Verstärkungsfaser für Verbundwerkstoffe mit polymerer Matrix. Die rein mechanischen Faserkennwerte sind allerdings nur ein Aspekt, letztendlich ist das Eigenschaftsprofil der aus diesen Fasern gefertigten Verbundwerkstoffe ausschlaggebend.

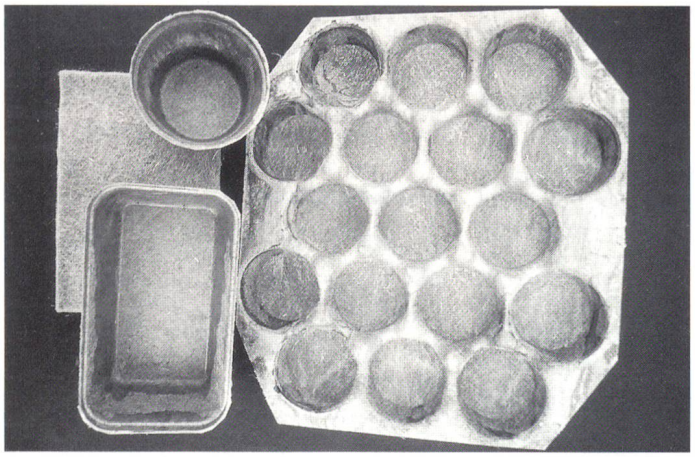


Bild 5: Verrottbare Formteile aus Flachs

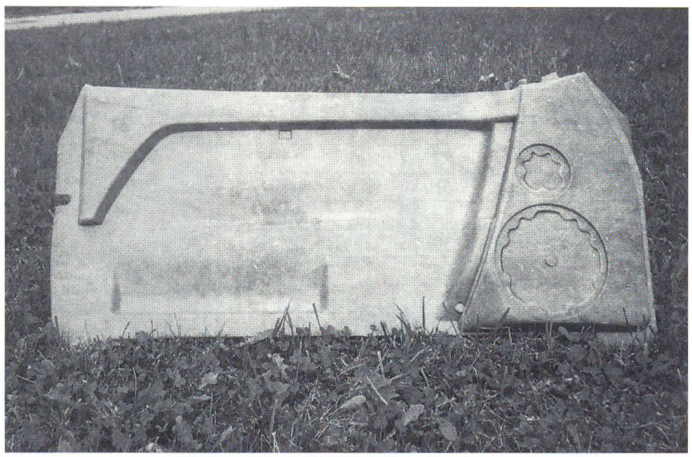


Bild 6: Türinnenverkleidung

Bild 7 zeigt die Zugfestigkeit von mit Flachsfaservliesen verstärkten Kunststoffen, einerseits dem thermoplastischen Polypropylen, andererseits dem duromeren Epoxidharz. Die Faser/Matrix-Haftung zu PP ist gering, zum Epoxidharz hingegen sehr gut. Es wurden Vliese aus grobem Grünflachs sowie dampfaufgeschlossene Fasern verwendet.

Aus der Grafik ist ersichtlich, dass allein durch Verwendung einer aufgeschlossenen, feinen Faser mit entsprechend grösserer und reiner Oberfläche eine starke Erhöhung der Festigkeit zu erzielen ist, obwohl die gemessene Faserfestigkeit nicht höher, manchmal sogar geringer ist.

Sowohl die Verarbeitungsverfahren (Spritzguss, Extrusion, Pressen, BMC, SMC, GMT) wie die Anwendungsbereiche (KFZ, Haushalts- und Sportartikel) sind vielfältig. Grundsätzlich können die Naturfasern für viele Produkte, bei denen heute Glasfasern eingesetzt werden, eine Alternative bilden. Das Eigenschaftsprofil der flachsverstärkten Verbunde liegt im Bereich der mit Glasfasern üblicherweise erzielbaren Werte.

Danksagung:

Wir danken dem Ministerium für Ländlichen Raum, Ernährung, Landwirtschaft und Forsten, Baden-Württemberg, für vielfache Förderung und Unterstützung im Rahmen der Flachsforschung.

Ganz besonderen Dank schulden wir der Firma FORD-Werke AG Köln (MF&CP Eng., AVT Group), die die aktuelle Ausweitung und Vertiefung der Arbeiten durch einen grosszügigen und nicht gebundenen Beitrag in Form eines «unrestricted grant» ermöglicht hat.

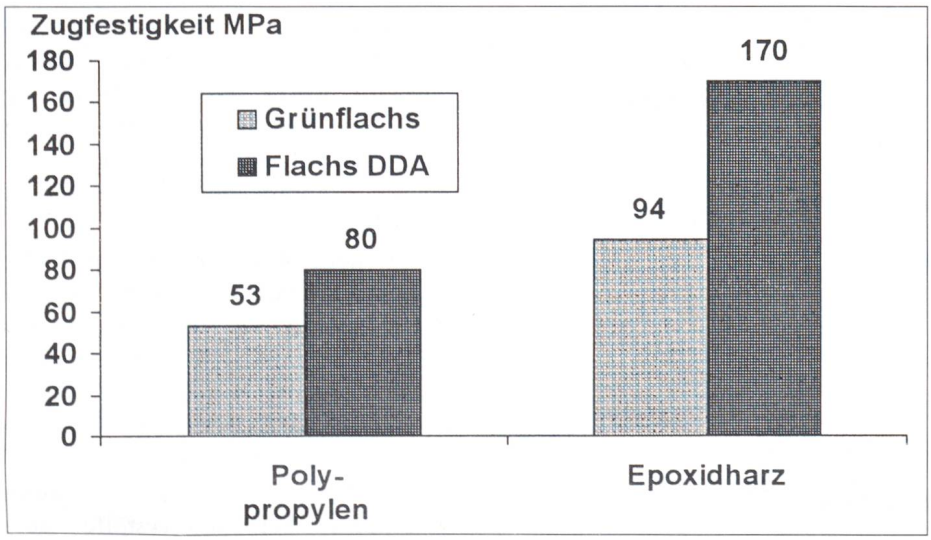


Bild 7: Zugfestigkeit von Flachsfaservliesen

Literatur:

Warrier, Munshi: Relationship between strength-elongation Characteristics of single fibres and fibre bundles of cotton, Indian Journal of textile research, Vol 7, 1982, 42–44

Encyclopedia of polymer science and engineering, Vol. 7, 1985

Fasertabelle Reutlingen, Denkendorf 1986

Ullmann's Encyclopedia of industrial chemistry, Vol A10, 1987

Sotton: Le lin et ses applications textiles, Techtextil 1989, Frankfurt

Kohler, R.W. Kessler, M. Wedler: Nutzung der speziellen Eigenschaften von Flachs für nichttextile Anwendungen, Statusseminar Bonn, 02./03. 05. 1991

Barthold, R.W. Kessler, R. Kohler und M. Wedler: Einsatz von Flachsfaser-Vliesstoffen für technische Produkte, Tagungsband des Hofer Vliesstoffseminars vom 10./11.11.93, Hof

Wedler, R. Kohler: Non-textile applications of flax fibers, Tagungsband 2. Symposium Industrial crops and products vom 22. bis 24.11.93, Pisa

Wedler, R. Kohler: Non-textile use of flax, FAO-Tagung 15. bis 17.6.93, Bonn

Th. Fölster, W. Michaeli: Flachs – eine nachwachsende Verstärkungsfaser für Kunststoffe?, Kunststoffe 83 (1993) 9

Lee: Handbook of Composite Reinforcements, VCH Publishers, 1993, S. 84–85

Kohler: Wege zu hochwertigen Flachsfasern für technische Anwendungen, Reutlinger Flachssymposium, 7.–8.3.1994

Kohler, M. Wedler: Nichttextile Anwendungen von Flachs, Techtextil Symposium 1994, Vortrags-Nr. 331

Tubach, Kessler: Marktsituation und Einsatzbereiche von Flachs, Textilveredlung 29 (1994), Nr. 1/2

Harig, Bäumer, Gerardi: Wie zuverlässig lässt sich die Bündelfestigkeit von Baumwolle bestimmen? Melliand Textilberichte 12/94 S. 966–970

Kohler: Nutzen wir das Potential der Naturfasern?! Vortrag beim Fachgespräch «Naturverstärkte Kunststoffe», Gülzow, 22.–23.2.1995

Kohler, M. Wedler: Technische Verwertung von Pflanzenfasern, Landinfo, Informationen für die Landwirtschaftsverwaltung in Baden-Württemberg, Heft 3, 1995, S. 33–38

Tubach: Neue Aufschlussverfahren – Ein Schlüssel für innovative Anwendungen aus Flachs, Vortrag am 2.8.95 anlässlich der 1. Hunsrücker Leintage, Emmelshausen, 2.–3.8.1995 AVT Group), die die aktuelle Ausweitung und Vertiefung der Arbeiten durch einen grosszügigen und nicht gebundenen Beitrag in Form eines «unrestricted grant» ermöglicht hat.

Neues Friktionsaggregat für schnellen Garndrehrichtungswechsel und Online-Überwachung für den Kablier- und Zwirnprozess

Temco, Hammelburg (D), stellt das neuentwickelte FTS522-Friktionsaggregat für die Erstausrüstung und die Modernisierung von Hochleistungstexturiermaschinen sowie für Antrieb mit Tangentialriemen oder mit Einzelmotor vor. Zur kontinuierlichen Messung der Qualitätsdaten beim Reifenkord-Kablieren steht das TWISTOR®-System zur Verfügung.

Das Friktionsaggregat FTS522

Mit diesem Aggregat können Polyamid-, Polyester- und Polypropylengarne bis 330 dtex sowie Feinfilament- und Mikrofilamentgarne bei Fadengeschwindigkeiten von 1500 m/min verarbeitet werden. Speziell für die neue Texturiermaschinengeneration stellen die einzelmotorisch angetriebenen Aggregate eine wirtschaftliche Lösung dar, indem sie mit automatischer S/Z-Umstellung versehen sind.

Bild 1 zeigt das FTS522M-Aggregat für Einzelmotorantrieb ① und das FTS522R-Aggregat für Tangentialriemenantrieb ②. Der Antrieb ist in die Grundplatte integriert. Über LED-Display wird S- oder Z-Garndrehrichtung angezeigt. Der Sensor des OLT-Systems kann in der Halterung problemlos installiert werden.

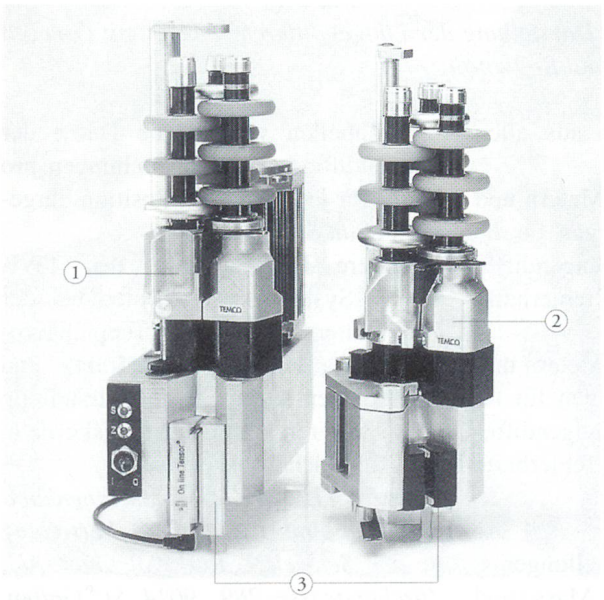


Bild 1: Das Friktionsaggregat FTS522

Das *Bild 2* verdeutlicht den schnellen S/Z-Wechsel durch Verschwenken der Lagerung ohne Veränderung des Scheibenaufbaus.

Die Vorteile des neuen Aggregates sind:

Schneller Drehungswechsel ohne Veränderung des Scheibenaufbaus. Damit können Kosteneinsparungen bis zu 85% durch geringere Umrüstzeiten gegenüber den bisher bekannten Aggregaten erreicht werden *(Bild 3)*.

Keine Umstellung der Fadenführungselemente bei Drehrichtungsänderung. Die Positionen der Fadenleitelemente und der Kühlschiene bleiben unverändert.

Bei Einzelmotorantrieb kann eine Lärmreduktion von bis zu 12 dB(A) gegenüber Tangentialantrieb erreicht werden *(Bild 4)*.

Schnelles und sicheres Fadeneinlegen durch Klappmechanismus (open/close system) für alle Garne.

Mit Hilfe des Drehstrom-Asynchronmotors, der eine Leistung von 210 Watt aufnimmt, sind über zwei Zahnradübersetzungen Drehzahlen von 8500 bis 14000 U/min und 12000 bis 20500 U/min möglich. Das Motorsystem ist bei Betriebsstörungen durch Thermoschutz gesichert. Eine speziell gedämpfte Lagerung sichert einen schwingungsarmen Lauf des Aggregates. Der kleine Fadenabzugswinkel

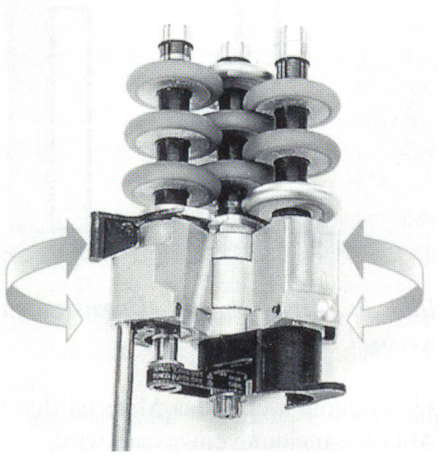


Bild 2: Schneller Drehrichtungswechsel

von der letzten Auslaufscheibe zum Auslauffadenführer des Aggregates wirkt sich vorteilhaft auf die Fadenzugkraft aus.

TWISTOR®-Online-Qualitätsüberwachung für den Kablier- und Zwirnprozess

Mit dem TWISTOR®-System *(Bild 5)* werden die Qualitätsdaten beim Reifenkord-Kablieren kontinuierlich gemessen und hinsichtlich der vom Anwender vorgegebenen Grenzen überwacht. Treten während des Prozesses Fehler auf, so werden diese am Monitor, über die weithin sichtbare Alarmlampe sowie durch LED-Display am Sensor der fehlerhaften Position angezeigt. In Verbindung mit der Maschinensteuerung schaltet TWISTOR® die fehlerhafte Position automatisch ab.

Durch Aussortieren der als fehlerhaft erkannten Spulen während oder nach der Produktion kann nun Reifenkord mit gesicherter Qualität über die gesamte Spulenlänge geliefert werden. Dadurch entfällt auch die nachgelagerte und aufwendige Qualitätskontrolle im Prüflabor.

Die integrierte Lauflängenmessung garantiert eine einheitliche Spulenmas-

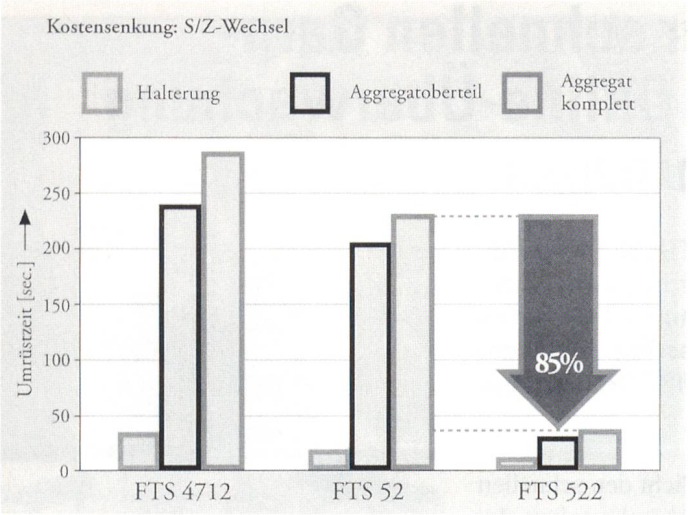


Bild 3: Vergleich der Umrüstzeiten bei Drehrichtungswechsel

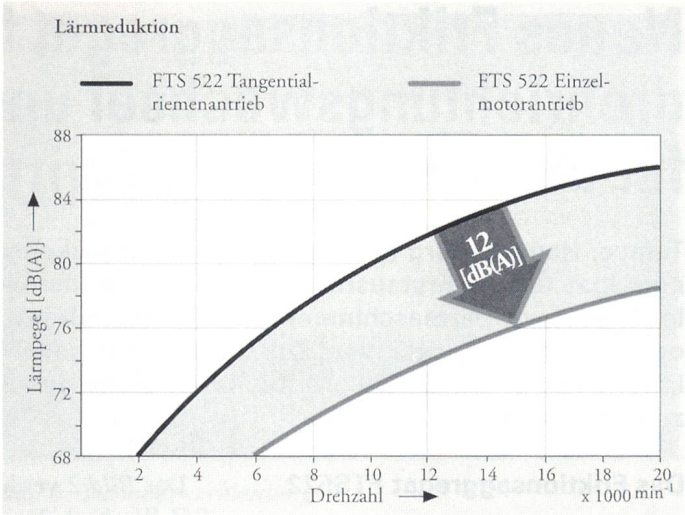


Bild 4: Vergleich der Lärmentwicklung zwischen Einzelmotor- und Tangentialantrieb

se, wodurch wertvolles Material durch Abfallvermeidung eingespart wird.

Kostensenkung beim Kablieren

Die vom TWISTOR®-System ermittelten Qualitäts- und Produktionsdaten werden am Doffende sowohl ausgedruckt als auch auf der Festplatte eines Personalcomputers gespeichert. Dies dient zum einen der Dokumentation der Prozess- und Produktqualität im Sinne von ISO 9000, was im Hinblick auf die sicherheitstechnischen Anforderungen des Kords im Autoreifen zunehmende Bedeutung haben wird. Zum anderen können die abgespeicherten Daten mit Hilfe von Zusatzprogrammen analysiert werden, um Störquellen zu erkennen und zu beseitigen. Dies führt zu einer höheren Produktivität und zu einer Kostensenkung in der Produktion.

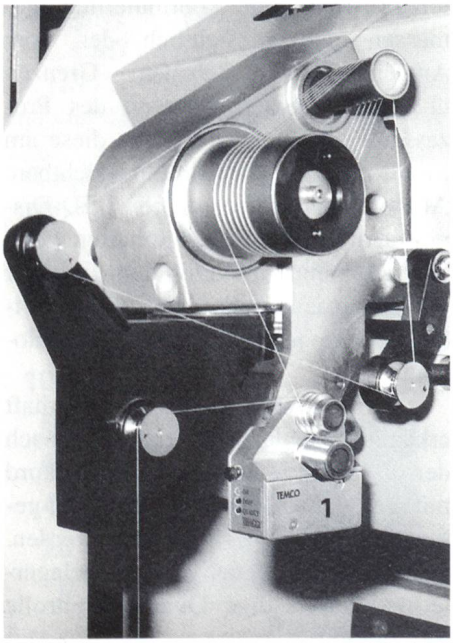


Bild 5: Das TWISTOR®-System bei Direktkablieren Alle Fotos: TEMCO

Am Monitor werden die folgenden Informationen gegeben:

- Qualitätsklasse, bestimmt aus allen Fehlern
- Länge der Fehlerstelle in Metern und Anzahl der Überschreitungen für B-Qualität in bezug auf Längendifferenz und in bezug auf fehlerhafte Drehungen
- Länge der Fehlerstelle in Metern und Anzahl der Überschreitungen für C-Qualität in bezug auf Längendifferenz und in bezug auf fehlerhafte Drehungen
- Anzahl Fadenbrüche
- Häufigkeit der Spindelabstellungen
- produzierte Kordmenge in Masse und Lauflänge

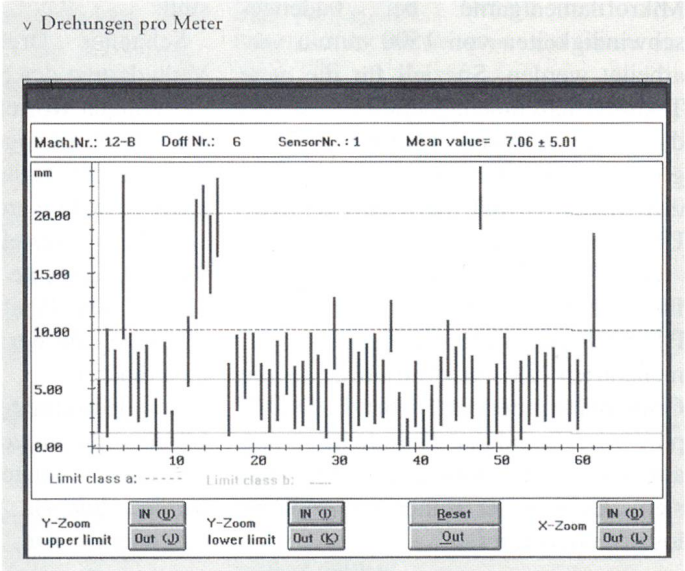


Bild 6: Darstellung der Längendifferenz mm–m mit Grenzen für A- und B-Qualität

In Tabellen werden die Daten der Längendifferenzen und Drehungen pro Meter für jede einzelne Position dargestellt *(Bild 6)*.

Weitere Einsatzgebiete des TWISTOR®-Systems ergeben sich bei der Glaskablierung, bei der Teppichgarnherstellung, beim Doppeldraht- und Ringspinnen sowie bei der Herstellung von anderen Hochleistungskordeln, z. B. für Hochdruckschläuche.

Autor: *TEMCO Textilmaschinenkomponenten GmbH & Co. KG. Vertretung in der Schweiz: SRO Wälzlager AG, Zürcherstrasse 289, 9014 St. Gallen, Tel.: 071 278 82 60, Fax: 071 278 82 81*

Verbesserte Kreuzspulenqualität und Garnreinigung mit Autoconer 238

Zur Steigerung der Kreuzspulenqualität hat Schlafhorst am Autoconer System 238 die erweiterte Reinigerschnittstelle und die Stromausfallschaltung Quality Cut eingeführt.

Exakte Fehlerdefinition

Die Reinigung störender Garnfehler gehört zu den Hauptaufgaben der automatischen Spulerei. Mit der erweiterten Reinigerschnittstelle ist es möglich, auf die durch den Reiniger gemessenen Fehler genauer zu reagieren und damit den Qualitätsstandard der Kreuzspule zu verbessern. Schlafhorst unterscheidet anhand der Reinigersignale am Autoconer 238 Noppen-, Dickstellen- (lang/kurz), Dünnstellen-, Fremdfaser- und Reinigerschnitte aufgrund der Spleisskontrolle. Diese Garnfehler werden nach dem Reinigerschnitt von der Kreuzspule abgezogen und entfernt. Für diese Schnitte können Grenzwerte am Informator oder in der Reinigerzentrale vorgegeben werden. Bei Überschreitung wird Garnnummernalarm, Alarm wegen Fehlerhäufung unterhalb der Reinigungsgrenze, Garnfehleralarm oder Kopsalarm ausgelöst. Der Autoconer ist bereits für die Erfassung des CV-Alarms und des Moiré-Alarms vorbereitet.

Garnabsaugung von der Kreuzspule

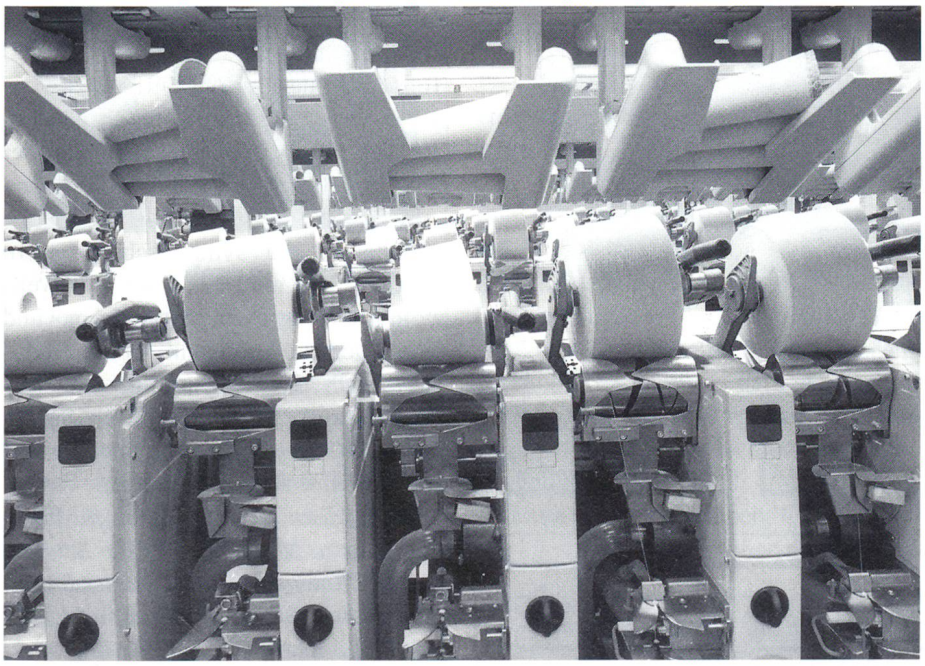
Weitere Schwerpunkte liegen in den Bereichen Fehlererkennung und Fehlerbeseitigung. Mit einer speziellen Steuerung können nicht nur kurze Fehler im Zusammenspiel mit dem Reiniger erkannt und reduziert, sondern auch längere periodische Fehler von der Kreuzspule abgezogen werden. Bei jedem Anlauf der Spulstelle wird das Garn zusätzlich u.a. auf Garnnummernalarm geprüft. Damit erhält die Spulstelle nach etwa 12 m Garndurchlauf die entsprechende Reinigerinformation. Ist beispielsweise tatsächlich ein Garnnummernalarm festgestellt worden, saugt die Spulstelle etwa 15 m Garn von der Kreuzspule ab. Theoretisch könnten je nach Fehlerlänge bis zu 45 m abgesaugt werden.

Hierdurch ist eine genaue und automatische Absaugung auch von extrem langen und periodischen Fehlern möglich. Die Information über die Absauglänge übermittelt jeweils der Reiniger. Ein Absaugen ist auch möglich, wenn zu viele Fehler hintereinander detektiert wurden. Der Absaugzyklus längerer Garnfehler ist im Zusammenspiel mit allen höherwertigen Reinigertypen gegeben. Diese neue Einrichtung ermöglicht es, kontinuierlich weiterzuspulen, ohne auf einen manuellen Eingriff an der Kreuzspule angewiesen zu sein.

Überschreitet ein Kops eine vorher wählbare Anzahl von Schnitten oder löst er einen anderen Alarm aus, wird die Spulstelle in Rot/Gelblicht geschaltet und der Kops manuell entfernt. Bei Verbundmaschinen ist im Rahmen der Spinnstellenidentifikation auch dieser Schritt automatisiert, da ein automatisches Ausschleusen der Kopse nach entsprechendem Alarm in die Handvorbereitung erfolgt.

Automatischer Fadenschnitt bei Stromausfall

Die Qualität der Kreuzspulen muss auch bei Stromausfall gesichert sein, da in diesem Fall Auslaufbilder entstehen können. Insbesondere für Länder, in denen die Stromversorgung unsicher ist, verfügt das System 238 über eine spezielle Schaltung. Diese «Quality-Cut»-Einrichtung schneidet den Faden, sobald der Strom ausfällt, hebt die Kreuzspule von der Trommel ab und bremst sie. Der sofortige Fadenschnitt bei Stromausfall ist besonders wichtig, da die Spulstellen in diesem Fall noch über eine gewisse Zeit ungebremst laufen und dabei das Garn ungeprüft und ohne Bildstörung aufgespult werden würde. Damit wird das Aufspulen von ungereinigtem Garn und das Entstehen von Auslaufbildern verhindert. Der geschnittene Faden wird durch das Abheben der Kreuzspule für den Wiederanlauf dargeboten.



Das System Autoconer 238 mit erweiterter Reinigerschnittstelle und Quality Cut
Foto: Schlafhorst

Die Baureihe MC-800 von Universal

Mit der neuen Baureihe MC-800 stellt Universal eine Maschinengeneration vor, die sich vor allem durch ein kompaktes Baukastensystem auszeichnet. In den Neukonzeptionen wurden Chassis, Nadel, Schloss, Schlitten, Steuerung und Fadenleitsystem einbezogen.

Kompakte Schlittenkonstruktion

Das Antriebssystem erlaubt Schlittengeschwindigkeiten bis zu 1,2 m/s. Die Reihe MC-800 präsentiert sich in eleganter Niedrigbauweise. Die Schlitten sind sehr kompakt, leicht und verwindungssteif gebaut und mit automatischer Erkennung des Schlittenabstandes ausgestattet. Mit einem einfachen Hebesystem können die Schlösser aus dem Erfassungsbereich der Nadeln gelangen. Die Schlitten sind links und rechts abnehmbar.

Die Schloss-Systeme besitzen ein berührungsloses Mono-Magnetsystem. Jedes Schloss kann gleichzeitig selektiv übergeben/übernehmen und bietet die 5-Wege-Technik beim Stricken (lange Masche, kurze Masche, langer Fang, kurzer Fang und Nichtstricken) sowie die 4-Wege-Technik beim Umhängen. Optional können alle Systeme mit einer programmgesteuerten Maschenteilung ausgestattet werden. Eine Weiterentwicklung ist auch die im Nadelkanal versenkte Federzungennadel.

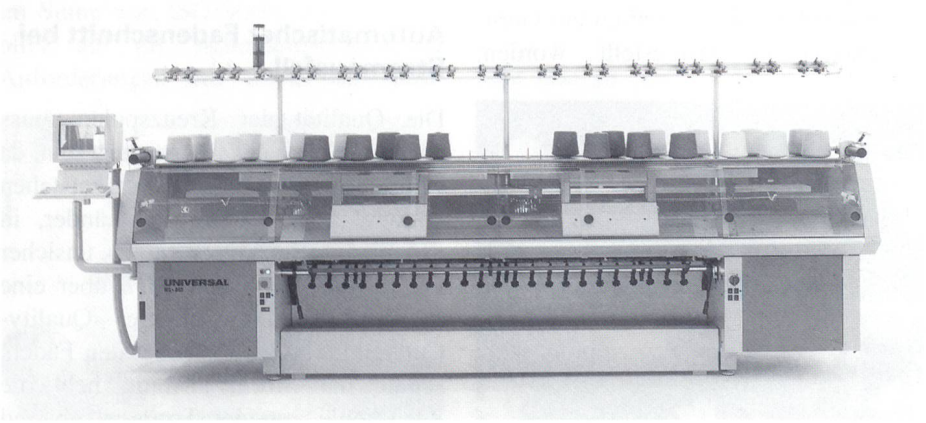
Pressjack®-Einrichtung

Auf dem vorderen Nadelbett ist jedes System standardmässig mit einer, in verschiedenen Stellungen justierbaren, Pressjack®-Einrichtung ausgestattet. Dies erlaubt die Herstellung von 3-D-Mustern und bestimmter Formteile. Für technische Gestricke steht die Power-Pressjack®-Einrichtung zur Verfügung. Die Festigkeiten können als statische, dynamische oder selektive Auswahl motorisch über das Strickprogramm gesteuert werden.

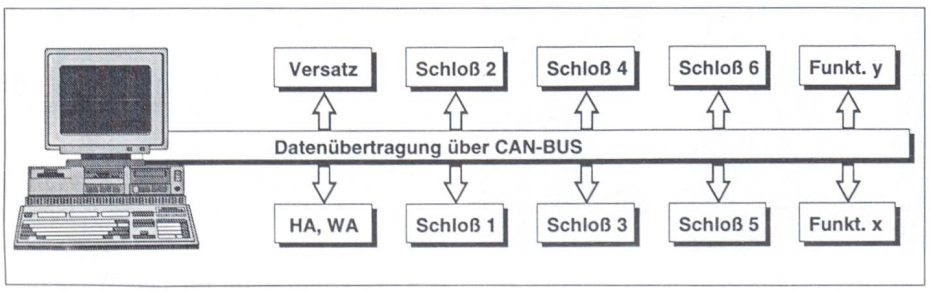
Modulare Steuerung

Die modulare Steuerung auf der Basis eines Industrie-PCs arbeitet mit identischen Betriebssystemen auf dem Musterautomat MA-8000 und der Strickmaschine. Die Schulungsphase wird durch die Verwendung von Microsoft Windows wesentlich verkürzt. Während des Strickprozesses ist die Erstellung neuer Strickprogramme möglich. Über das neuartige CAN-Bussystem fliessen Informationen vom Host-PC zu den einzelnen Schlittenrechnern. Die Datenspeicherung übernimmt eine Festplatte.

Weitere Informationen bei: *Universal Dr. Rudolf Schieber GmbH & Co. KG Postfach 20, D-73461 Westhausen, Tel.: 0049 7363 880, Fax: 0049 7363 88 202*



Computergesteuerter Doppelkopf-Flachstrickautomat MC-868



Datenübertragung mittels CAN-Bus *Fotos: Universal*

Wollpreissteigerung bis zum Jahr 2000

Nach Einschätzung von David Morris und Annabel Stogdon in «World Markets for Wool: Forecasts to 2000, Special Report No 2642» wird sich der Wollpreis bis zum Jahr 2000 ständig erhöhen.

Die Krise in der Wollherstellungsindustrie wurde von China und der früheren Sowjetunion ausgelöst. Während China im Jahr 1988 noch 180 000 Tonnen Wolle importierte, sank die Menge im Jahr 1990 auf 32 000 Tonnen. In der früheren Sowjetunion reduzierte sich der Verbrauch von 325 000 auf 80 000 Tonnen. In der Saison 1991/92 erreichten die Lagerbestände folglich 723 000 Tonnen. Gleichzeitig halbierte sich der Wollpreis von 7,67 auf 3,80 US-Dollar.

Insgesamt hat die Wolle erhebliche Anteile an die synthetischen Fasern verloren. Während 1960 54% der Weltwollproduktion von Westeuropa und Nordamerika verbraucht wurde, reduzierte sich dieser Anteil in den 90er Jahren auf 30%. In der Saison 2000/2001 wird eine Wollproduktion von 1,7 Mio. Tonnen erwartet.

Der Bericht: «World Markets for Wool: Forecasts to 2000» ist für £295 bei Textile Intelligence, The Economist Intelligence Unit, PO Box 200, Harold Hill, Romford, RM3 8UX, GB, Tel.: +44 1708 381 444, Fax +44 1708 371 850 erhältlich.

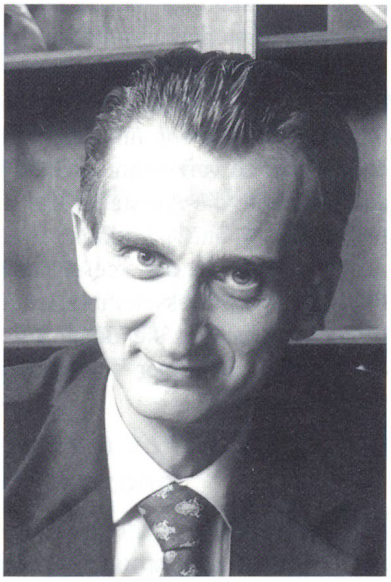
1995 – Bestes Jahr für den italienischen Textilmaschinenbau

Der italienische Textilmaschinenbau umfasst 400 kleine und mittlere Unternehmen mit etwa 26 000 Beschäftigten. Mit einem Produktionsergebnis von 3,7 Mrd. US-Dollar im Jahr 1995, war eine Steigerung gegenüber 1994 um 24% zu verzeichnen. Etwa 65% der Produktion, dies entspricht einem Wert von 2,4 Mrd. Dollar, wurde exportiert. Die Hauptexportgebiete waren Westeuropa mit 36% und Asien mit 36%, gefolgt von Nordamerika mit 11%, Südamerika mit 8% sowie Osteuropa und Afrika mit 5%.

Der grösste Anstieg mit +55% wurde in der europäischen Union erreicht. Die Verkaufssteigerungen betragen für Deutschland +56%, für Frankreich +42%, für Spanien +60% und für Grossbritannien +43%. Die Exporte in die Schweiz erhöhten sich um 54% und in die Türkei um 172%.

Bei Exporten nach China konnte nur eine Steigerung von 3% erreicht werden. Etwa 13% der gesamten Verkäufe in Asien werden in Indien realisiert. Hohe Steigerungsraten waren auch im Textilmaschinenhandel mit Taiwan (+88%), Thailand (+164%) und Japan (+36%) zu verzeichnen. Rückgänge traten in Südkorea (–10%), Hong Kong (–44%) und Pakistan (–1%) auf.

Quelle: *Associazione Costruttori Italiani di Macchinario per l'Industria Tessile (ACIMIT), 20123 Milano, via Tevere 1, Tel.: 02 46 93 611, Fax: 02 48 00 83 42*



Neuer Präsident beim ACIMIT

Der 43jährige Dr.-Ing. Ermanno Rondi wurde neuer Präsident der Associazione Costruttori Italiani di Macchinario per l'Industria Tessile. Er ist Managing Director und Miteigentümer der INCAS S.p.A., die sich auf die Herstellung von High-Tech-Systemen für Organisationstechnologien für die Textilindustrie, Überwachungssystemen sowie Industrielogistik spezialisiert hat.

Baumwollnachrichten

Was ist das EFS-System?

Ausgeschrieben nennt es sich Engineered Fiber Selection® Cotton Fiber Management System und besteht aus einer Gruppe von Programmen, welche durch den Einsatz von HVI-Daten präzise Unterlagen über das in den USA vorhandene Baumwollangebot liefern. Ferner bilden sie die Basis für einen elektronischen Nachrichtenaustausch zwischen Spinnereien, Entkörnungsanstalten, Anbauern und dem Baumwollhandel. Das US-Landwirtschaftsministerium klassiert mittels der HVI-Systeme etwa 97% der gesamten im Land erzeugten Baumwollballen. Vom 20. bis 22. Mai fand die 9. EFS System-Konferenz in Raleigh, N.C., statt.

Baumwollfakten USA

Baumwolle war in den USA 1995 mit einem Anteil von 58% am Einzelhandelsmarkt die wichtigste Faser bei Bekleidung und Haustextilien.

Quelle: Cotton News

Der Textilmarkt im 4. Quartal 1995

Rückgang in der US-Textilindustrie

Die Weltgarnproduktion erhöhte sich im 4. Quartal 1995 um 3%. Während die Produktion in Asien um 8,1% und in Europa um 10,3% stieg, war in den USA ein Rückgang von 6,6% zu verzeichnen. Gegenüber dem 4. Quartal 1994 ergab sich in den USA sogar ein Rückgang von 11,1%. Die Garnlagerbestände erhöhten sich um 2,5% gegenüber dem vorherigen Quartal und waren somit 10,3% höher als ein Jahr zuvor. Der Garnbestellindex fiel um 1,4%.

Höhere Gewebeproduktion

Die Weltgewebeproduktion stieg um 6,1%, daran war Asien mit +6,7% und Europa mit +11,8% beteiligt. In den USA zeigte sich ein Rückgang von 1%. Insgesamt war die Gewebeproduktion um 3,9% geringer als im gleichen Zeitraum des Vorjahres. Die Lagerbestände blieben nahezu unverändert.

Quelle: ITMF

Die Redaktion *mittex* ist sehr schnell unter der direkten Faxnummer:

+41 71 988 35 07 zu erreichen.

Messe Frankfurt

Interstoff Season Frühjahr vom 25. bis 27. April 1996 in Frankfurt:

Rund 140 europäische Textilhersteller aus den Bereichen Druck, Design, Baumwolle, Seide, Wolle und Masche präsentierten vom 25. bis 27. April in Halle 10 auf dem Frankfurter Messegelände ihre Entwürfe und Stoffe für die zweite Kollektion der Saison Frühjahr/Sommer 1997. Mit der Interstoff Season veranstaltet die Messe Frankfurt auf über 10 000 Quadratmetern Bruttofläche die erste Textilfachmesse, die der Textilindustrie die Möglichkeit bietet, den Bekleidungsherstellern die immer öfter nachgefragte zweite Stoffauswahl vorzustellen. Aussteller aus den Bereichen Druck und Design bildeten dementsprechend die stärksten Produktegruppen, da sie am schnellsten auf Veränderungen reagieren können. Die Interstoff Season ist zugeschnitten auf die Orderrhythmen der europäischen Textilindustrie, weshalb *ausschliesslich europäische Unternehmen* zugelassen sind.

Mit der Interstoff Season finden europäische Textilhersteller ein Forum, das ihre traditionellen Stärken unterstützt. Hohe Qualität, hochmodisches Design, prompte Umsetzung von Kundenwünschen, schnelle und flexible Produktion sowie Lieferung an mehreren Terminen pro Saison sind die Eigenschaften, die mit der Interstoff Season massgeblich unterstützt werden. Denn die Messe dient der Aktualisierung des Designs entsprechend den Kundenwünschen, bietet denjenigen ein zentrales Vertriebsforum, die schnell und bedarfsgerecht produzieren und erleichtert die Erstellung zusätzlicher Kollektionen durch rationelle Absprachen und Kontakte mit den Kunden.

Die Interstoff Season dient neben der Erarbeitung der zweiten Kollektion Frühjahr/Sommer 97 der Bestellung von Stoffen zur Vervielfältigung der Prototypen der ersten Kollektion Sommer 97 zur Vorlage bei Kunden und Modemessen – Pronto Moda Sommer 96 – kurzfristig lieferbare Stoffe – Pronto Moda Herbst/Winter 96/97 – kurzfristig lieferbare Stoffe.

Die Interstoff Season stösst mit ihrer Multifunktionalität in eine Lücke im Kalender der europäischen Textilmessen. Wo vorher für die genannten Arbeitsschritte noch Kundenbesuche, Hotelvorlagen und Hausmessen nötig waren, können jetzt zur selben Zeit am selben Ort die notwendigen Kontakte stattfinden.

Mit dem Trend Focus gibt die Interstoff Season allen Fachbesuchern die notwendigen Informationen zu den aktuellen Trends der Saison Frühjahr/Sommer 97. Hier werden in Form einer Ausstellung die Stoffqualitäten, Verarbeitungsdetails und Silhouetten auf statischen Modellen dargestellt. Der Trend Focus basiert auf den Trendaussagen der Interstoff World und wurde durch die zur Interstoff Season seither neu produzierten Stoffe und Drucke aktualisiert. Ergänzt werden die Trendaussagen durch die Basic Line, der Information zu den Garnen und Fasern der Saison Herbst/Winter 97/98.

Mit ihrer den Bedürfnissen wichtiger Teile der Textilindustrie entsprechenden Terminierung, ihrer speziellen aber doch breit gestreuten Funktionalität und ihrem Informationsnutzen hat die Interstoff Season alle Voraussetzungen, sich als wichtige Fachmesse im Terminkalender der Textil- und Bekleidungsindustrie zu etablieren. Bereits zur Erstveranstaltung äusserten sich zahlreiche Aussteller optimistisch zum Konzept der Interstoff Season.

Die Messeergebnisse gaben ihnen recht. Es waren nicht nur über 5000 Fachbesucher zu verzeichnen. Ganz besonders erfreute die Aussteller das sehr gute Messeergebnis. Endlich wieder mal eine Messe, an der «geschrieben» wurde. Auch die Messeleitung ist sehr optimistisch, rechnet sie doch für die nächste Season mit einer Verdoppelung der Ausstellerzahl. *RW*

Trend focus auf der Interstoff Season Frühjahr 1996

Home Fashion

Vom 29. bis 31. März 1996 fand in Indianapolis die erste World Home Fashion statt. Etwa 8000 Besucher aus 37 Nationen besuchten diese Messe. Insgesamt stellten 229 Unternehmen in den Produktbereichen Fenster- und Wandbekleidungen, dekorative Materialien und Zubehör bis hin zu Badtextilien, Bettwaren, Küchen- und Tischwäsche, Heimtextilausstattungen sowie Fachverlage, Design-Studios und CAD/CAM aus.

Die Ausstellerbeteiligung der Produktgruppen Stoffe und Textilien entsprach nicht den Erwartungen des Messeveranstalters.

the world of HOME fashion
International Home Fashion Fair and Convention

Im nächsten Jahr wird die World of Home Fashion nach Orlando, Florida, zurückkehren und vom 17. bis 19. April 1997 stattfinden.

Interstoff Asia

Mit 8000 Besuchern und zufriedenen Ausstellern endete die Interstoff Asia, die vom 16. bis 18. April in Hongkong stattfand. 5600 Fachbesucher aus Hongkong

interstoff ASIA

waren erwartungsgemäss die stärkste Besuchergruppe, gefolgt von Taiwan (490), Japan (340), Korea (200) und China (190). Europäer und Amerikaner hatten einen Anteil von 8% an den Besuchern. Etwa 50% der Gäste kamen aus dem Handel, 34% aus der Bekleidungsindustrie und 16% aus dem Bereich Design.

Die nächste Interstoff Asia Spring wird vom 7. bis 9. April 1997 im Hongkong Convention and Exhibition Centre stattfinden.

Interyarn vom 4. bis 6. Sept. in Hongkong

Nach der positiven Resonanz auf die erste Interyarn werden zur zweiten Veranstaltung 2500 Besucher aus rund 30 Länder

interYarn
International Trade Fair for Yarns and Fibres

dern erwartet. Die meisten Facheinkäufer sind in Produktion und Handel tätig, wobei Vertreter der Strick- und Webindustrie am stärksten vertreten sein werden. Die rund 60 Aussteller aus 15 Ländern werden in den Bereichen klassische Ziergarne, Wollgarne, texturierte und Kreppgarne, Leinen- und Mischgarne, Effektgarne, Fasern aus Kashmir, Shetland, Lammwolle, Kamelhaar, Kammgarne aus Wolle und Baumwolle ihre Produkte präsentieren.

«China-Tag» der Messe Frankfurt am 18. Sept. 1996

Wie findet ein Unternehmen den sicheren Einstieg in den chinesischen Markt? Und was ist dran am vielzitierten Boom in Asien? Diese und ähnliche Fragen wird die Messe Frankfurt am «China-Tag» unter anderem mit deutschsprachigen Herstellern von Bekleidungs-, Haus- und Heimtextilien der Intertextile-Messe diskutieren.

Im Seminar wird ein Überblick über die wirtschaftliche und rechtliche Situation gegeben und über juristische Fragen zu den Handelsbeziehungen informiert. Die Seminarkosten betragen 400 DM, für Aussteller, die bereits zu einer Auslandsmesse der Messe Frankfurt registriert sind, 200 DM.

Kontakt: *Messe Frankfurt, Frau Daniela Karg, Tel.: 0049 69 7575 6629, Fax: 0049 69 7575 6604*

3. Techtextil Asia in Osaka vom 16. bis 18. Okt. 1996

Information, Kommunikation sowie der Austausch von Know-how und Entwicklungen in der rapide wachsenden Schlüsseltechnologie für technische Textilien und textilarmierte Werkstoffe sind die Zielvorgabe der diesjährigen Techtextil Asia. Erwartet werden 150 Aussteller.

Zu dem bereits vorhandenen Angebotsschwerpunkt Compositex wird neu das Thema Architex hinzugefügt. Darunter wird die Verflechtung von Architektur und textilen Konstruktionen verstanden.

Das Techtextil Asia-Symposium spricht aktuelle Branchenentwicklungen und Trends bei der Produktentwicklung

TECHTEXTIL ASIA
COMPOSITEX
International Trade Fair & Symposium for Industrieal Textiles and Reinforced Materials
テクテキスタイル・コンポジテックス・アジア

an und stellt sie zur Diskussion. Für die Aussteller ist nach der Messe ein Firmenbesichtigungsprogramm geplant.

Intertextile – 30. Okt. bis 1. Nov. in Shanghai

Die EU-Kommission wird die europäische Textilindustrie auf der Intertextile – China International Trade Fair for Apparel Fabrics, Hometextiles and Accesoires durch ein umfassendes Promotionsprogramm fördern. Der rasant steigende Textilbedarf in China wird im Bereich Haus- und Heimtextilien am schnellsten wachsen. Bis zum Jahr 2000 wird diese Branche einen Anteil von 25% an der gesamten chinesischen Textilerzeugung haben. Durch den geplanten Bau von 2200 Hotels wird auch der Bedarf im Objektbereich steigen. Bis zum Jahr 2000 wird der Markt für Bekleidung in China jährlich um 18,8% wachsen.

IMB'97 vom 3. bis 7. Juni 1997 in Köln

Mit einer Brutto-Ausstellungsfläche von 1 000 000 m² ist die IMB die grösste und bedeutendste Messe für Bekleidungstechnik und Textilverarbeitung. Das Angebot ist untergliedert in die Bereiche:

- Modell- und Zuschnittvorbereitung, Zuschnitt, Lager und Transport
- Näherei und Zubehör
- Bügeln, Fixieren, Dampf
- Planung, Steuerung, Organisation

Anmeldeschluss für die Aussteller ist am 1. Juni 1996. An der IMB'93 beteiligten sich rund 700 Unternehmen aus 40 Ländern; gezählt wurden 32 000 Fachbesucher aus 95 Ländern. Die Gliederung nach Angebotsschwerpunkten beurteilte die Mehrzahl der befragten Aussteller positiv. Rund 31% der inländischen und 43% der ausländischen Besucher gehörten der Geschäfts- bzw. Unternehmensleitung an.

Weiter Informationen: *KölnMesse, Abteilung 314, Postfach 210760, D-50532 Köln, Tel.: 0049 221 821 3559, Fax: 0049 221 821 3423*

Herren-Mode-Woche in Köln vom 2. bis 4. August 1996

Leitmesse für Männermode

Rund 1800 ausstellende Unternehmen aus über 50 Ländern werden im August 1996 ihre Kollektionen für die Saison Frühjahr/Sommer 1997 einem Fachpublikum aus 80 Staaten präsentieren. Gezeigt wird das umfassende Spektrum der klassischen und jungen Herrenmode, der Jeans- und sportlichen Freizeitmode sowie der Sport Fashion.

Die Gliederung des Angebots nach Schwerpunkten mit «Fashion On Top» und «Sport Fashion» soll den Informations- und Orderinteressen des einkaufenden Handels entgegenkommen.

Die Modeschau «Fashion On Stage» zeigt einen Überblick über Modetrends. Weitere Highlights sind die Männer-Wäsche-Show «Bodies On Stage», die Modeschau für Strick- und Wirkwaren «Knits On Stage» und die «Sport Fashion Show».

Der japanische Star-Designer Kenzo Takada wird im August 1996 Gast des Internationalen Mode-Gespräches zur Herren-Mode-Woche/Inter-Jeans sein. Darüber hinaus präsentiert er in einer spektakulären «Mode-Gala Kenzo» seine aktuelle Herrenkollektion. Das Modegespräch findet am Freitag, 2. August 1996, um 11.00 Uhr statt.

Designer Kenzo Takada

17. Designer-Wettbewerb

Unter dem Thema «Die neue Idee: Event-Mode 1997» wird der 17. Designer-Wettbewerb des Deutschen Instituts für Herrenmode und der KölnMesse ausgeschrieben. Angesprochen ist Bekleidung für besondere Gelegenheiten, wie Parties, Disco-Events, Sommerfeste, Ball, Hochzeit, Oper usw. Die Materialien sind freigestellt. Zugelassen sind herkömmliche Formen, aber auch ungewohnte Zusammenstellungen. Eine Accessoirierung der Modelle ist wichtig, damit die Gestaltungsidee deutlicher wird.

Die Ausschreibung umfasst Modelle für die Saison Frühjahr/Sommer 1997 und Herbst/Winter 1997/98. Einsendeschluss ist der 10. Juli 1996.

Teilnahmebedingungen bei:
Deutsches Institut für Herrenmode, Messeplatz 1, D-50679 Köln, Tel.: 0049 221 821 2833, Fax: 0049 221 884741

Kult-Label «Red or Dead» auf der Inter-Jeans

«Red or Dead» ist der märchenhafte Aufstieg des britischen Designerpaares Wayne und Gerardine Hemingway, die 1982 mit einem kleinen Stand auf dem Camden-Market starteten und nun 11 Geschäfte in Grossbritannien und Franchise-Läden in Kopenhagen, Tokio, Ontario und Tel Aviv haben.

Kind + Jugend vom 9. bis 11. August 1996

Auf der Kind + Jugend findet der Fachhandel umfassende Informations- und Ordermöglichkeiten für alle Waren dieses Wirtschaftszweiges. Rund 750 ausstellende Unternehmen aus mehr als 30 Ländern, davon über 5% aus dem Ausland, zeigen ihre neuen Kollektionen. Die Messe belegt eine Bruttoausstellungsfläche von 60 000 m².

Das Angebot ist gegliedert nach:
- Kinderwagen und -ausstattung, Sicherheitssitze, Hygieneartikel
- Bekleidung für Babies, Kinder und Jugendliche, Umstandsmoden
- Kindermöbel und textile Ausstattung
- Jeans- und Fashion-Sport-Bekleidung, hochmodische-hochpreisige Bekleidung, Jung-Designer-Börse

Informationen über die Modemessen Köln bei: *KölnMesse, Messeplatz 1, D-50679 Köln*

EUROTEFA '96

21. Europäische Fachmesse für Orient-Teppiche

Vom 15. bis 17. September 1996 wird in Nürnberg die 21. Europäische Fachmesse für Orient-Teppiche stattfinden. Der heutige Knüpfteppich hat das Image des «reinen» Orientteppichs weitgehend abgestreift. Zwar spielen die überlieferten Motive nach wie vor eine bedeutende Rolle, doch hat sich das Angebotsspektrum erheblich erweitert. Stark gewandelt hat sich in den letzten Jahren das optische Erscheinungsbild des handgeknüpften Teppichs. Die Palette reicht vom klassisch ornamentalen Orient-Teppich über ethnologische Ursprünglichkeit bis hin zu poppig modernen Ausdrucksformen.

Der handgeknüpfte Teppich nach Wunsch aus dem Computer

Immer mehr Einzelhändler bieten ihren Kunden den individuellen Wunschteppich nach Mass an. Die Alternativen bei der individuellen Gestaltung reichen neben Grösse und Form des Teppichs von der Auswahl der verschiedenen Bordüren über die Bestimmung von Grund- und Nebenfarben bis hin zu unterschiedlichen Fondsvarianten.

Ein Streiflicht von der EUROTEFA '95

Der Verbraucher kann sich am Computerbildschirm im Einzelhandesgeschäft seinen Teppichtraum erfüllen.

Auf der EUROTEFA stellen die Importeure ihre Möglichkeiten für die Sonderanfertigung von handgeknüpften Teppichen vor und weisen damit dem Einzelhandel neue Wege für eine optimierte Kundenbetreuung.

Weitere Informationen bei:
EUROTEFA, NürnbergMesse GmbH, Messezentrum, D-90471 Nürnberg, Tel.: 0049 911 86060, Fax: 0049 911 8606 228

Eine Vision wird Wirklichkeit

Neues Leipziger Messegelände vereint Funktionalität und Erlebniswelt

Hochmodernes Messe- und Kongresszentrum entsteht in Rekordzeit

Als die Leipziger Messe im April 1996 zur Eröffnung ihres neuen Geländes einlud, hat sie Zeichen gesetzt: für die Messestadt Leipzig, die neuen Bundesländer und für die zeitgenössische Architektur. In der sächsischen Metropole entstandt mit einer Investitionssumme von 1,335 Milliarden DM eines der grössten Aufbauprojekte Ostdeutschlands – und das in der Rekordzeit von nicht ganz drei Jahren.

Das neue Leipziger Messegelände orientiert sich in seiner Gestaltung am Ziel einer aussteller- und besucherfreundlichen Messe. Alle Gebäude – Ausstellungshallen, Restaurants, Congress Center, Verwaltungsgebäude – sind schnell und wettergeschützt erreichbar. Die fünf Ausstellungshallen des neuen Messegeländes – jede von ihnen mit einer Grundfläche von 150 x 150 Metern – sind ebenerdig und klimatisiert. Mittelpunkt des neuen Geländes ist die zentrale Eingangshalle, eine in Europa einzigartige Konstruktion aus Stahl und Glas. Mit einer Spannweite von 80 Metern, einer Länge von 243 Metern sowie fast 30 Metern Scheitelhöhe dominiert und verbindet die gläserne Halle das Ensemble der Messebauten.

Im Congress Center Leipzig (CCL) finden 2600 Personen Platz. Sieben Säle und 14 Tageslichträume – alle voneinander unabhängig, aber miteinander kombinierbar – stehen hier zur Verfügung. Mit einer Konferenztechnik, die von der datentauglichen Video-Grossprojektion über fernsehgerechte Beleuchtung bis zu einer Dolmetscheranlage für zwölf Sprachen reicht, bietet das CCL optimale Bedingungen für Kongress-Messen und -Veranstaltungen.

Alle Gebäude sind eingebettet in eine parkähnliche Landschaft, in die ein 30 000 Quadratmeter grosses Freigelände sowie über 6000 Parkplätze integriert sind. Das fast 100 Hektar grosse Gelände liegt in unmittelbarer Nachbarschaft zum Flughafen Leipzig-Halle und hat eine direkte Zufahrt zur Autobahn A 14 Halle–Dresden. Mit Strassenbahn und Zug hat man gute Verbindungen ins acht Kilometer entfernte Stadtzentrum.

Die rund 25 Fachmessen pro Jahr orientieren sich an Märkten und Themen, die mit der Schaffung von Infrastrukturen verbunden sind. Ein Netz von 31 internationalen Vertretungen der Leipziger Messe knüpft weltweit Kontakte zu neuen Märkten. Dabei setzt Leipzig insbesondere auf die Segmente Bauen und Wohnen, Mobilität, Umwelt und Gesundheit sowie Medien und Telekommunikation. Bereits heute erfreuen sich die Leipziger Messen wieder grosser internationaler Akzeptanz – darunter die Bau-Fachmesse, die Umweltmesse TerraTec, die denkmal – Europäische Messe für Denkmalpflege und Stadterneuerung, die AUTO MOBIL INTERNATIONAL und die Leipziger Mode Messe.

Als Messe im Herzen Europas wahrt Leipzig seine Brückenfunktion zwischen den Märkten in Ost und West. So gehören Ost-West-Kontaktzentren, Ausstellerseminare und Kontaktvermittlungen für Firmen aus Ost- und Mitteleuropa zum ständigen Angebot. *RW*

Leipziger Modemesse Februar 1996

EUROPE SELECTION vom 17. bis 20. Juli 1996

Aufgrund der positiven Ergebnisse der 3. EUROPE SELECTION, der Messe für hochwertige europäische Mode vom Januar 1996, die zum ersten Mal parallel zur Hong Kong Fashion Week stattfand, haben sich die Veranstalter entschlossen, nun auch vom 17. bis 20. Juli 1996 die EUROPE SELECTION in Hong Kong zu präsentieren.

Bereits 1995 kamen zum Sommertermin 350 Aussteller und 12 000 Besucher. Die vergebenen Order lagen um 78% höher als bei der 1. Veranstaltung. Die Mehrheit der Einkäufer kamen aus Japan, Taiwan, Südkorea und anderen aufstrebenden Wirtschaftsnationen Asiens.

Aufgrund der begrenzten Ausstellungsfläche sind bereits maximale Standflächen pro Aussteller festgelegt worden, um möglichst viele europäische Firmen zu präsentieren. Deutsche Firmen erhalten erneut vom Bundeswirtschaftsministerium eine massgebliche finanzielle Unterstützung zu den Beteiligungskosten.

Weitere Informationen: *EUROPE SELECTION Modemedia GmbH, Danziger Strasse 101, D-40468 Düsseldorf, Tel.: 0049 211 4396 391, Fax: 0049 211 4396 450*

World Textile Congress on POLYPROPYLENE IN TEXTILES

Vom 9. bis 11. Juli 1996 findet an der Universität in Huddersfield eine Fachtagung zum Thema Polypropylen statt (siehe auch *mittex* 2/96, S. 20).

Weitere Informationen bei: *Mrs. Lorna Graham, Univ. of Huddersfield, Queensgate, Huddersfield, HD1 3DH, Tel.: 0044 1484 472 439, Fax: 0044 1484 472 940*

2. International IFOAM Conference on Organic Textiles

Thema: Naturtextilien und ökologisch produzierte Rohstoffe

Vom 23. bis 26. September 1996 findet im Rheintal-Kongress-Zentrum von Bingen die 2. Internationale Konferenz für Naturtextilien statt. Die Konferenzteilnehmer sollen einen Überblick über die aktuelle Situation auf dem Öko-Textilmarkt sowie über den ökologischen Stand der Dinge bei Baumwolle, Seide, Wolle, Leinen und Hanf erhalten. Dabei werden die neuesten Möglichkeiten einer umweltschonenden Textil- und Bekleidungsproduktion, angefangen vom Anbau über Färbe- und Ausrüstungsverfahren bis zu Recycling-Projekten vorgestellt. Kontrolle und Zertifizierung von Öko-Textilien, Öko-Audit und Social Marketing werden unter die Lupe genommen. Die Kosten für das Seminar liegen bei 880.– sFr.

Weitere Informationen bei: *IMO Inst. f. Marktökologie, Paradiesstr. 13, D-78462 Konstanz, Tel.: 0049 7531 915 275, Fax: 0049 7531 915 276*

Euro Geo 1

vom 30. 9. bis 2. 10. 1996 in Maastricht

Die Konferenz über Geotextilien, Geomembrane und verwandte Produkte ist für Bauunternehmer, beratende Ingenieure, Planer, Behördenmitarbeiter, Spezialisten auf dem Gebiet der Geotextilien und Lehrkräfte im Textilbereich vorgesehen.

Weitere Informationen: *Mr. R. J. Termaat, c/o RWS-DWW, P.O. Box 5044, NL-2600 GA Delft, Tel.: 0031 1526 99 422, Fax: 0031 1526 11361*

Alte Zeiten – Neue Zeiten

9./10. September 1996

Fachtagung zum Thema: Historische und moderne Nähtechnik

Jubiläumsveranstaltung zum Howe-Patent vom 10. September 1846 – 150 Jahre Doppelsteppstich-Nähmaschinen-Entwicklung

Ort : unbekannt

Weitere Informationen: *Ingenieurbüro und Unternehmensberatung Reinhard Bäckmann, Münchner Str. 16, D-63939 Wörth a. Main, Tel.: 0049 9372 73943, Fax: 0049 9372 74173*

35. Internationale Chemiefasertagung

25. bis 27. Sept. 1996 in Dornbirn

Die drei Hauptthemen der diesjährigen Chemiefasertagung lauten:

- Verbundwerkstoffe: Fasern – Garne – Prepregs, Oberflächengestaltung von Fasern, Multidimensionale Textilien in Verbundwerkstoffen, kostengünstige Verarbeitungstechniken
- Umweltmanagement in der Faserherstellung und textilen Verarbeitung: Trends in der Gesetzgebung und Standardisierung, Produktverantwortung, Ressource Management
- Neues aus Forschung und Entwicklung: Multikomponenten- und Mikrofasern, Spezialfasern

Die Vorträge werden durch eine Fachausstellung im Foyer des Kongresshauses ergänzt.

Veranstalter: *Österreichisches Chemiefaser-Institut, Tagungsbüro Dornbirn, Rathausplatz 1, A- 6850 Dornbirn, Tel.: 0043 5572 36850, Fax: 0043 5572 31233*

Marion Helmes: Das Management von Produktionsverlagerungen

Reihe: Wissenschaft und Forschung, Band 8, Weidler Buchverlag Berlin, Turmstrasse 5, D-10559 Berlin, ISBN 3-925191-71-2, 257 Seiten, 56 Abb., DM 52,00

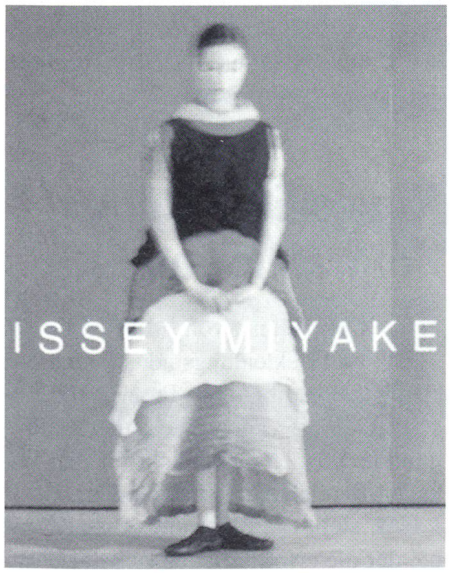
Produktionsverlagerungen: Ein heiss diskutiertes Thema auf vielen Fachtagungen, wie beispielsweise auch auf dem Denkendorfer Maschenkolloquium im Februar dieses Jahres. Das vorliegende Buch zeigt, wissenschaftlich begründet, die Vorgehensweise bei Produktionsverlagerungen nach Mittel- und Osteuropa am Beispiel der Bekleidungsindustrie. Die Basis bilden ökonomische, politische und gesetzgeberische, ökologische sowie technologische Rahmenbedingungen. Gleichzeitig wird dargestellt, wie wichtig eine exakte Planung der Verlagerung ist. Auch die Formen, wie eigene Fertigung, Joint Venture, Beteiligung, Contract manufacturing werden beleuchtet. Ja nach Produktepalette wird in «Marken-», «Quick-Fashion-» und «Volumen-Verlagerer» unterschieden.

Von besonderer Bedeutung ist das Qualitätsmanagement und die Überwachung der Fehlerkosten. Diese Massnahmen werden am Beispiel bekannter Bekleidungshersteller, wie Bäumler, Hugo Boss oder Schiesser, illustriert. Weitere Schwerpunkte sind Beschaffungs- und Distributionslogistik sowie die Kommunikation.

Obwohl es, wie im Buch angedeutet, keine allgemeingültigen Erfolgsrezepte gibt, ist das vorliegende Fachbuch eine wertvolle Hilfe für Firmen, die sich mit Gedanken zur Produktionsverlagerung tragen. Für Studenten der verschiedenen textilen Fachrichtungen kann das Buch zum Verstehen des komplizierten Welt-Textilmarktes beitragen. *RS*

Issey Miyake

von Mark Holborn, 160 S., 213 Abb., geb. Benedikt Taschen Verlag GmbH, Köln 1995, ISBN 3-8228-8673-4, DM/sFr. 39.95.



Gleich in drei Sprachen ist der Text dieses Buches verfasst, nämlich in Englisch, Deutsch und Französisch. Dies gestattete wohl eine entsprechend hohe Auflage und nur so kann der Titel so preiswert angeboten werden. Das opulente Bildmaterial von verschiedenen Photographen – unter anderen so berühmte wie Robert Mapplethorpe oder Lord Snowdon – ist eine Augenweide und bereitet Vergnügen. Denn Miyake, seit 1970 mit eigenen Design Studios in Tokio, ist nicht nur ein Modedesigner mit futuristischen Ideen, sondern er ist vor allem ein äusserst kreativer Künstler, und seine Kreationen sind Kunstwerke am Körper. Er lässt sich von traditionellen Kleidern und Farbkombinationen aus der ganzen Welt inspirieren, ohne dabei seine japanische Herkunft zu verleugnen. Wohl hat er die Vielfalt der textilen Techniken seiner Heimat studiert, doch ist er auch Erfinder. Davon zeugen vor allem seine in Falten gelegten Gewebe und Gestricke. Es sind denn auch Aufnahmen von Kleidern aus gefaltetem Material, die den Höhepunkt in diesem Buch bilden. Wer Schönes liebt, sollte sich dieses Buch kaufen. Wer sich weiter für Miyake interessiert, findet am Schluss des Buches eine Chronologie sowie eine ausführliche Bibliographie. *CGF*

La Dentelle – Une industrie de l'arabesque

von Claude Fauque u.a., 142 S., broschiert, viele s/w und farbige Abbildungen. Syros, Paris 1995, ISBN 284146242.0, FF 250.–

Diese Publikation ist in französischer Sprache erschienen; sie befasst sich vor allem mit der neueren französischen Spitze aus Calais, Caudry und Le Puy. Es ist die kontrastreiche Geschichte mit vielen Fakten und Zahlen sowie vielen Bildern aus Industrie und Mode, von handgefertigten und maschinell hergestellten Spitzen von gestern wie von heute, die dieses hübsche Buch auszeichnen und zum Lesen interessant machen. Gleichzeitig ist es aber auch eine Ehrenbezeugung für Mick Fouriscot; ihr ist das Buch gewidmet. Sie gründete 1974 in Le Puy «Le Nouveau Conservatoire de la Dentelle» und leitete dieses, ab 1976 als Atelier-Conservatoire national de la Dentelle, bis 1991. Mick Fouriscot hat damit nicht nur im eigenen Land, sondern weltweit viel dazu beigetragen, dass das Handwerk des Spitzenklöppelns nicht nur wieder erlernt werden konnte, sondern dass es auch auf hohem Niveau unterrichtet wird. Damit hat sie auch für die maschinell gefertigten Spitzen und deren erneuten Wertschätzung viel getan. *CGF*

Gründung von Bühler USA

Die Hermann Bühler AG baut in den USA einen eigenen, neuen Produktionsbetrieb auf. Es handelt sich um die Bühler Quality Yarns Corporation mit Standort in Jefferson im Bundesstaat Georgia, mitten im Kerngebiet der amerikanischen Textilindustrie. Die Firma besteht aus:

Feinspinnerei mit 15 000 Spindeln, einem Personalbestand von rund 40 Personen und einer Jahresproduktion von ca. 14 000 Tonnen Garn.

Produktion und Vertrieb von supergekämmten Baumwollgarnen im Bereich von Nm 68 bis Nm 135 für Webereien (Hemden, Bettwäsche), Strickereien (Wäsche, Nachtwäsche) und Wirkereien (Wäsche, Freizeitbekleidung).

Umsatz von ca. $ 11,5 Mio. pro Jahr.

Für die Wahl des Standortes USA waren folgende Gründe ausschlaggebend:

Produktion in einem grossen Textilmarkt (NAFTA) mit wachsenden Qualitätsansprüchen.

Günstige Standortbedingungen hinsichtlich Lohnkosten, Energiekosten, Wegfall der hohen amerikanischen Importzölle, Verwendung von Rohstoff aus dem Land selbst und Reduktion des Währungsrisikos.

Hermann Bühler ist im USA-Markt bereits gut eingeführt.

Die Präsenz vor Ort bringt eine bessere Kundenbetreuung, höhere Flexibilität bei der Lieferung sowie marktgerechte Produktionskosten.

Die Produktionsaufnahme erfolgt Anfang Juni 1996. Der Betrieb in Winterthur-Sennhof wird durch diese Gründung keine Einbusse erleiden.

Qualitätszertifikat für FISSCO AG

Die Schweizerische Vereinigung für Qualitäts- und Management-Systeme SQS, Zollikofen, hat der Firma FISSCO AG in Enggistein b. Worb das SQS-Zertifikat «ISO 9001» erteilt. Diese international anerkannte Auszeichnung garantiert, dass alle operationellen Abläufe der Firma nach international gültigen Qualitätskriterien geregelt werden.

In ihrem Betrieb in Enggistein produziert und konfektioniert die Firma Wollfilze und synthetische Nadelfilze für vorwiegend technische Anwendungen. Die Hauptanwendungsbereiche dieser Produkte liegen u.a. im Maschinenbau in den Bereichen Schmieren, Dichten, Polieren und Reinigen, in der Glasindustrie (Glaslagerpolster) sowie in Kaltwalzwerken der Stahlindustrie. Der Exportanteil in den EU-Raum beträgt 40%.

Im Transportbereich finden die Filze beispielsweise im Hochgeschwindigkeitszug TGV Verwendung. Dabei dienen selbstklebende Filzstreifen auf dem Chassisrahmen zur Schall- und Vibrationsdämpfung. Weiterhin wird der Filz zur Reduzierung von Motorengeräuschen, zur Gehäuseauskleidung sowie für Schallschutzhauben von Druckern eingesetzt.

Die Einführung des Qualitätssicherungssystems wurde nur mit eigenem Personal, also ohne externe Berater, realisiert.

AlliedSignal: Investitionsprogramm für Rudolstadt

Nach dem Erwerb einer ersten Produktionsstätte für Capron® PA6 und andere Polymere durch AlliedSignal Plastics im vergangenen Jahr, ist das geplante Modernisierungsprogramm angelaufen. In den kommenden drei Jahren werden in Rudolstadt (Bundesland Thüringen) Investitionen in der Höhe von 150 Mio. US-Dollar getätigt. Schwerpunkte sind der Bau einer hochleistungsfähigen Compoundieranlage sowie die Erweiterung bestehender Produktionskapazitäten.

Parallel zum Ausbau des Werks läuft ein Trainingsprogramm, mit einem Budget von 5 Mio. US-Dollar, um die schnellstmögliche Qualifizierung der Mitarbeiter in den diversen Funktionen sicherzustellen.

AlliedSignal Plastics ist einer der grössten Hersteller von Polymid 6. Zu den typischen Anwendungen der Capron®, Petra® und Nypel® Polymer zählen Verpackungsfolien, Kfz-Teile, Drahtisolierung und Kabelummantelung. Die Produkte zeichnen sich durch hohe Wärme- und Chemikalienbeständigkeit, Schlagzähigkeit und mechanische Festigkeit aus.

Weitere Informationen: *The European Marketing Group, Brigitta de Vries, PO Box 87, NL-AB Hoogerheide, Tel.: +31 164 616 655, Fax: +31 164 616 660*

Erfolgreicher Sympatex-Kurs bei FAVORY JAEGGY

Ende März wurde beim Zuschnittservicecenter der Firma FAVORY JAEGGI AG, Schmerikon, erstmals ein Sympatex-Verarbeitungkurs durchgeführt. Bei einer sehr guten Beteiligung haben sich Spezialisten aus der Industrie bis hin zu SBB, GR und PTT informiert, wie man in der heutigen Zeit moderne, aktuelle Materialien verarbeitet.

Die Firma Akzo (Sympatex-Lieferant) hatte sich spontan bereit erklärt, ihre Erfahrung zu Verarbeitung und Schnittechnik den Kursteilnehmern sehr ausführlich zu dokumentieren. Anschliessend bestand die Möglichkeit, das Erfahrene direkt praxisnah in der CAD-Abteilung und im Zuschnitt der Firma Jeaggi zu besichtigen.

Neues Etiketten-Programm von EAT

Bei der Herstellung von Etiketten für die Textil- und Bekleidungsindustrie werden häufig Jacquard-Design-Programme eingesetzt. Viele Funktionen dieser Programme können dabei nicht für den Etiketten-Bereich eingesetzt werden.

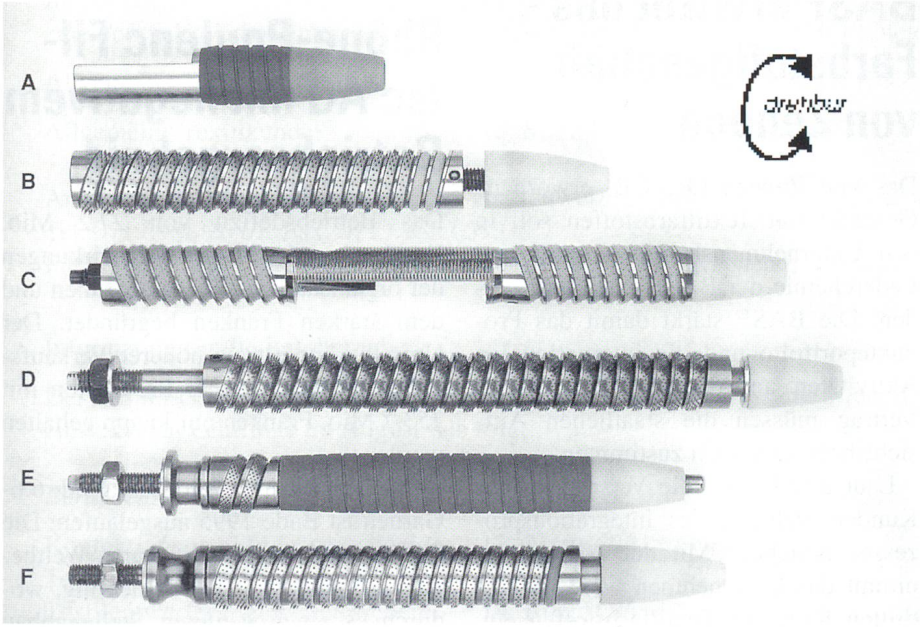
EAT stellt die Software «Label» vor, bei der die erforderlichen Arbeitsschrit-

te für Grund, Abbinder, Unterbinder und Bindekette automatisch vorgegeben werden. Mit insgesamt nur 2 Dateien kann ein fertiges Etikett produziert werden. Der Einbau von Vektor-Typografie in 2500 Schriften und umfangreiche Shape-Möglichkeiten sind ebenfalls integriert. Weiterhin werden Bindeketten und Müllerkanten automatisch berücksichtigt.
Weitere Informationen bei:
EAT GmbH Industriering Ost 64,
D-47906 Kempen,
Tel.: 0049 2152 20070,
Fax: 0049 2152 519986

Das Rot-Head-System von Hunziker

Bei den herkömmlichen Breithaltern besteht der Schlusskopf gegen die Gewebemitte hin aus Stahl. Er ist feststehend und scheuert dadurch auf dem Gewebe. Die Folge sind Kettstreifigkeit oder Glanzstellen, besonders bei synthetischen und feinen Wollgeweben. Häufig können diese Fehler erst nach der Ausrüstung festgestellt werden.

Hunziker bietet einen kompletten Zylinder mit Gummiwalze und einem festverbundenen Schlusskopf an. Der Schlusskopf, mit der Bezeichnung «Rot-Head», ist drehbar gelagert und hat somit keine Scheuerwirkung auf das Gewebe. Der drehbare Schlusskopf kann auch auf bestehende Zylinder nachgerüstet werden.
Weitere Informationen: *Hunziker AG, Ferrachstrasse 30, CH-8630 Rüti/ZH, Tel.: +41 55 240 53 54, Fax: +41 55 240 48 44*



Rot-Head von Hunziker
A = Picanol; B = Sulzer Greifer; C = Sulzer Projektil; D = Dornier; E = Somet; F = Vamatex und andere

Der Kampf der Lauffenmühle

Nach entsprechenden Berichten der Lokalpresse muss das Textilunternehmen Lauffenmühle in Tiengen nochmals einen drastischen Schrumpfungsprozess durchlaufen. Dabei werden rund 350 der noch bestehenden 788 Arbeitsplätze abgebaut. So wie es von einigen Fachleuten vorhergesagt wurde, sind die vertraglich zugesicherten Zahlungen der indischen Investoren nicht eingetroffen. Dies wird von indischer Seite, wie üblich, mit Transfer-Schwierigkeiten begründet. Die Inder lieferten lediglich Rohgewebe im Wert von etwa 2 Millionen DM, wodurch die eigentliche Absicht der Investoren sicherlich deutlich wird. Verstärkt wird dieser negative Eindruck durch die Vermutung des Betriebsratsvorsitzenden Wolfgang Weber, wonach bereits Lauffenmühle-Kunden in Indien kaufen. Das Unternehmen wird gegenwärtig von einem Konkursverwalter geführt.

Radikale Einschnitte

In der modern eingerichteten Spinnerei wird nur die vierte Schicht abgeschafft. Dagegen wird ein Websaal mit 78 Maschinen komplett geschlossen. Bei der Ausrüstung im Werk Wiese sollen die Produktionseinrichtungen auf jeden Fall erhalten bleiben.

Neues Konzept

Das neue Konzept sieht eine Konzentration auf die Bereiche Berufsbekleidung, elastischen Cord, Hemden und Blusenstoffe für öffentliche Bedarfsträger sowie technische Rohgewebe und Garne, deren Verwendungszweck leider nicht näher definiert wurde, vor. Nicht ganz neue Ideen, die Fachleute schon vor längerer Zeit empfohlen und die andere Betriebe in ähnlicher Lage bereits verwirklicht haben. Speziell für technische Gewebe ist ein langer Entwicklungszeitraum erforderlich, um auf dem Markt Fuss zu fassen. Diese Zeit wird wohl nicht mehr vorhanden sein. *RS*

Cleaner von SOHLER AIRTEX für die Augsburger Kammgarnspinnerei

Im Rahmen einer Neuinvestition von 10 Süssen Fiomax 2000 mit Doffer installiert SOHLER AIRTEX 10 Hochleistungs-Reiniger. Sie laufen auf der neuen breiten Euro-Bahn, wobei optische Sensoren einen kollisionsfreien Betrieb überwachen und sichern. Die Staub- und Flugabgänge aller 10 Anlagen werden in einer zentralen Filterstation gesammelt.

création baumann, Langenthal: Erfolgreich trotz schwierigem Umfeld

Das Langenthaler Textilunternehmen hat in den letzten Jahren erhebliche Investitionen in Lagerneubauten, in die Märkte und Produkte getätigt. Für das Jahr 1995 erwartete création baumann deshalb gute Resultate. Diese Erwartung wurde jedoch nur teilweise erfüllt: die Stärke des Schweizerfrankens machte dem exportorientierten (über 70%) Produzenten von exklusiven Heimtextilien in der Ertragslage einen Strich durch die Rechnung. Die Rezession in den Märkten, welche seit den 90er Jahren um ca. 25% geschrumpft sind, erlaubte nach einer Zunahme des Umsatzes um 10% im Vorjahr keine Umsatzsteigerungen. Entsprechend blieb der konsolidierte Umsatz mit 60,8 Mio. Franken leicht unter dem Niveau des Vorjahres. In Lokalwährungen wäre allerdings ein Zuwachs von 2% zu verzeichnen gewesen. Dieses Resultat konnte erreicht werden, weil es mit grossen Anstrengungen gelang, in allen Ländern Umsatzanteile durch Verdrängung zu gewinnen.

Jörg Baumann

Besonders erfolgreich gearbeitet hat création baumann im wichtigen deutschen Markt, aber auch in den sich im Aufbau befindenden Ländern des Fernen Ostens. In den USA war der Objektmarkt weiterhin schwierig. Positiv in diesem Markt ist die Tatsache, dass die Hotels weltweit Erneuerungsbedarf haben und dass auch die Kreuzfahrtindustrie floriert, wo création baumann ihre aussergewöhnlichen Leistungen in bezug auf Produktentwicklung, Flammfestigkeit und Service unter Beweis stellen kann.

Die Investitionen von Fr. 1,4 Mio. wurden insbesondere für Rationalisierungen im Betrieb getätigt. Der Personalbestand (215) verharrte praktisch auf dem Vorjahresniveau, und trotz nicht immer befriedigender Auslastung konnte auf Kurzarbeit und Entlassungen verzichtet werden.

Eine Änderung, die nur einigen wenigen aufgefallen ist, hat es in letzter Zeit gegeben. Aus steuerlichen Gründen wurde die Tochterfirma Création Baumann, Kammgarnspinnerei AG liquidiert und neu die création baumann, Weberei und Färberei AG gegründet. Mit der Namensänderung wurde ein neues Logo entworfen.

Für das laufende Jahr und die weitere Zukunft hängt für création baumann viel von der konjunkturellen Entwicklung und auch vom Schweizerfranken ab. Beides wird von Jörg Baumann nicht sehr optimistisch beurteilt. Das Vertrauen in die eigenen Fähigkeiten, insbesondere die attraktiven Produkte und die leistungsfähige Organisation, stimmt die Mitarbeiter und die Geschäftsleitung zuversichtlich, auch wenn création baumann in weiterhin schwierigen Märkten den Erfolg hart wird erarbeiten müssen. *RW*

BASF erwirbt das Farbstoffgeschäft von Zeneca

Das von Zeneca Plc, GB, erworbene Geschäft mit Textilfarbstoffen soll in den Unternehmensbereich Textil- und Lederchemie der BASF integriert werden. Die BASF stärkt damit das Produkteportfolio und die internationalen Aktivitäten auf diesem Gebiet. Dem Vertrag müssen die staatlichen Aufsichtsbehörden noch zustimmen.

Laut BASF wird die Versorgung der Kunden während des Integrationsprozesses gesichert. Mit der Akquisition nimmt das Unternehmen weltweit den dritten Rang bei Textilfarbstoffen ein. Zeneca erzielte mit Textilfarbstoffen im vergangenen Jahr einen Umsatz von £202 Mio. Die 730 weltweit tätigen Mitarbeiter werden von BASF übernommen. Der Unternehmensbereich Textil- und Lederchemie der BASF hatte 1995 einen Umsatz von mehr als 2 Mrd. DM und beschäftigt rund 4000 Mitarbeiter.

Rieter – Markantes Wachstum

Der Rieter-Konzern hat im vergangenen Geschäftsjahr ein erfreuliches Wachstum erzielt. Der Bruttoumsatz erhöhte sich 1995 um 24,3% auf 2007,9 Mio. Franken. Die Konzerngruppe Spinning Systems konnte aufgrund des hohen Bestellungseingangs den Bruttoumsatz steigern. Die schwache Nachfrage auf dem Weltmarkt wirkte sich auf den Umsatz von Chemical Fiber Systems aus. Automotive Systems steigerte den Umsatz um 40,8% auf 835,5 Mio. Franken. Dies wird auf die Akquisition der amerikanischen Globe Industries zurückgeführt.

Für den Textilmaschinenbereich sollen die lohnkostengünstigen Produktionsstandorte und der Einkauf in Weichwährungsländern noch besser genutzt werden.

Rhône-Poulenc Filtec AG mit negativem Betriebsergebnis

Das Betriebsdefizit von 27,2 Mio. Franken wird mit den Auswirkungen der organisatorischen Massnahmen und dem starken Franken begründet. Der Umsatz konnte trotz höherer Verkaufspreise und gestiegener Produktion mit 253,7 Mio. Franken nur knapp gehalten werden.

Die Produktion von Polyamid 6.6-Garnen ist Ende 1995 ausgelaufen. Die Firma reagierte auf die harte Wettbewerbssituation mit Reengineering, wodurch es einen weiteren Stellenabbau geben wird.

Die Geschäftsleitung rechnet 1996 mit einem positiven Betriebsergebnis.

Neue Kurse an der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule Wattwil

STF

Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule

Berufsbegleitende Meisterausbildung

Textilveredlung

Setzen Sie neue Akzente in Ihrer beruflichen Weiterbildung !

Textilmeister Fachrichtung Textilveredlung
Meisterprüfung Herbst 98
Besuchen Sie den Meisterkurs an der Schweizerischen Textilfachschule Wattwil.

Themenschwerpunkte:
- Textilveredlung
- Laborpraktikum
- Qualitätssicherung
- Mitarbeiterführung
- Betriebswirtschaft

Kursbeginn: TV-Meisterkurs: September 1996

Detaillierte Kursprogramme erhalten Sie vom Sekretariat der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, 9630 Wattwil, Tel. 071 / 988 26 61, Fax: 071 / 988 6593.
Für weitere Auskünfte steht Ihnen der Kursleiter, Herr A. Schmid, gerne zur Verfügung.

Kurse für Meister aus den Fachbereichen:

Spinnerei/Zwirnerei
Weberei
Wirkerei/Strickerei

Im Rahmen der berufsbegleitenden Meisterausbildung führt die STF Wattwil für Textilmeister/innen Kurse durch, die eine optimale Vorbereitung auf die Eidgenössische Meisterprüfung (HFP) bieten.

Allgemeine Technik: 10. Februar 1997 bis 28. Februar 1997

Allgemeine Textilkunde: 10. März 1997 bis 21. März 1997

Anmeldung bis Ende Dezember 1996 an: Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, 9630 Wattwil, Tel. 071 / 988 26 61, Fax: 071 / 988 6593
Für weitere Auskünfte steht Ihnen der Kursleiter, Herr H. Kappeler, gerne zur Verfügung.

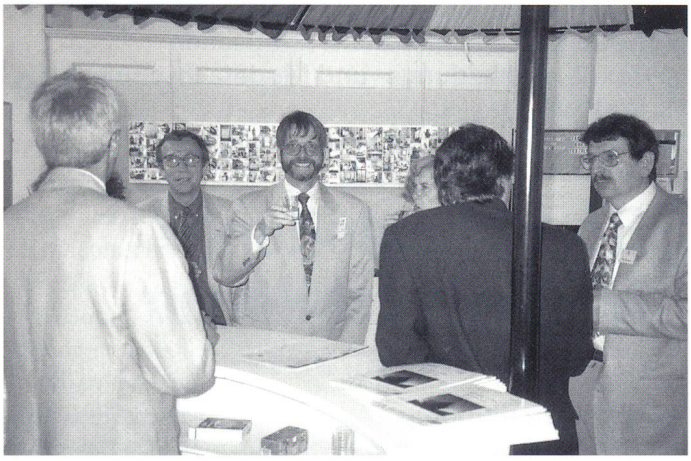
Information für die Lehrbetriebe

Der Berufsschulunterricht an der Schweiz. Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule in Zürich beginnt für die neueintretenden Lehrlinge im August wie folgt:

Berufslehre	*Schulbeginn*
Konfektions- und Industrieschneider	12. August 96
Textilassistenten / -mechaniker	14. August 96
Textilentwerfer / -zeichner Weberei	14. August 96
Textilveredler	16. August 96

Im Zweifelsfalle gibt Ihnen das Sekretariat der STF Zürich Auskunft. Tel.Nr.: 01 / 361 18 02

Angeregte Diskussionen zum Tag der offenen Tür



An der SVT-Bar standen «erfahrene Hasen» für die Mitgliedergewinnung bereit

Tag der offenen Tür an der STF in Zürich

Am Samstag, den 11. Mai 1996, fand an der STF in Zürich der diesjährige Tag der offenen Tür statt. Die etwa 450 Besucherinnen und Besucher konnten sich über die Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten auf den Gebieten Mode, Produktion, Logistik, Handel, Textildesign, Allgemeine Textiltechnik, Stylist/in, Schnittzeichner/in, Techniker TS Bekleidung sowie Textilkaufleute informieren. Besonders erfreulich war der Besuch zahlreicher Jugendlicher, die sich zum Teil mit sehr konkreten Fragen an die Lehrer und die Vertreter der Schulleitung wandten.

Von Lehrern und Studierenden wurden Kurzvorträge zu Themen, wie Kalkulationssoftware, Ausbildung in den Fachrichtungen Logistik und Textilkaufleute, Mode, Textilgeschichte usw., angeboten, an denen zahlreiche Besucher teilnahmen.

SVT-Bar

Erstmalig wurde am Besuchstag der SVT-Partnertag durchgeführt. An der SVT-Bar waren die Besucherinnen und Besucher eingeladen, sich über die Arbeit der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten zu informieren. Ziel dieser gemeinsamen Aktion war es, neue Mitglieder für die Arbeit in der SVT zu gewinnen. Robert Ruoss, Kommission Mitgliederbelange der SVT, stand für allfällige Fragen bereit.

Der neue Manager

Eine Geschichte zum Schmunzeln

Ergraute, honorige Herren in dunklen Anzügen vollziehen eine heilige Weihe an einem noch nicht so honorigen Mann, heute auch in Dunkel. Es entsteht ein neuer Manager. Man überträgt ihm Personalverantwortung und somit Macht über andere. Jetzt hat er Menschen unter sich. Er wird in den Adelsstand der Manager befördert. Er wird sozusagen zum Ritter geschlagen. Man appelliert an den männlichen Instinkt, im Rudel über anderen zu stehen, einen höheren Status zu haben mit allen dazugehörigen Statussymbolen.

Eigentlich war er ein super Fachmann, ein beliebter Kollege, der mit allen und mit dem alle bestens auskamen. Jetzt wird er zum Manager gemacht, weil man seine fachlichen und menschlichen Qualitäten belohnen will – verbunden mit mehr Geld. Die Belegschaft verliert einen feinen Kollegen, das Unternehmen einen hochqualifizierten Fachmann.

Ob er aber ein guter Manager wird, zeigt die Zukunft – keiner wird als Manager geboren.

Es wäre jammerschade, wenn sich aus dem tollen Fachmann ein lausiger Manager entwickeln würde, denn viele solcher Führungskräfte wären besser Fachleute geblieben.

Die Konsequenzen

Wohl fühlt sich der neue Manager nur kurz. Er ist zwar stolz auf seine neuen Statussymbole – den neuen, grösseren Schreibtisch, den Sessel mit Armlehnen und das Büro auf der obersten Etage. Doch die Isolation und der Verlust seiner fachlichen Kompetenz machen ihm zu schaffen. Da hilft nur noch die nächste Hierarchieebene mit noch mehr Geld und Statussymbolen.

Schlussendlich verliert er den Kontakt zu seinen früheren Kollegen und Mitmenschen und lebt in einer Abgeschiedenheit, die er sich nie gewünscht hat. Der Manager rennt von Sitzung zu Sitzung, diktiert Protokolle, die nie gelesen werden und muss Entscheide fällen, die aus irgendwelchen Gründen nicht vollzogen werden können. Zu guter Letzt muss er auch an die Aktionäre denken, die eine möglichst hohe Dividende erwarten.

Vom Macher zum Helfer

In seiner Einsamkeit und Bedrängtheit wird sich der ehemals hochkarätige Fachmann noch mehr in sich zurückziehen und von den herrlichen Zeiten träumen,

als er seine Ideen erfolgreich verwirklichen konnte und alle ihn liebten und schätzten. Ganz anders heute – den Druck von «oben» kann er nicht mehr abfedern und gibt ihn oftmals unkontrolliert nach unten weiter, ohne sich um die Folgen kümmern zu können. Wenn dann nicht alles klappt rastet er aus. Seine Mitarbeiter werden für ihn zur Belastung, weil sie vielleicht aus triftigen Gründen seine Anordnungen nicht in der gewünschten Form befolgen können. Er findet keine Zeit zur sachlichen Anordnung und Information eines Auftrages, was sein Umfeld verunsichert. Damit sinkt die Motivation in den Keller und es wird nur noch getan, was direkt angeordnet wird – die Macher werden zu Helfern, die auf Aufträge warten.

Wer träumt nicht auch von der grossen Karriere

Es kann hier von Tragik oder Komödie gesprochen werden, die nachdenklich stimmt. Wer träumt nicht von der grossen Karriere, verbunden mit Statussymbolen? Fühlen sich diejenigen, die es tatsächlich geschafft haben auch heute noch wohl? Oder bestehen im Hinterstübchen nicht doch gewisse Zweifel über die Richtigkeit früheren Strebens? Schliesslich musste auf viel Lebendiges wie Familie, Freunde und Vergnügen verzichtet werden – und um die Gesundheit stand es auch schon besser. Fragen, die sich jeder, der sich angesprochen fühlt, selber beantworten muss.

Es gibt sie auch, die anderen

Glücklicherweise fühlen sich die meisten Manager wohl, da sie alle Erfordernisse für eine solche Position erfüllen. Es sind diejenigen, die trotz der enormen Belastung nicht gestresst werden, da sie ihr Metier beherrschen und dadurch nicht überfordert sind. Sie finden sogar noch Zeit für die Familie und fürs Hobby und gehören zu denjenigen, die sich an den Betriebsfeten unters Volk mischen und damit das Gefühl der Zusammengehörigkeit fördern. Diesen Manager kennt und schätzt man – er wird nie zur grauen Eminenz abdriften.

wf-consulting, Walter Fügli

Charles Peter – neuer Präsident im CEMATEX

An der CEMATEX-Generalversammlung, im Mai 1996 in Brüssel, wurde Charles Peter für die nächsten vier Jahre zum Präsidenten gewählt. Herr Charles Peter, Präsident der auf den Gebieten Webereivorbereitung, Färberei und Veredlung tätigen Firma Benninger AG in Uzwil, löst Dr. Frank Paetzold (D) ab. Als neuer Generalsekretär amtiert Carlo Mendelowitsch, Zürich. Weitere Informationen sind unter folgender Adresse zu erhalten:
Carlo Mendelowitsch, CEMATEX Generalsekretär, c/o VSM, Kirchenweg 4, Postfach, CH-8032 Zürich,
Tel.: 01 384 48 44, Fax: 01 384 48 49

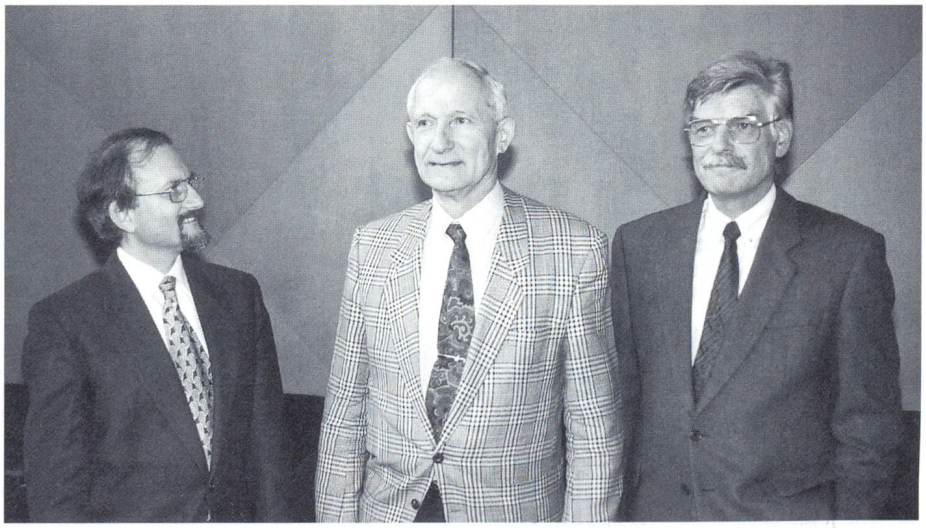
Neuer CEMATEX-Präsident Charles Peter (CH)

Prof. Karl Gutzwiller, Dipl. Masch.-Ing. ETH, in Pension

Karl Gutzwiller wurde am 28. November 1930 in Küsnacht/ZH geboren. Nach Primar- und Sekundarschule ging Karl Gutzwiller an die Kantonsschule Zürich und nahm sodann das Studium an der ETH, Abt IIIa, auf. Er wählte die Vertiefungsrichtung Textilmaschinen und schloss das Studium 1955 bei Prof. Dr. Honegger ab.

Nach dem Studienabschluss trat Karl Gutzwiller in die Firma Saurer AG in Arbon ein, wo er fünf Jahre im Bereich Web- und Stickmaschinen tätig war. Anschliessend zog es ihn wiederum zurück an den Zürichsee, wo er in Erlenbach bei der Firma Schärer AG als Entwicklungsingenieur im Bereich Spulmaschinen ein neues Tätigkeitsfeld fand.

Im Mai 1979 wurde Karl Gutzwiller als Lehrbeauftragter für das Vertiefungsfach Textilmaschinen an das ITR berufen und auf Herbst desselben Jahres als Hauptlehrer für die Fächer Textilmaschinen, Konstruktion und Ölhydraulik/Pneumatik gewählt. Im Rah-



Pensionär Prof. Gutzwiller (mitte), Prof. O. Lippuner (rechts), Abteilungsvorstand, Nachfolger im Gebiet Textiltechnik Prof. Dr. H. Mettler

men seiner Lehrtätigkeit hat er das Vertiefungsfach Textilmaschinen (heute Textiltechnik) neu gestaltet und den Unterricht mit Laborübungen an der ETH und an der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule (STF) in Wattwil angereichert. Im Rahmen von Studien- und Diplomarbeiten in diesem Fach kam es auch zu einer breiten Zusammenarbeit mit umliegenden Textilmaschinenherstellern und mit der ETH (Prof. Dr. Urs Meyer). Er hat auch früh darauf hingearbeitet, die neuen Techniken (Computer und CAD) im Unterricht umzusetzen.

Im Wintersemester 1987/88 absolvierte Karl Gutzwiller einen Weiterbildungsurlaub, bei dem er den Fernen Osten nicht nur ausgiebig bereiste, sondern in dieser Weltgegend im Auftrag von Industrieunternehmen tätig war. In Vorbereitung auf diesen Urlaub nahm er Chinesischunterricht und konnte sich dann in China tatsächlich verständigen. Angeregt durch dieses Erfolgserlebnis, dehnte er seine Sprachstudien auf Japanisch und Koreanisch aus. Heute kann er sich in diesen Sprachen mündlich verständigen, auf dem Gebiet des Schreibens dieser Sprachen auf dem Computer aber muss er als Experte bezeichnet werden!

Als Nachfolger für die textiltechnischen Fächer wurde mit Prof. Dr. H. Mettler ein ausgezeichneter Fachmann gefunden, der breite praktische Fähigkeiten vorweisen kann und im Bereich des Textilmaschinenbaus und in der Textilindustrie gut bekannt ist.

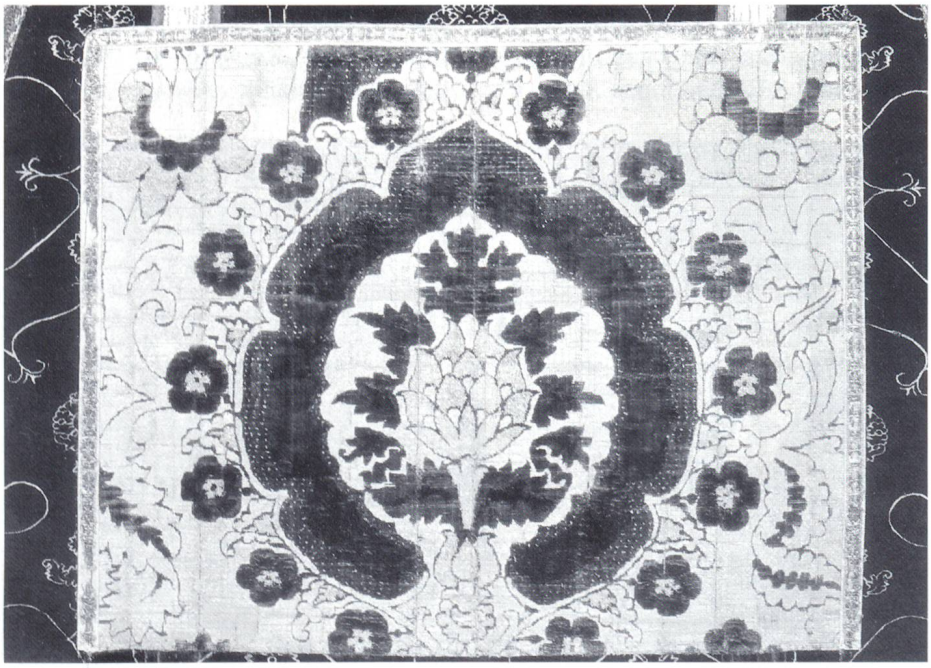
Personelle Veränderungen bei Ruckstuhl

Sabine Wagenseil übernahm zum 1. Mai 1996 bei der Firma Ruckstuhl AG in Langenthal die Verantwortung für die Bereiche Kommunikation/PR und Schulung; sie ist Mitglied der Geschäftsleitung. Christoph Weisse, bisher im Aufgabenbereich Personalentwicklung und Öffentlichkeitsarbeit, hat am 1. April 1996 die Leitung Verkauf und Marketing übernommen.

Samte des Abendlandes

Wechselausstellung 1996 in der Abegg-Stiftung, Riggisberg

Es sei gleich vorweggenommen: Für die diesjährige Wechselausstellung der Abegg-Stiftung, Riggisberg haben Dr. Hans Christoph Ackermann und seine Mitarbeiter die kostbarsten Stücke der Sammlung vorbereitet, nämlich europäische Seidensamte aus der Zeit der Gotik bis zu Napoleon III. Diese Stoffe, die einzigen, die durch den aufgestellten Flor eine dritte Dimension haben, stellten nicht nur höchste Anforderungen an die textile Technik mit mehreren Arbeitern an einem Webstuhl, sondern es brauchte dazu sechsmal so viel Material, wie für ein flaches Seidengewebe. Zudem wurden für die Darstellung von Einzelmotiven oft Gold- und Silberfäden verwendet. So wundert es denn nicht, dass solch edle Stoffe dem Adel und dem hohen Klerus vorbehalten waren. Es war die Faszination dieser Samte, die den Gründer der Stiftung, Walter Abegg (1903–1984), zum Sammeln anregte; bereits mit neunzehn Jahren erwarb er seine ersten Stücke. Wie bei keiner anderen Web-



Granatapfelmuster: Brokatsamt mit rotem, aufgeschnittenem und gestuftem Flor, Goldfäden und -schlingen. Italien, 2. Hälfte 15. Jahrhundert

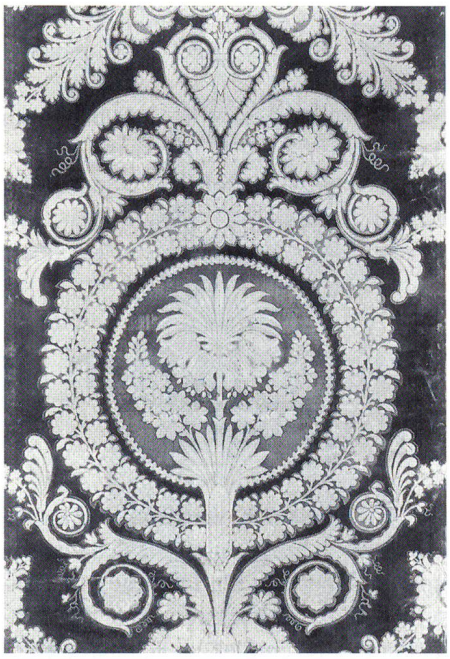
Das älteste Exponat: Ein blaugrundiger, aufgeschnittener Seidensamt mit Adlern auf Rinderköpfen und mit Blumenranken. Wohl Lucca, letztes Viertel 14. Jahrhundert

technik waren unendliche viele Mustervariationen möglich: Auf verschiedenen Höhen aufgeschnittener Flor – Relief- oder Stufensamte –, einem Wechsel von Flor und ausgespartem Grund, sogenannte «Ferronerie-Samte», den «Velours ciselé» (Teile des Flors sind aufgeschnitten, andere nicht), den Broschuren, den zusätzlichen Verzierungen mit Edelmetallschlingen, als «Allucciolato-Effekt» bezeichnet, sowie mit der Flor- oder Polkette mögliche Farbwechsel. Kurz, ein Spiel mit Licht und Schatten, Glanz und Mattigkeit sowie ein weicher, pelzähnlicher Griff sind die Vorzüge dieser kostbarsten aller Stoffe.

Als Erfinder der Samtweberei gelten die Chinesen, und es wird angenommen, dass die Technik über die Seidenstrasse zuerst nach Venedig kam. Kettsamte sind seit dem 14. Jahrhundert in Italien nachgewiesen, wobei Genua, neben den Städten Lucca, Florenz und Siena, führend war. Nachdem bereits unter Franz I. in Lyon die ersten Seiden- und Samtwebereien entstanden, übernahm im 17. Jahrhundert, unter Ludwig XIII. Frankreich die Führung in der Herstellung von Seidenstoffen. Mit dem 1605 von Claude Dangon erfundenen «Métier à la grande tire» liessen sich grossrapportige Seiden weben, die auch als Samte vor allem für Wandbespannungen und als Möbelstoffe Verwendung fanden. Nach dem Widerruf des Ediktes von Nantes (1685) brachten hugenottische Glaubensflüchtlinge die Seidenweberei in andere europäische Städte, so zum Beispiel nach London (Spitalfields). Im 18. Jahrhundert verlor der Samt vor allem bei der Damenbekleidung an Bedeutung, bei der Herrenbekleidung fand man ihn hingegen noch als kleingemusterten, oft bestickten Frisésamt. Als Interieurs-Stoffe hingegen wurden Samte auch weiterhin produziert und im 19. Jahrhundert versuchte vor allem Napoleon die Samtproduktion in Lyon neu zu beleben und für seine eigene Verherrlichung zu nutzen. Unter Napoleon III. entstanden dann, dank der Erfindung des Jacquard-Webstuhls und dem schwülstigen Geschmack der Zeit entsprechend, detailreiche, sehr feine Samte mit nuancierten Farbabstufungen.

Für die Wertschätzung reicher, prächtig gemusterter Samte bereits im ausgehenden Mittelalter, zeugen vor allem Gemälde aus dem 15. Jahrhundert. So stellt zum Beispiel der niederländische Maler Hans Memling Heilige auf seinen Andachtsbildern mit Gewändern aus üppig-prächtigen Samten dar. Das Hauptmotiv bei Stoffen aus dieser Zeit und bis ins erste Viertel des 16. Jahrhunderts, war das «Granatapfelmuster», eine Umsetzung des chinesischen, mit Lotosblüten gefüllten Spitzovals mit vielen Variationen. In der Ausstellung findet sich eine der schönsten Darstellungen dieses Motivs und zugleich ein wahres Meisterwerk der Textilkunst (Nr. 23): Zwei Bahnen eines Samtbrokats mit rotem aufgeschnittenem Flor auf ausgespartem, gelbem, mit Silberfäden lanciertem Grund und reicher Broschierung mit Goldschlingen. Die Umrisse des Musters wurden nachträglich mit feinen, aufgenähten Silberkordeln betont. Ab dem frühen 18. Jahrhundert kommt eine neue, raffinierte Technik in der Samtweberei hinzu: «Chiné à la branche» oder Kettdruck. Bei dieser Technik wird die Florkette dem Bild oder dem Dekor entsprechend vor dem Webvorgang bedruckt. Dadurch entsteht eine farbige Musterung mit weichen, verschwommenen Konturen. Das Beispiel in der Ausstellung (Nr. 52), ist ein um 1780–1790 datierter Dekorsamt, von Camille Pernon aus Lyon.

Die 55 ausgestellten Objekte repräsentieren in idealer Weise die Entwicklungsgeschichte der europäischen Samtweberei. Dank der Arbeit des Konservierungsateliers mit Dr. Regula Schorta und ihren Mitarbeiterinnen sowie der neuinstallierten Glasfaserbeleuchtung strahlen die Stoffe in herrlicher Farbigkeit und Wärme. Das Raumkonzept des Museums gestattet dem Betrachter Intimität sowie die richtige Nähe oder Distanz zu den Stoffen. Anhand von ausgestellten Beispielen lassen sich mit der gleichen Sinnlichkeit die Gefühle nachempfinden, mit denen Gläubige jener



Blauer Ciselé-Samt mit Goldbroschierung. Kaiserkrone in Empire-Rahmung. Kaiserliche Bestellung für Versailles. Lyon, Bissardon, Cousine et Bony, 1811–1813

Fotos Abegg-Stiftung, Chr. von Viràg

Epoche in einer gotischen Kathedrale dem mit einem Pluviale bekleideten Bischof begegneten oder wie Bewohner ihr mit Wandbespannung und Renaissance-Möbeln ausgestattetes Interieur erlebten.

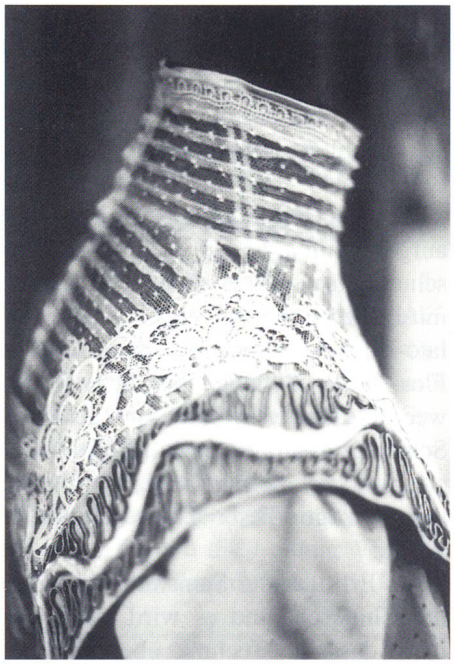
Als Zugabe und als spezieller Beweis für die vorbildliche Arbeit des Konservierungsateliers wird eine kleine, dreiteilige, nur den Oberkopf bedeckende Mütze aus der Domschatzkammer von Trier, Rheinland-Pfalz, gezeigt. Diese Wollmütze gehörte dem 1035 in Trier verstorbenen heiligen Simeon, von dem auch noch der «Codex sancti Simeonis» am gleichen Ort aufbewahrt wird. Wohl um diese Reliquie zu schützen wurde die Wollmütze im nachhinein mit einem leinenen Rand versehen und mit einem Seidenstoff überzogen. Zu einem späteren Zeitpunkt wurde noch eine mit Borten geschmückte Samtmütze darübergestülpt. Jetzt sind alle drei Teile in Riggisberg nach den neuesten Erkenntnissen analysiert, gereinigt und konserviert worden. Bevor dieses kostbare Objekt am Ende der Ausstellungssaison wieder an

seinen Ursprungsort zurückkehrt, können es die Besucher in Riggisberg betrachten.

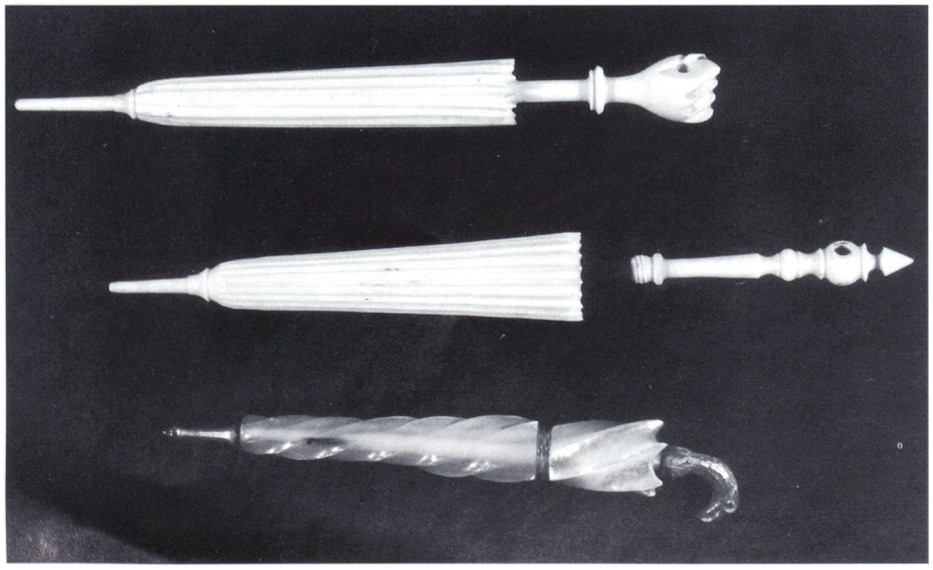
Die Ausstellung dauert bis zum 1. November 1996. Sie ist täglich geöffnet von 14.00 bis 17.30 Uhr. Mit der Eintrittskarte wird eine im Preis eingeschlossene Handliste der Exponate abgegeben. Sie enthält, nebst dem Beschrieb aller 55 Exponate, einen kunsthistorischen Abriss sowie einen Kommentar zur Technik der Samtweberei. Ebenso wird für Fr. 8.– eine Sammlung von 10 Karten angeboten, auf denen die schönsten Samte abgebildet sind. *CGF*

Ausstellungen im Textilmuseum St. Gallen

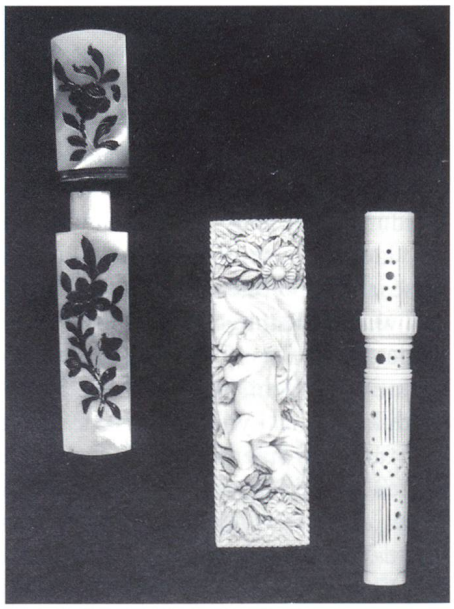
Ein Blick auf den Veranstaltungskalender des Textilmuseums St. Gallen verspricht wiederum ein Jahr mit einem interessanten, abwechslungsreichen Programm. Die einmalige Handarbeitsgeräte-Sammlung der Zürcherin Hanni Zahner, 1993 dem Museum vergabt, ist als Dauerausstellung eingerichtet und ist allein schon ein Museumsbesuch wert. Im April wurde «Stickereiindustrie und Stickereientwurf um 1900 – Ostschweizer Maschinenarbeiten» eröffnet und Ende Mai wird die von Dr. Anne Wanner-Jean Richard eingerichtete Ausstellung «Muster und Zeichen» – Mustertücher vom 17. bis 20. Jahrhundert gezeigt. Gleichzeitig erscheint dazu mit demselben Titel der Sammlungskatalog zu den Beständen von Mustertüchern des Museums. Bis Mitte Oktober dieses Jahres ist die von Marianne Gächter-Weber präsentierte Ausstellung «Anmut und Eleganz» zu sehen: Spitzen in der Damenmode von der Jahrhundertwende bis zu den 1960er Jahren. Für jede Robe war eine individuell gefertigte Figurine notwendig. Anhand einer kleinen Dokumentation ist ersichtlich, wie diese Figurinen in aufwendiger Handarbeit im hauseigenen Atelier entstanden sind. Zum Teil waren die gleichen Exponate bereits im Sommer 1995 in Dortmund in der Ausstellung «Spitze – Luxus zwischen Tradition und Avantgarde» (*mittex 5/ 1995, S. 46*) zu sehen. Dazu sind erstmals aus dem der Textilbibliothek geschenkten Nachlass von Walter Niggli (1908–1990) Modezeichnungen ausgestellt. Es ist eine Auswahl aus den 7500 Originalen, die den Kleiderstil der grossen Couturiers von 1933 bis 1985 widerspiegeln. Die letztjährige Ausstellung «Stickereiindustrie und Stickereientwurf um 1900» findet eine Fortsetzung mit Ostschweizer Maschinenarbeiten (bis 28. Februar 1997). Vom 15. Mai 96 werden erstmals, zusammen mit einem wissenschaftlichen Sammlungskatalog von Dr. Anne Wanner-Jean Richard, die Mustertücher aus den eigenen Beständen vorgestellt. Als letzte Ausstellung folgt dann von November 96 bis Oktober 97 «Zeit des Kaschmirschals». Auch in diesem Jahr werden wiederum Objekte im stilvollen Treppenhaus des Museums gezeigt: «Trepp-Auf-Trepp-Ab», Teppiche von Helen Blaser, Basel, im August/September. *CGF*



Anmut und Eleganz



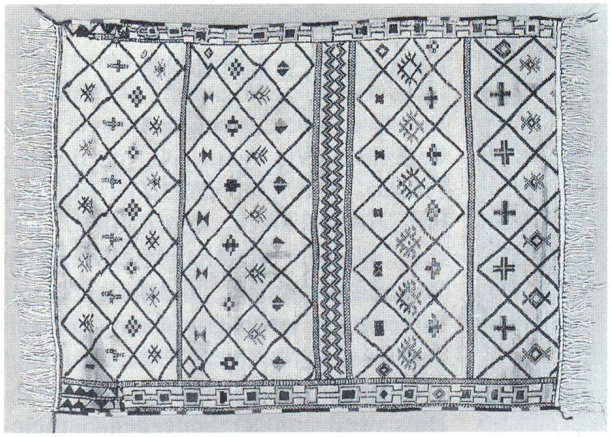
Die Sammlung Hanni Zahner



Kunst der Berber – Teppiche und Keramik aus Marokko

von Klaus Minges u.a. Katalog zur gleichnamigen Ausstellung im Museum Bellerive, Zürich 1996. 96 Seiten, schwarzweisse und farbige Abbildungen und Karten, ISBN 3-907065-59-X, Fr. 42.–

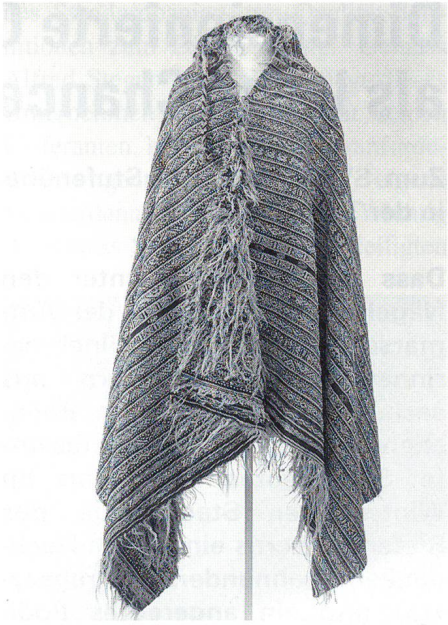
Es waren nicht die von Teppichhäusern angebotenen Berber-Teppiche in beigebraunen Naturtönen, die im Museum Bellerive in Zürich ausgestellt waren; diese sind zwar auf dem europäischen Markt sehr beliebt, doch städtisch beeinflusst und werden in Manufakturen gefertigt. Es waren buntfarbige «wilde» Stammes- und Dorfteppiche aus den ländlichen Gebieten am Hohen Atlas, die man kaum kennt, und die bis heute nur von wenigen Kennern geschätzten werden. Diese Textilprodukte – es gehören auch Schlafunterlagen, Kissen, Wandbehänge, Satteldecken und Umhänge dazu – stammen aus den Ebenen um Marrakesch sowie dem Hohen und dem Mittleren Atlas. Sie werden von den Frauen meist vor ihrer Heirat für den Hausgebrauch auf einfachen Handwebstühlen hergestellt, und werden höchstens in Zeiten der Not verkauft. Ausgangsmaterialien sind Ziegenhaar für die Kette und Wolle für Schuss oder Knoten und Flor. Bei den Bindungen sind es Leinwand-, Schussreps- und Zwirnbindungen, bei den ersteren zum Teil mit sehr feinen Broschuren und verzahnter Wirkerei bei den Motiven. Die archaischen Muster und die Vorliebe für bunte Farbigkeit dieser Berberinnen dürften in der zwei- bis dreitausendjährigen Tradition sowie in ihrem Lebensalltag ihren Ursprung haben. Bodenbeschaffenheit und Klima machen auch heute noch bei diesen nur teilweise arabisierten Berbern, bei denen Getreidebau und Viehzucht eine bedeutende Rolle spielen, eine meist halbnomadische Lebensweise mit Fernweidewirtschaft notwendig. Die Viehherden werden sowohl als Last- und Zugtiere, als auch ihres Fleisches, ihrer Häute und der Wolle wegen gehalten. Früher bestimmten die lokalen Pflanzen, wie Indigo, Henna und Safran sowie der vorwiegend Rottöne liefernde Krapp und die Cochenille-Laus die Farbgebung. Doch seit der Erfindung der chemischen Farben werden vorwiegend diese benutzt. Die chemischen Farben kommen zudem der Vorliebe dieser Menschen für Buntheit entgegen. Zwar wird der Motivschatz im Stamm überliefert, gestattet aber die Unmsetzung von spontanen Ideen und Improvisationen. Teilweise dürfte die Freiheit in Farb- und Motivgestaltung, aber auch ein Ausgleich für das harte Leben der Frauen sein. Stark mit dem Boden verbunden, spielen jedoch auch animistische Glaubenselemente und Rituelles eine wichtige Rolle – zum Beispiel Fruchtbarkeit, Schutz vor dem bösen Blick und vor Dämonen.



Berber-Teppich aus dem Mittleren Atlas/Zemmour Houdarrane, 201x157 cm, zwischen 1920–1930.

Gleiche oder ähnliche Motive findet man aus dem gleichen Grund auch um Hausöffnungen sowie auf der, von den Frauen für den Eigenbedarf und ohne Töpferscheibe hergestellten Keramik, die die Textilien in dieser Ausstellung so wunderbar ergänzen.

Es ist bekannt, dass Le Corbusier Anfang der 30er Jahre verschiedene Reisen in Nordafrika unternahm und dort die Berber-Teppiche kennen und schätzen lernte. Durch verschiedene Kontakte mit Bauhauskünstlern dürfte er auch diese beeinflusst haben, obwohl dies nicht direkt belegt ist. Bilder von Paul Klee oder die meditative Farbfeldmalerei von Mark Rothko weisen Parallelen mit buntfarbigen Berber-Teppichen auf.



Schulterumhang der Beni Ouarïn «HANDIRA», Sammlung Museum Bellerive. Foto: Marlen Perez. Foto: Alf Dietrich.

In der Sammlung des Museums Bellerive befinden sich insgesamt zwölf Berber-Teppiche und Decken; in der Ausstellung wurden einige davon gezeigt. Sie wurden ergänzt mit Objekten aus zwei Zürcher Privatsammlungen und bildeten zusammen eine einmalige Schau dieser künstlerischen Textilien.

Wer keine Möglichkeit hatte, die Ausstellung zu besuchen, sollte sich den Katalog kaufen. Nebst Gebietskarten von Marokko und Schwarzweiss-Fotos enthält er vor allem farbige Abbildungen der gezeigten Objekte. Unter der Leitung von Dr. Klaus Minges, Kulturhistoriker und wissenschaftlicher Mitarbeiter am Museum Bellerive, haben die zurzeit wohl besten Kenner der Materie zur Ausstellung und zum Katalog beigetragen: Bruno und Dominique Barbatti-Abadie, Zürich; Udo Hirsch, Graz; Annette und Marcel Korolnik-Andersch, Zürich; Wilfried Stanzer, Graz sowie Rüdiger Vossen, Hamburg. *CGF*

Dimensionierte Qualität als letzte Chance

Zum SVT-Kurs Nr. 2 «Stufenübergreifende Qualitätsvereinbarungen in der Textilindustrie»

Dass dieses Thema unter den Nägeln brennt, bewies der Aufmarsch von rund 90 Teilnehmerinnen und Teilnehmern aus sechs Ländern und allen Bereichen der textilen Fertigungskette. Sie erlebten Ende März im Winterthurer Stammhaus des Rieter-Konzerns einen zum Nachdenken mahnenden Vortragszyklus und ein angeregtes Podiumsgespräch.

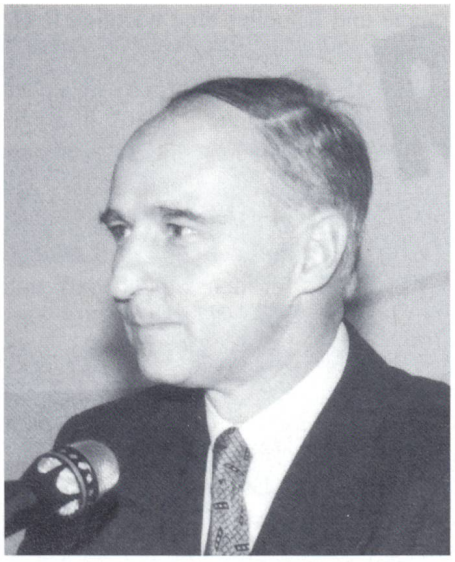
Erneut ist es Peter Minder, Mitglied der Weiterbildungskommission des SVT, gelungen, eine Reihe hochklassiger Fachreferenten zu gewinnen, und in der Person von Anita Niess zudem eine ebenso kompetente wie charmante Leiterin der anschliessenden Podiumsdiskussion.

Nach den einleitenden Worten des Organisators begrüsste Erwin Stoller, Leiter Rieter Spinning Systems, die Teilnehmer und stellte den Rieter-Konzern vor, der heute als Systemanbieter in die drei strategischen Geschäftsfelder Spinning Systems (Spinnereianlagen), Chemical Fiber Systems (Chemiefaseranlagen) und Automotive Systems (Lärmschutz im Fahrzeugbau) gegliedert ist. Erwin Stoller plädierte für vermehrten Unternehmergeist, Mut zu Entscheidungen und die Notwendigkeit, Gewinne zu erzielen, die für ein Unternehmen letztlich überlebensnotwendig sind.

Als Einstieg in die nachfolgenden Referate zeigte Werner Klein, Cline Consultancy Service, die sich abzeichnenden Tendenzen innerhalb des globalen Textilmarktes auf, der vor allem durch weiter fallende Preise und sich auf hohem Niveau stabilisierende Rohstoffpreise gekennzeichnet sein wird. Er zeigte anhand einer Grafik auf, dass heute jährlich Millionen von Franken für überdimensionierte Qualität verschleudert werden und plädierte für eine anforderungsgerechte Qualität, die letztlich jedoch nur im gemeinsamen Gespräch, d.h. durch Absprachen über alle textilen Fertigungsstufen hinweg erzielt werden könne. Ebenso seien Kommunikation und Kooperation zwingende Voraussetzungen, soll das Überleben der europäischen Textilindustrie gesichert werden.

Die Realität in der Spinnerei

Walter Huber , Mitglied der Geschäftsleitung und Leiter des Bereiches Technik und Produktion der Spinnerei Hermann Bühler AG, schilderte hautnah den heutigen Alltag eines schweizerischen Qualitätsspinners, der sich in einem ausgesprochenen Käufermarkt, verursacht durch globale Überkapazität und einem schlecht laufenden Textilmarkt, behaupten muss. Bühler hat sich anstelle von Resignation zu einer qualitätsbewussten Vorwärtsstrategie entschieden und beliefert seine Kunden mit innovativen Nischenprodukten.



Erwin Stoller, Leiter Rieter Spinning Systems, bei seinen einleitenden Worten

Kursorganisator Peter Minder

Walter Huber zeigte die Vorteile von stufenübergreifenden Qualitätsvereinbarungen auf, die – neben dem besten Kundennutzen – dem Produzenten eine Optimierung der Fertigungskosten erlaubt. Er plädierte anhand von möglichen Qualitätsparametern für die Spinnerei und von Fallbeispielen für Qualitätsabsprachen in der textilen Kette und für eine Verbesserung der Kunden-Lieferantenbeziehungen. Der heutige Stand ist jedoch, dass solche Vereinbarungen selten sind oder gar nicht existieren. Die Forderungen der Abnehmer werden lediglich mit «so gut wie möglich» definiert oder betreffen die Konstanz des Qualitätsniveaus. Ernüchtert stellte Walter Huber fest, dass die europäische Textilindustrie noch weit von systematischen Qualitätsabsprachen entfernt und der Trend dahin in den letzten Jahren gar wieder rückläufig ist.

Realität im Garnhandel

Der Garnhandel sieht sich heute nach Carl Illi, CWC Textil AG, mit tieferen Preisen, schwindenden Margen und grösseren Risiken konfrontiert. Der Preis steht im Mittelpunkt eines jeden Verkaufsgespräches, allenfalls ist der Liefertermin noch ein Thema. Fragen zur Qualität nehmen bestenfalls fünf Prozent der Gesprächszeit in Anspruch. Dies, weil auf der Seite der Garneinkäufer selten klare Qualitätskriterien angewendet werden, von stufenüber-

Walter Huber, Spinnerei Hermann Bühler AG, Winterthur-Sennhof

greifenden Qualitätsdefinitionen ganz zu schweigen.

Aufgrund seiner Erfahrungen hat Carl Illi zehn Thesen zum Thema Qualität aufgestellt, die in der Aussage münden, dass diese die letzte Chance der europäischen Textilindustrie darstellt, aber auch nur dann, wenn es gelingt, dafür einen entsprechenden Preis zu erzielen. Voraussetzungen dafür sind allerdings klare Vereinbarungen, die nur mit einer verbesserten Kommunikation und partnerschaftlichen Zusammenarbeit unter den Textilern zustandekommen können.

Illi richtete auch einen Appell an die Grossverteiler, ihre Marktmacht und gesamtwirtschaftliche Verantwortung wahrzunehmen und die Einkaufspreise nicht um jeden Preis zu drücken. Damit werde die Existenz der Produzenten gesichert und schliesslich auch die Konsumkraft des Endverbrauchers gestärkt.

Die Arbeitsgemeinschaft Textil Dialog

Werner Mettier, Jakob Rohner AG, Balgach, stellte als Verantwortlicher für den Fachbereich Qualität der Arbeitsgemeinschaft Textil Dialog deren Aufgaben und Ziele vor. Die Arbeitsgemeinschaft existiert seit wenigen Jahren und zählt heute rund 40 Mitglieder. Wie der Name sagt, hat sie sich einer verbesserten Kommunikation verschrieben. Um mehr Gewicht innerhalb und ausserhalb der textilen Kette zu erlangen, wäre eine breitere Mitgliederbasis sehr erwünscht.

Ein lebhaftes Podiumsgespräch zum Schluss

Als Abschluss, aber auch Höhepunkt der Tagung, fand nach der Pause ein Podiumsgespräch unter der charmanten und kompetenten Führung von Anita Niess, Willy Bogner GmbH, München, sowie Geschäftsführerin von Dialog Textil & Bekleidung, statt. Das Ziel der Gesprächsrunde definierte Frau Niess so: «Etwas mitgeben zum Umsetzen, sinnvolle, machbare Qualitätsanforderungen betrachten und Ansätze zu deren Umsetzung zu finden.»

Jedem der fünf Gesprächsteilnehmern wurde als Basis für die nachfolgende Diskussion Zeit zu einem Statement gegeben. Patrick Hohmann, Remei AG, sagte aus, dass qualitative Vereinbarungen über Stufen hinweg möglich seien, wenn nur der Wille dazu vorhanden wäre. Peter Rauter, Spinnerei Murg, zeigte an einem Beispiel die Probleme mit ganz einfachen Definitionen auf, weil die dazu notwendigen Standards fehlen. Hans Hyrenbach, Lauffenmühle, zeigte auf, wie dieses Unternehmen seine Kunden anhand eines Standardpapiers mit Qualitätsdefinitionen zum Dialog zwingt. Gemäss Alfred Steger von Calida pflegt dieses Unternehmen den Dialog mit seinen Lieferanten, hat seine Qualitätsanforderungen genau definiert und eigene Standardanalysen entwickelt. Wichtig ist gemäss Steger, dass alle Beteiligten

Werner Klein, Cline Consulting Services

in der Partnerschaft Lieferant–Kunde die gleiche Sprache sprechen. Bob Underwood von Marks & Spencer (M&S) stellte sein Unternehmen in echtem britischen Englisch (von Peter Küng, Rieter, perfekt übersetzt) vor. M&S mit ei-

Blick in das Rieter Auditorium *(Fotos: Karin Hartmann)*

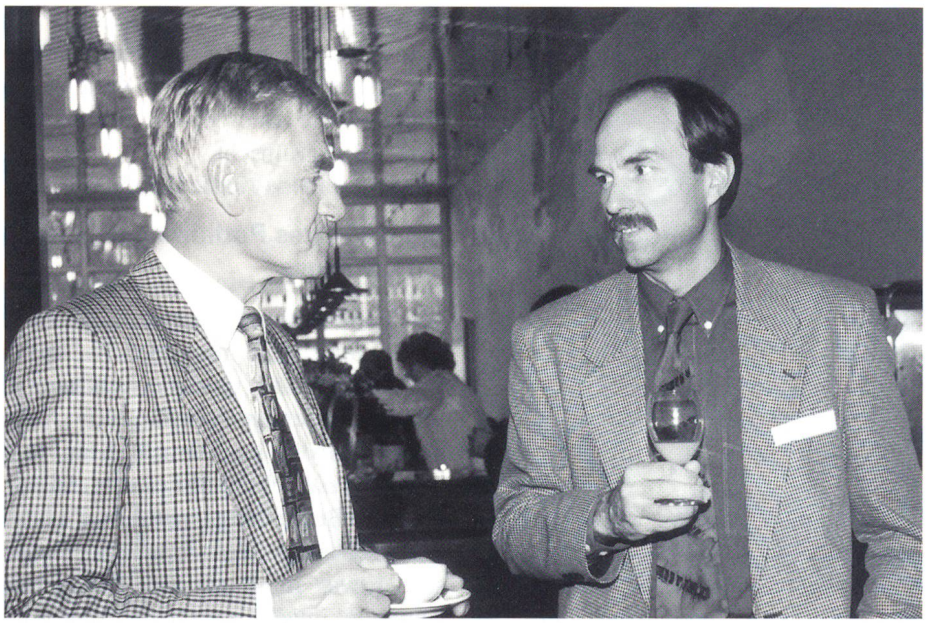
nem eindrücklichen Anteil von rund einem Viertel am gesamten englischen Textilhandel definiert die Produkteanforderungen seit über 50 Jahren und profitiert von langjährigen, vertrauensvollen Partnerschaften mit Lieferanten. Das Unternehmen spricht hier von einer Partnerschaftskette, in der unnötige Zwischenstufen eliminiert werden, was die Kosten reduziert und Werte schafft.

Werner Mettier, Jakob Rohner AG, Balgach

In der abschliessenden Diskussion stellte Anita Niess fest, dass zwar allenthalben Ansätze in Richtung von Qualitätsdefinitionen da sind, bis zu deren Umsetzung jedoch «noch ein Stück zu tun» sei. Aus den Teilnehmervoten ging ebenfalls hervor, dass die Qualitätskette noch einige schwache Glieder aufweist, auch wenn sich auf der anderen Seite Qualitätslabels gegenseitig konkurrenzieren.

Konkrete Ansätze, die in nützlicher Frist realisiert werden könnten, sind auf zwei Ebenen vorhanden:

Zum einen hat der Arbeitskreis Dialog, Textil & Bekleidung (DTB) ein Basispapier für Qualitätsstandards für den Verbund Garnindustrie–Weberei, und die European Working Group anderseits Mindestanforderungen für einige Schlüsselartikel nach ISO/EN-Normen definiert. Damit könnten gemäss optimistischen Schätzungen rund 95% aller stufenübergreifenden Definitionsprobleme gelöst werden. Die Ergebnisse dieser beiden Arbeiten sollen in den nächsten Monaten vorgestellt werden.



Angeregte Pausengespräche am Rande des Symposiums

Nachdenklich stimmte am Ende dieser eindrücklichen, von viel Fachkompetenz und gutem Willen geprägten Tagung die Feststellung, dass über die Grundsatzfragen zum Thema wohl einhellige Übereinstimmung herrscht, deren Umsetzung in die Praxis jedoch nun schon einen jahrelangen Leidensweg durchläuft. Im Interesse des Fortbestandes und Gedeihens der europäischen Textilindustrie ist deshalb sehr zu hoffen, dass die positiven Ansätze ohne Zeitverzug realisiert werden können.

Georg Theiler, Rieter Spinning Systems

Carl Illi, CWC Textil AG, Zürich, Präsident der SVT

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

Baumann Nadia, 9630 Wattwil
Baur Peter, 8620 Wetzikon
Blum Fritz, 8702 Zollikon
Busch Hans-Jürg, 4431 Bennwil
Dürst Hans, 9425 Thal
Icewear, IS-104 Reykjavik
Jud Renate, 5623 Boswil
Lorenz Rainer, D-41334 Nettetal
Ortega Javier, 8755 Ennenda
Reuss Markus, 8393 Bassersdorf
Rössler Kathrin, 2072 St. Blaise
Schönbächler AG (Gönner), 8910 Affoltern a.A.
Schweizer Vitus, 9630 Wattwil
Strittmatter Maria, 5330 Zurzach
Zeilinger Ursula, 9033 Untereggen
Zimmermann Karl, 8887 Mels
Zingerli Max, 9425 Thal

Kurs Nr. 5
Marketing aus der Sicht der Trendforschung

Organisation: SVT, **Peter Minder,** 9542 Münchwilen

Leitung: **Peter Minder**

Ort: Gottlieb-Duttweiler-Institut, 8803 Rüschlikon/ZH

Tag: Dienstag, **3. September 1996,** 16.00 bis 19.00 Uhr

Referent: Dr. David Bosshard, Trendanalytiker und Leiter Abt. Zeitfragen des Managements, Gottlieb-Duttweiler-Institut, Zürich/Rüschlikon

Programm:
- Neue Kommunikationsformen:
  Multi Media, Bio-Technologie, Relationship-Management, Erlebnis-Welten drängen ins Arbeitsleben und in den Alltag und verändern unsere Kommunikation.
- Marketing als Denkverhalten:
  Warum Marketing und Werbung allgegenwärtig werden und wie sich unsere Wahrnehmung dadurch verändert.
- Clevere Firmen:
  Wie Firmen mit Marketing und Werbung neue Trends schaffen und die Gesellschaft neu erfinden.
- Wie soll sich der einzelne auf die Veränderungen einstellen?
  Multiple Persönlichkeit, Portfolio Management, Patchwork Identitäten. Lebenslauf als Fitness-Parcours.

Kursgeld: Mitglieder SVT/SVTC/IFWS: Fr. 190.–; Nichtmitglieder: Fr. 240.–
Apéro inbegriffen

Zielpublikum: Führungskräfte und Kader aus allen Bereichen sowie alle, die sich mit Marketing und Kommunikation der Zukunft beschäftigen wollen.

Anmeldeschluss: Donnerstag, **22. August 1996**

Kurs Nr. 6
Entwicklungen im Webereivorwerk und in der Weberei

Organisation: SVT, **Beat W. Moser,** 8630 Rüti/ZH

Leitung: **Beat W. Moser**

Ort: Sulzer Rüti AG, 8630 Rüti

Tag: Mittwoch, **18. September 1996,** 14.00 Uhr bis 18.30 Uhr

Programm:
- Verschiedene Vorträge aus dem Textilmaschinenbau
- Benninger AG
- Benninger Zell GmbH & Co. KG
- Stäubli AG
- Sulzer Rüti AG
- Besichtigung der Kundenweberei von Sulzer Rüti

Kursgeld: Mitglieder SVT/SVTC/IFWS: Fr. 120.–; Nichtmitglieder Fr. 150.–
Apéro inbegriffen

Zielpublikum: Technisches Kaderpersonal der Garn- und Flächengebilde-Erzeugung, Verkaufsingenieure und Technologen, Lehrbeauftragte im Textilbereich

Anmeldeschluss: Donnerstag, **5. September 1996**

Kurs Nr. 7
Verbraucherverhalten
im Textilbereich

Organisation: SVT, **Madeleine Schätti,** 8700 Küsnacht

Leitung: **Madeleine Schätti**

Ort: Zürich

Tag: Donnerstag, **26. September 1996,**
14.00 bis 17.00 Uhr

Programm:

- Charlotte Kummer, Schweizer Textil- + Mode Institut TMI
  Konsumgewohnheiten im Vergleich: gestern – heute – morgen
  Prestige labels – neue Bescheidenheit
  Leisurewear contra Businessmode

- M. Krüger-Eggenberger, Präsidentin, Konsumentinnenforum der Schweiz
  Ansprüche der Konsumenten – «Prüf mit» Was sollen wir besser machen?

- Textilverband Schweiz TVS
  Statistiken der Warenströme, Analyse und Trends

- Schweizer Textildetaillisten-Verband
  Stärken und Schwächen im Detailhandel – Versandhandel – Warenhäuser

Kursgeld:

Mitglieder SVT/SVTC/IFWS	Fr. 120.–
Nichtmitglieder	Fr. 150.–

Apéro inbegriffen

Zielpublikum: Verkaufspersonal, Mitarbeiter aus allen verkaufsorientierten Bereichen der Textilindustrie, insbesondere der Bekleidungsindustrie

Anmeldeschluss: Montag, **16. September 1996**

Kurs Nr. 8
Kommunikation – Mitarbeiterführung – Stressbewältigung – Zeitmanagement

Organisation: SVT, **Peter Minder,** 9542 Münchwilen

Leitung: **Stephanie Sitzmann,** 8840 Einsiedeln
Dale Carnegie Training, Regionalleitung Ostschweiz

Ort: Training Center, Rieter AG, 8400 Winterthur

Tag: Donnerstag, **3./10./17./24. Oktober 1996,** 17.00 bis 19.30 Uhr

Programm:

1. Tag: Die Dynamik der Kommunikation
2. Tag: Stress bewältigen
3. Tag: Einstellung zu anderen und zur Arbeit (Eigenmotivation)
4. Tag: Mitarbeiterführung

Ziel:

- Grundlagen zur Kommunikation erarbeiten (Bestandesaufnahme, Vorgänge, Einstellungen, Hilfen)
- Wirkungsvolle Instrumente der Mitarbeiterführung erkennen und anwenden
- Auseinandersetzung mit Stress (Arten, Analyse, Stressfaktoren, Ursachen)
- Techniken der Stressbewältigung lernen

Kursgeld:

Mitglieder SVT/SVTC/IFWS	Fr. 450.–
Nichtmitglieder	Fr. 520.–

Getränke inbegriffen

Zielpublikum: Führungskräfte und Kader aus allen Bereichen sowie alle Interessierten, die an Persönlichkeit gewinnen möchten

Anmeldeschluss: Freitag, **20. September 1996**

Protokoll

der 22. Generalversammlung der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) vom 25. April 1996 im Tagungszentrum Stadthof, Kirchstrasse 9, Rorschach

Vorsitz: Herr Carl Illi, Präsident
Teilnehmer: 252 Personen, diverse Gäste

Traktanden:
1. Protokoll GV 1995
2. Berichterstattungen
   a) Jahresbericht des Präsidenten
   b) Fachzeitschrift *mittex*
   c) Weiterbildung
3. Jahresrechnung 1995, Budget 1996
4. Mitgliederbeiträge
5. Wahlen
6. Jahresaktivitäten
7. Mutationen und Ehrungen
8. Verschiedenes

Der Präsident eröffnet die 22. Generalversammlung. Im Namen des Vorstandes werden die folgenden Gäste namentlich begrüsst:

Herr Stadtammann Dr. Fischer, Herr Fritz Benz, Vorsitzender der Landessektion CH vom IFWS, Herr Herbert Bussmann von der Kontrollstelle KPMG Fides, Herr H. P. Finger vom VSM, Herr Jürg Gygax, Fa. Saurer, Herr Ernst Hippenmeyer vom TVS, Frau Charlotte Kummer vom Schweiz. Textil- und Mode Institut, Herr Prof. Dr. Urs Meyer von der ETH, Herr Arthur Scherler, Alt-Präsident des SVCC, Herr Kurt Schneider, Fa. Schoeller, Herr Robert Sticher, Fa. Sticher Printing sowie alle Ehrenmitglieder, Gäste, die Vertreter der Presse und ganz speziell alle Neumitglieder des SVT.

Dr. Roland Seidl, Chefredaktor der mittex

Der Präsident stellt fest, dass die GV statutengemäss einberufen wurde, der Jahresbericht, die Jahresrechnung sowie die Traktandenliste ordnungsgemäss publiziert wurden und im Sekretariat aufgelegt waren. Einwände sind keine eingegangen.

1. Protokoll GV 95

Es sind keine Einwände eingetroffen. Die GV genehmigt und verdankt das Protokoll.

2. Berichterstattungen

a) des Präsidenten

Ergänzend zum bereits publizierten Jahresbericht äussert sich der Präsident nochmals über die Schwerpunkte des vergangenen Jahres im SVT. Es ist eine Tatsache, dass die bereits seit Jahren wirkenden Turbulenzen noch keineswegs im Abklingen sind. Auch unser Verein spürt diese Veränderungen, deutlich sichtbar in den Mitgliederbeständen (die aufgelegte Folie veranschaulichte dies sehr deutlich). Es scheint dem Präsidenten deshalb sehr wichtig, dass wir uns bemühen, den Dialog zwischen den verschiedenen textilen Prozessstufen noch zu verbessern. Wir dürfen nicht mehr losgelöst denken und unsere Stufe allein betrachten, vielmehr müssen die vor- und nachgelagerten Prozesse einbezogen werden. Die hohe Flexibilität und die damit verbundene Reaktionszeit auf dem Markt sind von entscheidender Bedeutung. Die kostensenkenden Massnahmen sind wohl an eine Grenze gestossen. Mit dem Faktor Personal können nur noch beschränkt Kosten gespart werden, hingegen kann man mit Motivation, Mitarbeiterweiterbildung usw. enorme Potentiale freisetzen. Im Bereich Nachwuchs muss man zurzeit feststellen,

Der Präsident der SVT, Carl Illi, bei der Eröffnung

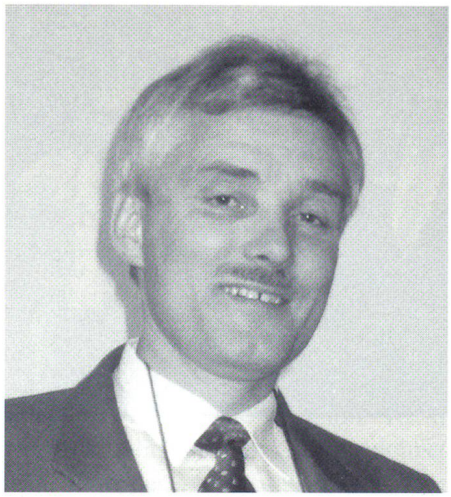
dass sich die Schulen entleeren und die Zahl der Lehrstellen zurückgehen. Wenn wir den Jungen keine Chance (gemeint sind Lehrstellen oder Weiterbildung) geben, dann gibt es für manche Unternehmung langfristig wenig Zukunft.

Der Präsident appelliert an alle, sich schon morgen auf dem Weg zur Arbeit darüber Gedanken zu machen, ob in den Budgets nicht doch noch ein Platz für eine Arbeits- oder Lehrstelle möglich wäre. Delegieren Sie Aufgaben und greifen Sie tief in die neugeschaffenen Freiräume, um sich aktiv mit der Zukunft auseinanderzusetzen.

Damit schliesst Carl Illi seine Eröffnungsrede und bedankt sich bei allen Sponsoren, Gönnern, Förderern sowie allen stillen Helfern im Hintergrund für ihre Unterstützung. Ein spezieller Dank gebührt dem Vorstand, welcher sich neben der täglichen Arbeit für den Verein einsetzt.

b) Fachzeitschrift mittex

Der Chefredaktor Dr. R. Seidl blickt nochmals mit kurzen Worten auf das vergangene Jahr zurück. Auch hier gilt es, dass nur dank der Mithilfe des ganzen Redaktionsteams und der Firma Sticher Printing die Zeitung immer pünktlich und interessant erscheinen kann. Ein herzliches Dankeschön an alle, insbesondere aber auch an Frau R. Buff, die unermüdlich die Akquisition der Inserate bearbeitet.



Willy Jakob präsentiert die Jahresrechnung

Dr. R. Seidl weist einmal mehr darauf hin, dass es für die Zeitung absolut notwendig ist, dass die Firmen weiterhin mit Inseraten aktiv bleiben, stellen die Inserate doch die wichtigste Einnahmequelle dar. Nach wie vor hofft der Chefredaktor auch, dass die Mitglieder sich aktiv mit Berichten und Reportagen an der Zeitung beteiligen.

c) Weiterbildung

Der Präsident der Weiterbildungskommission und Vizepräsident des SVT, Georg Fust, kann auf ein weiteres, erfolgreiches Jahr zurückblicken. Mit 371 Teilnehmern an allen Kursen konnte man trotz Rezession ein erfreuliches Interesse feststellen. Auch das neue Kursprogramm für 1996 ist gut angelaufen.

Im Namen der WBK dankt Georg Fust allen Referenten, Firmen und Institutionen für die Unterstützung. Sie alle haben dazu beigetragen, gute Weiterbildung möglich zu machen. In seinem Dank schliesst der Präsident der WBK das ganze Weiterbildungs-Team ein: «Die WBK war und ist ein tolles Team.»

3. Jahresrechnung 1995, Budget 1996

Der Kassier des SVT, Willy Jakob darf gleich zu Beginn seiner Erläuterungen mitteilen, dass wieder ein positiver, wenn auch ein bescheidener Abschluss resultiert hat. Willy Jakob weist auch darauf hin, dass der Vorstand nur beschränkten Einfluss auf das Ergebnis nehmen kann, vielmehr sind die Inserate bei der *mittex* der massgebende Faktor, der das Finanzergebnis beeinflusst.

Das Budget für 1996 ist eine ausgeprägte Gratwanderung, muss doch angenommen werden, dass die heutige Situation sich innerhalb von den nächsten zwölf Monaten nicht von der Sonnenseite präsentieren dürfte. Der Kassier wünscht sich, dass alle Mitglieder mithelfen, dass im Jahr 2000 der Verein immer noch solid und gut dasteht!

Der Präsident lässt anschliessend über die Jahresrechnung, den Bericht der Revisionsstelle und die gleichzeitige Décharge-Erteilung an den Vorstand abstimmen. Die GV genehmigt einstimmig alle drei Geschäfte.

4. Mitgliederbeiträge

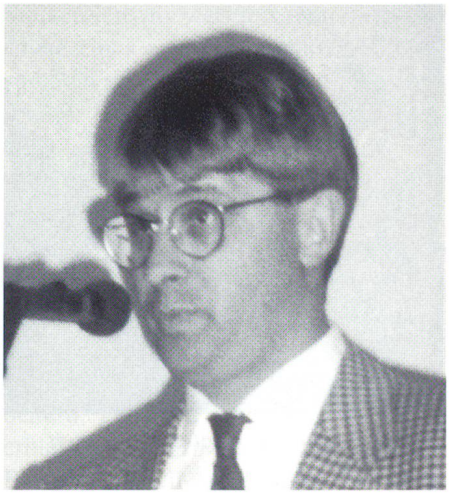
Der Vorstand beantragt die Beiträge zu belassen, was von der GV einstimmig angenommen wird.

5. Wahlen

Als erstes verdankt der Präsident mit einer Laudatio den Rücktritt des Präsidenten der Weiterbildungskommission

Der Präsident der WBK, Georg Fust, mit seinem Anerkennungsgeschenk

Georg Fust. Bereits seit 1960 Mitglied im SVT, seit 1985 in der WBK und ab 1989 als deren Präsident hat sich Georg Fust aktiv für unseren Verein eingesetzt. Seine Loyalität, sein Einsatz und vieles mehr haben Georg Fust zu einem wertvollen und geachteten Mitglied ge-



Der Aktuar Adrian Blumer

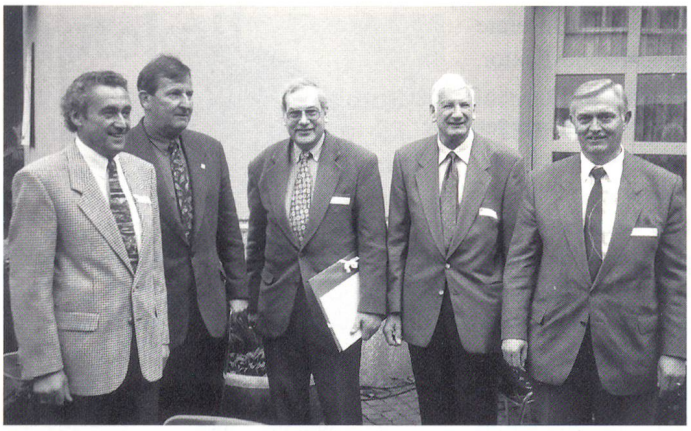
macht. Der Vorstand versteht diesen Rücktritt, bedauert ihn aber auch.

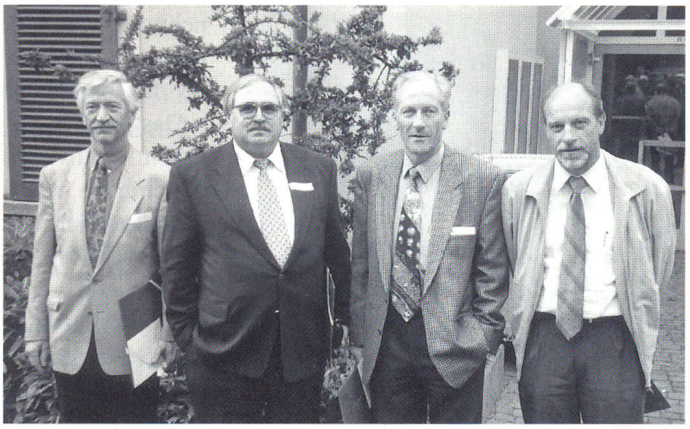
Als Dank für den grossartigen Einsatz überreicht der Präsident der SVT dem scheidenden Vorstandsmitglied G. Fust ein Kunstwerk von Xaver Brügger. Mit nochmaligem Dank und grossem Applaus wird G. Fust von der GV aus seinem Amt verabschiedet.

Der Präsident verdankt auch den Rücktritt von Marianne Wespi aus dem Vorstand, die sich tapfer in der damals entstandenen Lücke im Bereich der Mitgliederbelange 2 Jahre lang engagiert hat. Auch ihr gebührt herzlicher Dank und alles Gute als mehrfache Mutter!

Carl Illi appelliert an die ganze GV, dass im Ressort Mitgliederbelange nach wie vor eine Vakanz vorliegt. Es wird nach Interessenten gesucht.

Irène Aemissegger, Organisatorin der GV, bedankt sich bei allen unterstützenden Firmen





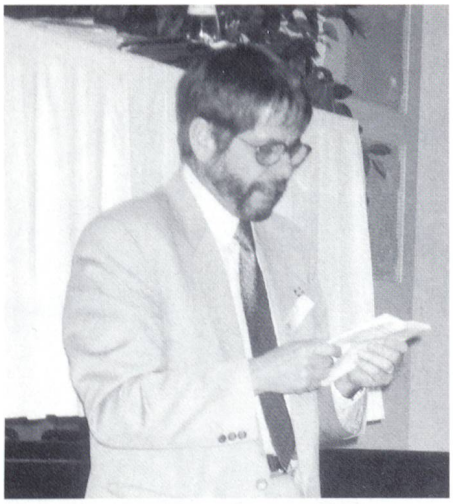
Einige der neuernannten Veteranen

Als neuer Präsident der WBK wird Peter Minder (langjähriges Mitglied der WBK) vorgeschlagen. Herr Peter Minder konnte der GV leider nicht beiwohnen, deshalb wird seine Dankesrede durch P. Arcon verlesen. Georg Fust begründet seinerseits nochmals kurz den Vorschlag für seine Nachfolge. Mit grossem Applaus wird Peter Minder von der Versammlung bestätigt.

Zur Wiederwahl stellen sich von der Revisionsstelle Herr V. Boller und der Aktuar Herr A. Blumer. Auch sie werden mit einem Applaus für eine weitere Amtsdauer bestätigt.

6. Jahresaktivitäten

Der Aktuar orientiert nochmals kurz über die bevorstehende Studienreise nach Irland im Herbst (5.–12. Oktober 96). Man hofft auf eine rege Teilnahme, sind doch solche berufsbezogenen und interessanten Reisen, wie die historische «Leinenstrasse» nicht alltäglich. Dazu kommt, dass das Programm vielfältig gestaltet wurde, ideal für eine interessante Woche unter Textilern!!!



Die Weiterbildung im Detail, Piero Buchli informiert mit einem «flammenden Appell»

Blick in der Veranstaltungssaal

Die Veteranentagung besucht 1996 die Toni-Betriebe in Zürich, anschliessend besteht die Möglichkeit für den Besuch der Expovina. Urs Herzig wird sich rechtzeitig mit den Veteranen in Verbindung setzen.

Piero Buchli, Mitglied der WBK, stellt mit seinem gewohnt spontanen Votum nochmals das Jahresprogramm der WBK vor.

7. Mutationen und Ehrungen

Der Präsident verliest die Totentafel und bittet die GV, sich zum Gedenken zu erheben. Anschliessend werden die neuen Veteranen ernannt, die traditionsgemäss namentlich durch den Aktuar aufgerufen werden. Im Namen des Vorstandes gratuliert der Präsident jedem Veteran einzeln und überreicht das bekannte SVT-Erinnerungsgeschenk.

8. Verschiedenes

Carl Illi übergibt das Wort Herrn Stadtammann Dr. Fischer welcher die Grussworte der Stadt Rorschach überbringt. In einer sehr unterhaltsamen Rede bringt der Stadtammann den Texilern die Traditionsstadt etwas näher. Die begleitenden Dias runden den gehaltvollen wie auch interessanten Vortrag ab. Nicht schlecht staunt man über die Tatsache, dass Rorschach mit 10 000 Einwohnern auch 5000 Arbeitsplätze anbietet! Ob das wohl am Stadtammann liegt, der das Fach «Marketing» sehr gut beherrscht? Im Namen der ganzen Stadt bedankt sich der Referent für den Besuch des Vereins in Rorschach und wünscht allen noch einen erfolgreichen und unterhaltsamen Abend.

Frau Irene Aemisseger wird im Anschluss durch den Präsidenten der SVT mit einem Blumenstrauss beschenkt, unter Verdankung der sehr gut organisierten GV und dem damit verbundenen grossen Einsatz. Auch die GV dankt geschlossen mit einem herzlichen Applaus.

Der Aktuar: A. Blumer
Der Präsident: C. Illi

Betriebsbesichtigungen

Im Vorfeld zur diesjährigen Generalversammlung wurden vom SVT-Vorstand Betriebsbesichtigungen organisiert. Erstmals ging es dabei über die Ländergrenzen hinaus. Hier einige Eindrücke:

Bischoff Textil AG in St. Gallen

Der Besuch beim bedeutenden St. Galler Stickerei-Exportunternehmen Bischoff Textil AG stand unter einem besonderen Vorzeichen. Bischoff Textil wurde kürzlich in Paris ausgezeichnet als Hersteller von Stickereien, die: «...dank grosser Kreativität, einer rigorosen Qualitätspolitik, einem hervorragenden Kundenservice und trotz den hohen Herstellungskosten in der Schweiz zu einem nicht mehr wegzudenkenden Lieferanten der europäischen Bekleidungsindustrie geworden ist.» Treffender lässt sich der Eindruck, den die dreissig Besucher von den Unternehmensbereichen Kronbühl und St. Gallen dieser Firma erhielten, nicht beschreiben.

In Kronbühl produzieren acht Grossstickmaschinen neuester Bauart modische, exklusive Produkte, welche zu 95% im Export abgesetzt werden. Von besonderem Interesse war die elektronische Musterverarbeitung. Dazu sind Fachkenntnisse im technischen Zeichnen sowie im Punchen notwendig. Zur Sicherstellung der hohen Qualitätsanforderungen wurden eigene Computerprogramme entwickelt.

Am Hauptsitz des Unternehmens in der Stadt St. Gallen beeindruckte die Besucher die hervorragend gestalteten PR-Aktivitäten in Form eines attraktiven Videos, einer umfassenden, einzigartigen Sammlung von Spitzen und Stickereien im werkseigenen Museum sowie einer graphisch eindrücklich gestalteten schriftlichen Informationsbroschüre. Der Rundgang veranschaulichte, was es braucht, um mit 350 Beschäftigten einen Jahresumsatz von gegen 60 Mio. Franken zu generieren. Mehr als 60% des Umsatzes werden im Wäschebereich erzielt. Viele weltweit bekannte Wäschehersteller zählen zu den Kunden des Unternehmens.

Die von Renato Ferrario und Mitarbeitern glänzend betreuten Besucher erhielten den Eindruck, dass sich die Bischoff Textil AG, trotz teilweise ungünstigen Rahmenbedingungen, erfolgreich behauptet und dass sie in der Lage ist, sich strukturell und produktemässig den Anforderungen des Marktes anzupassen. Dazu wünschen wir dem Unternehmen guten Erfolg.

Georg Fust

Die Produktion von St. Galler Stickereien auf modernen Hochleistungsstickmaschinen *Foto: Bischoff AG*

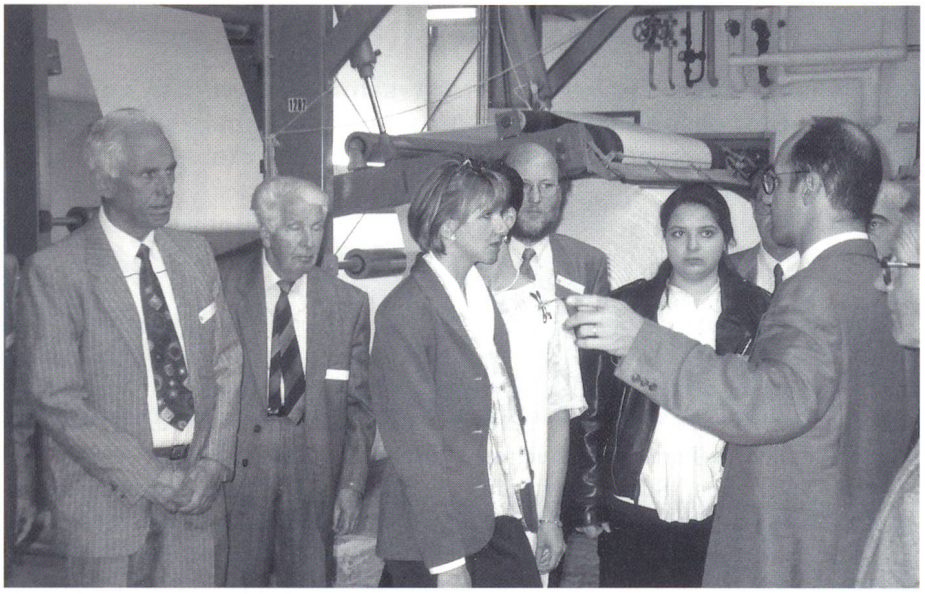
Kammgarnspinnerei Schoeller, A-Bregenz

Die Besuchergruppe mit rund 30 Teilnehmern wurde von Kurt Schneider, Leiter des Garnbereichs der Schoeller Gruppe, willkommen geheissen. In seiner Einführung orientierte er über die Struktur der Albers-Gruppe und insbesondere über deren textilen Bereich, zu dem die Kammgarnspinnerei Schoeller Textil Bregenz mit ihrer Tochter in Kresiče/CS gehört. In Bregenz werden mit rund 300 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern auf 13 000 Spindeln ca. 2300 Jato Wollgarne erzeugt. Kunden sind vor allem Hersteller von Maschenwaren für Sport- und Herrenartikel. Schoeller ist weltweit führend in der Farbpalette der angebotenen Garne und ist zudem in der Lage, Bestellungen sehr kurzfristig auszuliefern. Neue Garnentwicklungen zielen vermehrt in technische Bereiche, unter Verspinnung von Chemiefasern.

Der Betriebsrundgang zeigte die Herstellung der Garne von den angelieferten Muffs – roh oder gefärbt – bis zur Verpackung der verkaufsfertigen Spulen. Neben den Maschinen der Spinnereivorbereitung interessierten in erster Linie die durch führerlose, computer-

gesteuerte Flurförderfahrzeuge bediente Spinnerei und Dämpferei, aber auch die Zwirnerei und Spulerei sowie die Verpackungsanlage und das Hochregallager.

Bei einer abschliessenden Erfrischungspause kam Kurt Schneider in Beantwortung verschiedener Fragen auf interessante Aspekte zu sprechen. Nach seiner Ansicht ist der Standort Bregenz für die Produktion bezüglich Lage, Ausbildung der Mitarbeiter und Infrastruktur nach wie vor hervorragend geeignet. Anderseits sind die Lohnkosten im Vergleich zur Produktion in Tschechien um ein Mehrfaches höher und die Schere zwischen den beiden Lohnniveaus wird sich wahrscheinlich nur langfristig schliessen. Lieferflexibilität und das Angebot spezieller Garne müssen deshalb für den Standort Bregenz im Vordergrund stehen. Es war auch sehr instruktiv am Beispiel der Teilverlagerung der Produktion nach Tschechien zu erfahren, welche Anforderungen an Management-Kapazität, Instruktionsaufwand und Finanzen gestellt werden und mit welchem Zeitbedarf zu rechnen ist. Die SVT dankt Kurt Schneider und seinen Mitarbeitern für die informative Betriebsführung und die offene Diskussion herzlich. *Ch. Haller*



In der Vorbereitungsabteilung bei Fussenegger

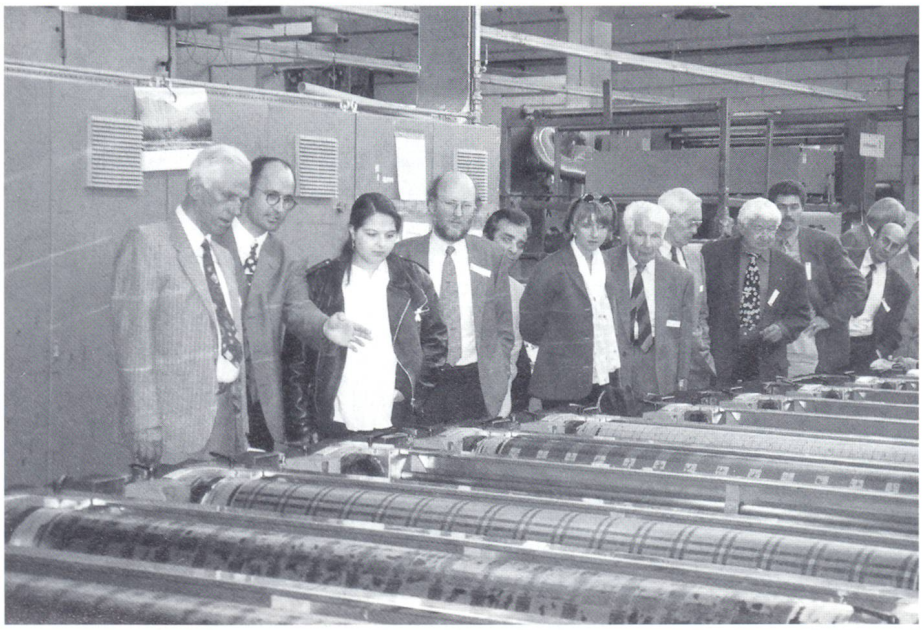
J. M. Fussenegger Textilwerke, A-Dornbirn

Die grösste Gruppe mit etwa 70 SVT-Mitgliedern hat sich für einen Besuch bei J. M. Fussenegger im vorarlbergischen Dornbirn entschieden. Die Firma Fussenegger ist eine Lohnveredlung mit Druckerei, Färberei und Appretur. Nach einem herzlichen Empfang durch die Mitglieder der Geschäftsleitung begann der Rundgang in Gruppen im Rohwarenlager. Dabei standen die Vielfalt der Aufmachungsarten der Kundengewebe sowie die gelagerten Gewebemengen im Mittelpunkt der Diskussionen.

Nach der Vorbehandlungsabteilung konnten Färberei und Druckerei besichtigt werden. Für die unterschiedlichen Losgrössen stehen Färbemaschinen mit den verschiedensten Fassungsvermögen und mit modernsten elektronischen Steuer- und Regeleinrichtungen zur Verfügung. Die Druckerei beeindruckte durch die Grösse der Druckmaschinen, mit denen bis zu 12 Farben gedruckt werden können (siehe Foto). Besonderes Interesse weckte die vollautomatische Druckpastenherstellung. Die Einzelkomponenten werden dabei von führerlosen Transportfahrzeugen geholt und zur Mischstation gebracht. Die Lagerung der verschiedenen Komponenten erfolgt in einem automatischen Hochregallager. Die Appretur ist mit Maschinen für die vielfältigen Appreturprozesse ausgerüstet.

In der abschliessenden Diskussion standen Fragen der veränderten Randbedingungen durch den EU-Beitritt Österreichs zur Diskussion. Dabei wurde deutlich, dass sich der EU-Beitritt im modischen Bereich vorteilhaft und im Heimtextilienbereich eher negativ bemerkbar gemacht hat.

Mit einem herzlichen Dank für die interessanten Einblicke in die erfolgreiche Tätigkeit eines Lohnveredlers mitten in Europa verabschiedeten sich die Teilnehmer. RS



Druckmaschine bei J. M. Fussenegger Textilwerke *Fotos: RS*

Fa. Kunert GmbH, A-6830 Rankweil

Diesen grenzüberschreitenden Besuch und somit «internationalen Ausflug» wollten sich exakt 50 SVT-Mitglieder nicht entgehen lassen. Nach einer kurzen Anfahrt und einem problemlosen Grenzübertritt empfing uns Prokurist K. Wendel am Eingangstor des Werkgebäudes. Die Firma Kunert ist ein altes und traditionelles Familienunternehmen (gegründet von Heinrich Kunert), spezialisiert auf drei Hauptgebiete mit Standort Rankweil: Strumpffabrikation, Lohnveredelung, Garntexturierung.

Alle drei Sparten werden als Proficenter geführt und sind somit unabhängig voneinander im Markt. Es erstaunt, dass sich im Vorarlberg nach wie vor lohnkostenintensive Arbeit (Strumpffabrikation) auszahlt, ist doch beim Besuch eine auffällig hohe Mitarbeiterzahl festzustellen. Im Bereich Lohnveredlung ist man stolz darauf, der wahrscheinlich grösste und effizienteste Betrieb im deutschsprachigen Raum zu sein. Tatsächlich wirkt der ganze Betrieb gut organisiert und die Maschinen sind auf einem Top-Standard. Das Proficenter Texturieren wird dominiert von grossen und schweren Maschinen, die ebenfalls sehr modern und effizient produzieren. Kurz, diese Firma erweckt einen tadellosen Eindruck, hochmodern und effizient, mit einer spartanisch und effizient geführten Verwaltung!

Nach dem Betriebsrundgang offerierte uns die Firma noch einen kleinen Umtrunk. Herr Prokurist K. Wendel gab bei dieser Gelegenheit noch detaillierter Auskunft über die ganze Gruppe, die in Rankweil 500 Personen beschäftigt, total in der Firmengruppe sind es 5000. Auf die betriebseigenen Wohnungen (180) ist man besonders stolz, da diese Anzahl weit über dem Durchschnitt liegt. Mit einem herzlichen Dank an die ganze Firma und deren Vertreter dürfen wir uns mit der Übergabe von zwei SVT-Gratismitgliedschaften verabschieden. *A. Blumer*

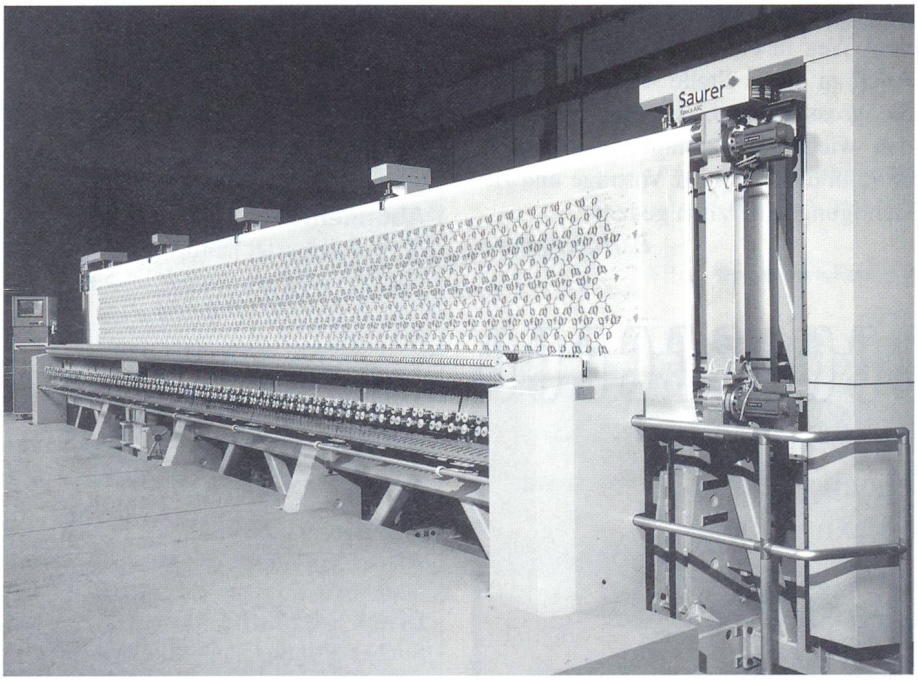
Saurer Textil Systeme, Arbon

Gegen 50 Besucher dokumentierten, dass die Textiler der schweizerischen Textilmaschinenindustrie immer noch grosses Interesse entgegenbringen. Sie wurden nicht enttäuscht. Der Gastgeber, Herr Jürg Gygax, und seine engsten Mitarbeiter, die Herren Guido Bausch und Siegwart, assistiert von Frau I. Ingold, Frau Y. Meier und den Herren Plank und Spiess, informierten in professionell aufgebauten Präsentationen und mit kurzen, aber eindrücklichen Einblicken in die Produktion und das Schulungszentrum über Produkte und Märkte der SAURER STICKSYSTEME und SAURER ZWIRNSYSTEME.

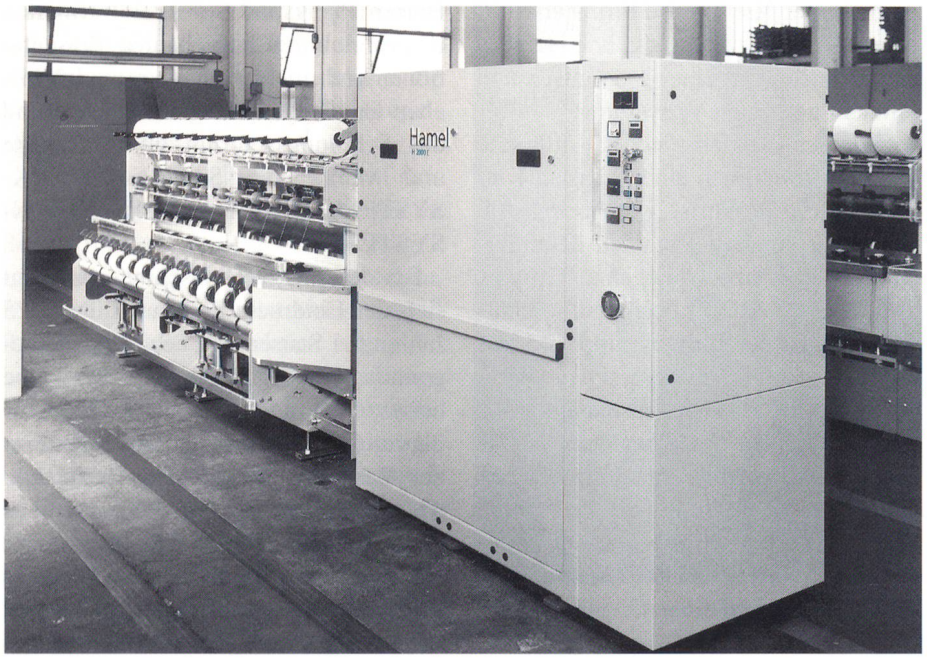
Bei den Stickereimaschinen bestätigt sich der Eindruck, dass nach über 125 Jahren bei Saurer eine neue Epoche begonnen hat. Die neueste Maschine heisst denn auch SAURER EPOCA. Saurer Sticksysteme haben als erste in der Welt den Stickprozess technisch/wissenschaftlich beschrieben, was neue Lösungen im Maschinenbau und im elektronisch gesteuerten Stickprozess ermöglicht. Saurer Stickmaschinen gibt es in unterschiedlicher Grösse und mit unterschiedlicher Leistung: Hochleistungs-Schiffchen-Stickmaschine 4040 für Massenproduktion, die EPOCA für hohe Flexibilität, die MELCO-Systeme für Kleinaufträge und Embleme. Eindrücklich ist überall der Einsatz von CAD/CAM. Die Schulung von Mitarbeitern der Kunden in aller Welt erfolgt in Arbon in sieben Sprachen, darunter auch türkisch und chinesisch!

Die SAURER ZWIRNSYSTEME sehen sich als Garnveredler. Raffiniert ist die TRITEC-Zwirnmaschine, die pro Umdrehung drei Zwirndrehungen vornimmt. Sie kann als Kombination von Doppeldraht- und Stufenzwirnverfahren beschrieben werden. Auf den heutigen Märkten besonders gefragt sei der ELASTOTWISTER mit geschlossener Hohlspindel und steuerbarer Umwindungszahl. Daneben beeindruckt das breite Sortiment von Zwirnmaschinen für besondere Einsatzgebiete wie Reifencord, Teppichgarne, Effektzwirne usw., das ständig weiterentwickelt und verbessert wird.

Überzeugend waren auch die Erklärungen zu neuen Methoden der Mitarbeiterführung und Zusammenarbeit. Unter dem Titel KVP (Kontinuierlicher Verbesserungs-Prozess) werden altbekannte Grundsätze mit neuen Methoden systematisch und alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erfassend angewandt. So wurde das herkömmliche Vorschlagswesen durch eine breite



Stickmaschine Saurer Epoca



Hamel Zwirnsysteme H 2000 E. Die vollkommen geschlossene Spindel erlaubt ein Arbeiten ohne Luftwiderstand und ohne Fadenballon Fotos: Saurer Textil Systeme

Mitarbeiterinitiative ersetzt. Das Ziel ist die hundertprozentige Teilnahme der Mitarbeiter am ständigen Verbesserungsprozess in kleinen Schritten. Für die Führungskräfte gibt es klare Vorgaben. Deren Realisierung zählt mit bei der jährlichen Beurteilung. Gesucht ist der vielseitige Mitarbeiter, der mehrere Maschinentypen bedienen kann. Die Hauptanliegen sind Flexibilität und Qualität. Outsourcing ist wichtig geworden; Know-how-Teile werden aber grundsätzlich selbst gefertigt. Der Mitarbeiter in der Fertigung steuert die Zulieferung der Teile selber. Resultat: kleine Fertigung, kurze Wege, kurze Durchlaufzeiten und tiefe Lager. Ein immer noch kritischer Kostenfaktor sind die Rüstzeiten. Daran wird mit der Hilfe aller intensiv gearbeitet. Für die erfolgreiche Durchführung von Teamprojekten werden die Meister durch eine Moderatorenschulung unterstützt.

Der Besuch machte die ganze Tragweite der technischen und wirtschaftlichen Umwälzungen unserer Zeit deutlich. Die auf die Besucher überspringende «Stimmung des Hauses» liess aber nicht daran zweifeln, dass bei SAURER ein gut motiviertes Team auf dem Weg in eine positive Zukunft ist. Auch an dieser Stelle sei nochmals für die grosszügige Gastfreundschaft und den wichtigen Beitrag zur Weiterbildung in der Form der Vorträge und Besichtigungen herzlich gedankt.

E. Hippenmeyer

Die Redaktion *mittex*
ist sehr schnell
unter der direkten Faxnummer:

+41 71 988 35 07

zu erreichen.

Impressum

Organ der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich
Wasserwerkstrasse 119,
8037 Zürich
Telefon 01 - 362 06 68
Telefax 01 - 361 14 19
Postcheck 80 - 7280

gleichzeitig:
Organ der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten, Landessektion Schweiz

Redaktion
Dr. Roland Seidl, Chefredaktor (RS)
Edda Walraf (EW)
Dr. Rüdiger Walter (RW)
weitere Mitarbeiterinnen:
Claudia Gaillard-Fischer (CGF), Pfaffhausen
Martina Reims, Köln, Bereich Mode

Redaktionsadresse
Redaktion *mittex*
c/o STF
Ebnaterstrasse 5
CH-9630 Wattwil
Telefon 0041 71 988 26 61
Telefax 0041 71 988 65 93
oder 0041 71 988 35 07

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
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. 071/311 56 85
Recycling sämtlicher Textilabfälle Fax 071/311 32 16

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

Antriebselemente und Tribotechnik

WHG-Antriebstechnik AG, 8153 Rümlang, Tel. 01 817 18 18, Fax 01 817 12 92

Bänder

Bally Band AG,
5012 Schönenwerd,
Telefon 062 858 37 37, Telefax 062 849 29 55

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

JHCO ELASTIC AG, 4800 Zofingen
Telefon 062 746 90 30
Telefax 062 746 90 40

E. Schneeberger AG, Bandfabrik
CH-5726 Unterkulm,
Telefon 062 768 86 00
Telefax 062 768 86 46

Bandfabrik Streiff AG, 6460 Altdorf, Tel. 041 874 21 21, Fax 041 874 21 10

Guba Tex AG, 5702 Niederlenz, Tel. 062 892 02 01, Fax 062 892 18 69

Bandwebmaschinen

Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 062 865 51 11, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 062 871 15 55

Baumwollzwirnerei

Müller & Steiner AG, 8716 Schmerikon, Telefon 055 282 15 55,
Telefax 055 282 15 28

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

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

Baumwolle, Leinen- und Halbleinengewebe

Jean Kraut AG, Weberei, 9532 Rickenbach b. Wil, Telefon 071 923 64 64
Telefax 071 923 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

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

Breithalter

G. Hunziker AG
Ferrachstrasse 30
8630 Rüti
Tel. 055 31 53 54, Fax 055 31 48 44

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

Card

Graf + Cie AG
Card Clothing + Accessories
Box 1540
CH-8640 Rapperswil
Telefon: +41-(0)55-221-7111
Telefax: G4/G3 +41-(0)55-221-7233
G3/G2 +41-(0)55-210-4807
Telex: 875523
Internet: http://www.graf.ch
E-mail: cardclothing@graf.ch

Chemiefasern

Akzo Nobel Fibers GmbH, Bachrüti 1, CH-9326 Horn
Telefon 071 / 841 21 33,
Natel 077 / 97 50 17, Telefax 071 / 845 17 17

EMS – CHEMIE AG
CH-7013 Domat/Ems
Telefon 081 632 61 11
Telefax 081 632 74 01
Telex 851 400

Plüss-Staufer AG
CH-4665 Oftringen
Telefon 062 789 23 04
Fax 062 789 23 00

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

A. BRERO AG, Technopark
Grenzstrasse 20 C / Postfach
3250 Lyss
Telefon 032/85 27 85, Fax 032/85 27 88

Einziehanlagen

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 728 66 26

Elastische Bänder

E. Schneeberger AG, Bandfabrik
CH-5726 Unterkulm,
Telefon 062 768 86 00
Telefax 062 768 86 46

JHCO ELASTIC AG, 4800 Zofingen
Telefon 062 746 90 30
Telefax 062 746 90 40

Elektronische Kettablassvorrichtungen

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

Elektronische Musterkreationsanlagen und Programmiersysteme

Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 062 895 51 11, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 062 871 15 55

Elektronische Programmiersysteme

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 728 66 26

Etiketten jeder Art

Bally Labels AG,
5012 Schönenwerd,
Telefon 062 858 37 40, Telefax 062 849 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 071 / 923 64 64
Telefax 071 / 923 77 42

E. Schneeberger AG, Bandfabrik
CH-5726 Unterkulm,
Telefon 062 768 86 00
Telefax 062 768 86 46

Tata AG, Gotthardstr. 3, 6300 Zug, Tel. 041 710 01 41, Fax 041 710 33 91

Filter-, Entsorgungsanlagen

FELUTEX AG
Bläser für RSM und Weberei

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

Luwa

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

Gabelstapler

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 062 739 31 00

Garne und Zwirne

AROVA Schaffhausen AG, Tel. 052 647 33 11, Fax 052 647 33 39

BONJOUR
OF SWITZERLAND

Neu: Baumwollgarne und -zwirne aus kontrolliert biologisch angebauter Baumwolle, (kbA) rohweiss und farbig gewachsen

Boller, Winkler AG
Baumwollspinnerei
CH-8488 Turbenthal
Tel. 052/396 22 22
Fax 052/396 22 00

Seidenspinnerei
Hochwertige Naturgarne

CAMENZIND

Camenzind + Co. AG
Dorfstrasse 1

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

C.BEERLI AG
Zwirnerei-Färberei

9425 Thal
Telefon 071 886 16 16
Telefax 071 886 16 56

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

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

– Qualitätsgarne für die Textilindustrie

Postadresse: Hurter AG
Postfach
CH-8065 Zürich/Switzerland
Domizil: TMC, Talackerstrasse 17
CH-8152 Glattbrugg/Switzerland
Telefon 01/829 22 22
Telefax 01/829 22 42

Hurter AG
INDUSTRIEGARNE
INDUSTRIAL YARNS

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

MADEIRA
Garnfabrik Rudolf Schmidt KG
Spezialgarne für die Stickereiindustrie

Zinkmattenstrasse 38 Postfach 320
D-79108 Freiburg/Breisgau
Tel. (0761) 5 50 81-82
Telex 772 622 maga d
Fax (0761) 508 456

9001 St. Gallen
Telefon 071 228 47 28
Telefax 071 228 47 38

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, Heimtex und Technik

Schnyder & Co.
8862 Schübelbach
Qualitätszwirne
Garnhandel
Tel. 055/64 11 63, Fax 055/64 51 43
Von sämtlichen Stapelgarnen

Textilagentur Brunner AG, 9602 Bazenheid
Telefon 073 31 21 21/22, Fax 073 31 46 10
Handel mit sämtlichen Garnen – speziell modische Garne

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

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

Grosskaulenwagen

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

Gummibänder und -litzen für die Wäsche- und Bekleidungsindustrie

exella

E. Schneeberger AG, Bandfabrik
CH-5726 Unterkulm,
Telefon 062 768 86 00
Telefax 062 768 86 46

JHCO ELASTIC

JHCO ELASTIC AG, 4800 Zofingen
Telefon 062 746 90 30
Telefax 062 746 90 40

Handarbeitsstoffe

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

Hülsen und Spulen

FRIES

Theodor Fries & Co.
Postfach 8
A-6832 Sulz

Telefon 0043-5522-4935-0
Telex 52 225 fries a
Telefax 0043-5522/45675

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

KÜNDIG

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

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

Jacquardmaschinen

STÄUBLI

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 728 66 26

Kantendreher-Vorrichtung

Grob HORGEN

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

Kantenzwirne

Coats Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 298 12 60, Telefax 056 298 12 90

Kartonhülsen/Schnellspinnhülsen

Der gute Kern
brüggen ag

Zertifiziert nach ISO 9001/EN 29001

Spiralhülsenfabrik
CH-6418 Rothenthurm
Tel. 0041/41-838 16 16
Fax 0041/41-838 16 21
Schnellspinnhülsen
Hartpapierhülsen
Texturierhülsen

SONOCO
caprex

Karton- und Papierverarbeitungs AG
CH-6313 Menzingen
Telefon 041-755 12 82
Telefax 041-755 31 13

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

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

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

Kettbäume

KÜNDIG

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

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

GELENKKETTEN AG

Gelenkketten AG, Lettenstrasse 6, 6343 Rotkreuz
Telefon 041 790 33 33, Telefax 041 790 46 45

Kettenfadenwächter

Grob HORGEN

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

Ketten-Wirkmaschinen mit Schusseintrag

MÜLLER

Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 062 865 51 11, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 062 871 15 55

Klimaanlagen

Luwa

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

Knüpfanlagen

STÄUBLI

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 728 66 26

Lagergestelle

SCHÄFER AG

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

Lamellen

Grob HORGEN

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

Mess- und Prüfgeräte

zellweger uster

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

Musterwebstühle

ARM

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

Nadelteile für Textilmaschinen

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

Nähzwirne

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

Coats Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 298 12 60, Telefax 056 298 12 90

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

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

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Paletthubwagen

Jungheinrich GmBH, 5036 Oberentfelden, Telefon 062 739 31 00

Reinigungsanlagen für Spinn- und Webemaschinen

SOHLER AIRTEX

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

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

Schaftmaschinen

Müller

Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 062 865 51 11, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 062 871 15 55

Schaftmaschinen

STÄUBLI

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 728 66 26

Schaumaschinen

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

Schlichtemittel

Blattmann + Co AG 8820 Wädenswil

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

Plüss-Staufer AG

TREVIRA

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

Schmierstoffe und Antriebselemente

WHG

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

Optimot

Schweissanlagen für Kettmaterial

STÄUBLI

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 728 66 26

Schmierstoffe

METALON ... mehr als nur schmieren!

MOENTAL TECHNIK LANZ
CH-5237 Mönthal
Tel. 01 / 267 85 01 · Fax 056 / 284 51 60

Offizielle Vertretung von METALON® PRODUCTS CANADA

Seiden- und synthetische Zwirnerei

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

Seng- und Schermaschinen

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Sam. Vollenweider AG, 8810 Horgen, Tel. 01 725 51 51, Fax 01 725 71 97

Spindelbänder

VB VERSEIDAG BELTECH

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

Spinnereimaschinen

RIETER

Rieter Spinning Systems
CH-8406 Winterthur
Telefon 052/208 71 71
Telefax 052/208 72 38

Spulmaschinen

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

Stramine

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

Strickmaschinen/Wirkmaschinen

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

Tangentialriemen

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

Technische Gewebe

Jean Kraut AG, Weberei, 9532 Rickenbach b. Wil, Telefon 071 923 64 64
Telefax 071 923 77 42

Tata AG, Gotthardstr. 3, 6300 Zug, Tel. 041 710 01 41, Fax 041 710 33 91

Textilmaschinen-Handel

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 071 951 33 62
Telefax 071 951 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

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

Unternehmungsberatung

Dipl. Ing. ETH Reto E. Willi, Frohburgweg 7, CH-6340 Baar,
Telefon 041 761 95 80, Telefax 041 761 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

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

Weberei-Vorbereitungssysteme

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 728 66 26

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 062 865 51 11, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 062 871 15 55

Weblitzen

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

Zubehör für die Chemiefaser-Spinnerei

Retech Aktiengesellschaft H. von Arx
Engineering and Trading
Lindenmattstrasse 731
CH-5616 Meisterschwanden
Tel. 056 667 41 05, Fax 056 667 34 60

Zubehör für die Spinnerei

Henry Berchtold AG
CH-8483 Kollbrunn
Telefon 052/396 06 06
Telefax 052/396 06 96

Ein Unternehmen der
Huber+Suhner Gruppe

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

Zubehör für die Weberei

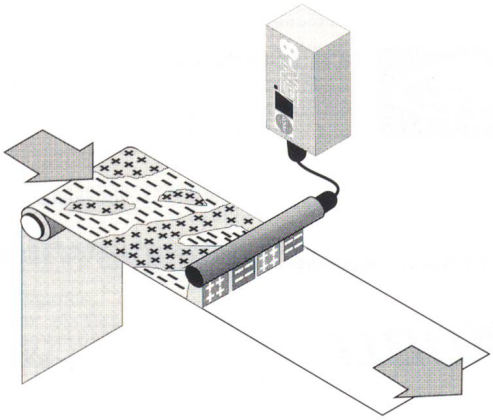
HCH. KÜNDIG + CIE AG
Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 1259
Tel. 01/932 79 79, Fax 01/932 66 01

Zuschneide-Service

FAVORY JAEGGI AG Zentraler Zuschnitt
SCHNITTECHNIK – STOFFLAGER – TEXTILZUSCHNITT
Allmeindstrasse 23, CH-8714 Schmerikon
Telefon 055/282 44 60, Fax 055/282 42 22

HAUG SWISS MADE ®

HAUG-Ionisationssysteme beseitigen störende statische Elektrizität.



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

◆

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

CAMENZIND

Faszinierende Faden Kreationen

Seidenspinnerei
Hochwertige Naturgarne

Camenzind + Co. AG
CH-6442 Gersau
Tel. 041 / 828 14 14
Fax 041 / 828 10 87

– Feinste Qualität in Garnen und Zwirnen aus

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

wf - consulting
Unternehmensberatung für die Textil- und Textilmaschinenindustrie

Integrales Personalmarketing / Teambildung mit Insights nach C. G. Jung.
Damit die Personalsituation nicht dem Zufall überlassen wird, sondern dass die richtige Person am richtigen Platz steht.

Know-how aus 25 Jahren Praxis

wf - consulting
Rütibüelweg 4, CH-8832 Wollerau, Tel. 01/784 70 83

beag

liefert für höchste Qualitätsansprüche

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

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

Bäumlin AG, Zwirnerei Tobelmüli, 9425 Thal
Telefon 071 / 888 12 90, Telefax 071 / 888 29 80

Wir prüfen Ihre Textilien

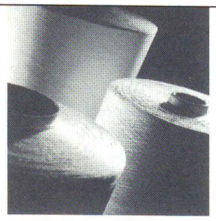
physikalisch
färberisch chemisch
chemisch analytisch

TEXTILES VERTRAUEN
Schadstoffgeprüfte Textilien
nach Öko-Tex Standard 100
Prüf-Nr. 000 00000 · TESTEX Zürich

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

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

Gotthardstrasse 61, Postfach 585, 8027 Zürich
Tel. 01/201 17 18, Tlx. 816 111, Fax 01/202 55 27



KUNZ

QUALITY FOR LEADERS

Das Verständnis für die Materie.

Der Tastsinn nimmt einen bedeutenden Platz ein, wenn es um Stoffe geht. Wir fördern diese sensorische Beziehung zum Faden: rauhe, echte Berührungen, welche die Anforderung von Haltbarkeit und langer Lebensdauer erfüllen, weichere, die einen Eindruck von Zärtlichkeit hinterlassen oder beinahe sinnliche Berührungen des Fadens, der, einmal verwoben oder verstrickt, in direkten Kontakt mit der Haut kommt.

Dank immer neuen Ideen entwickelt die Spinnerei Kunz AG Produkte und Mischungen lange vor deren Nachfrage. Ein namentliches Beispiel ist das **Tencel-Garn**, welches in verschiedenen Nummern gesponnen wird.

Auf Anfrage lässt Ihnen Herr Hans-Rudolf Frei gerne unser Verkaufsprogramm zukommen.

Spinnerei Kunz AG - CH-5200 Windisch
Tel. 056 460 63 63 - Fax 056 460 63 99

JHCO ELASTIC AG ZOFINGEN

Wir empfehlen uns für

- Zetteln
- Weben bis 30 cm Breite
- Ausrüsten bis 30 cm Breite
- Stückfärben bis 30 cm Breite
- Schneiden mit Messer bis 90 mm
- Ultraschallschneiden bis 45 mm
- Aufmachen und Verpacken von elastischen und unelastischen Bändern

zu vernünftigen Preisen auch für kleine Mengen und Spezialfälle

Für weitere Auskünfte und Angebote stehen Ihnen Herr H. Graf und Herr G. Bürki gerne zur Verfügung.

JHCO Elastic AG
Mühlethalstrasse 77
CH-4800 Zofingen
Tel. 062 746 90 30
Fax 062 746 90 40

M St

Feinzwirne

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

Müller & Steiner AG
Zwirnerei
8716 Schmerikon

Telefon 055/282 15 55, Telefax 055/282 15 28

Ihr zuverlässiger Feinzwirnspezialist

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

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

Unsere Fax-Nummer für Ihre Inserate
063 / 22 84 05

Regula Buff
Mattenstrasse 4, 4900 Langenthal

Produktion steigern
Qualität verbessern
Energie einsparen
Lärmpegel senken

TEMCO Hochleistungskomponenten für Textilmaschinen

* **Texturieraggregate**
* **Verwirbelungsdüsen**
* **Hohlspindeln**
* **Verlegerollen**
* **Stützwalzen**
* **Fadenführungsrollen**
* **Spannrollen / Rollenzapfen**

SRO WÄLZLAGER AG

FAG Kugel- und Rollenlager, TORRINGTON Nadellager, OPTIBELT Keil- und Zahnriemen
Zürcherstrasse 289, 9014 St. Gallen, Tel. 071 / 278 82 60, Fax 071 / 278 82 81

Baumann
Weberei und Färberei AG

Textile Dienstleistungen:

- Laminieren
- Kaltschneiden (bis 3 m breit)
- Thermoschneiden (bis 3 m breit)
- Zwirnen (farbig)
- Weben (bis 3.20 m breit)
- Kettwirken (bis 3 m breit)
- Garnfärben
- Stückfärben
- Transferdruck
- Grosses Garnlagersortiment in roh und gefärbt

Wir sind auch Spezialisten für kleine Auflagen.

Für weitere Auskünfte steht Ihnen Herr B. Schassberger oder Herr M. Kunz gerne zur Verfügung.

Baumann
Weberei und Färberei AG
Bern-Zürichstrasse 23
CH-4901 Langenthal

Telefon 063 22 62 62
Fax 063 23 01 82

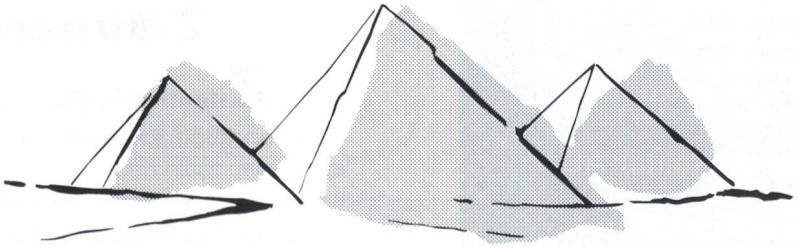
ABEGG-STIFTUNG
Textilmuseum
CH-3132 Riggisberg, Kt. Bern

5. Mai – 1. November 1996
täglich geöffnet von 14.00 bis 17.30 Uhr

Wechselausstellung
Samte des Abendlandes
von der Gotik zu Napoleon III.

PTT-Bus ab Hauptbahnhof Bern 13.45 Uhr
ab Abegg-Stiftung 16.17 und 17.27 Uhr

Verlangen Sie Unterlagen:
Telefon: 0041 *31 / 808 12 01
Fax: 0041 *31 / 808 12 00



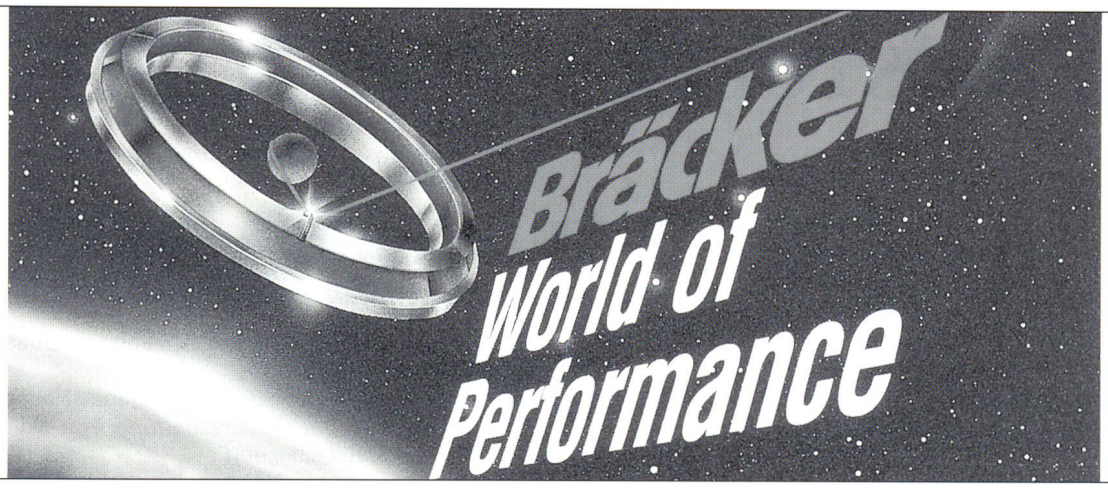
Die Faszination der Beständigkeit

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 071/228 47 28
Telefax 071/228 47 38



TEXTILES VERTRAUEN
Schadstoffgeprüft

Modernste Technik – gute Qualität!

Gekämmte Baumwollgarne

Ne 30/1 – Ne 105/1

CH-8730 Uznach
Telefon 055/285 86 60
Fax 055/285 86 75

uznaberg

SPINNEREI AM UZNABERG

Der gute Kern
brüggen ag

Spiralhülsenfabrik
CH-6418 Rothenthurm

Tel. 0041/41-838 16 16
Fax 0041/41-838 16 21

Schnellspinnhülsen
Hartpapierhülsen
Texturierhülsen

Zertifiziert nach ISO 9001/EN 29001

exella

elastisch
unelastisch

Bänder
Gurten
Filter

gewoben
geflochten
geraschelt

E. Schneeberger AG
Bandfabrik
CH-5726 Unterkulm
Telefon 062 768 86 00
Telefax 062 768 86 46

TRICOTSTOFFE

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

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

Sind Sie
im Internet angeschlossen?

Ist Ihre
Firma problemlos abrufbar?

Teilen Sie
Ihren Kunden Ihre Adresse mit!

Am ehesten
in einem *mittex*-Inserat!

Auskunft erteilt:
R. Buff, Mattenstrasse 4
4900 Langenthal
Tel. 063 22 75 61
Fax 063 22 84 05

Textillogistikerin

21jährige Schweizerin, mit Ausbildung an der Schw. Textilfachschule zur Textillogistikerin, gelernte Damenschneiderin, ortsungebunden, flexibel, belastbar, breites textiles Grundwissen, Grundk.: F/E, EDV-Kenntnisse, Diplomarbeit: «Einflüsse von Garnbeschaffung und Gewebeverkauf in globalen Märkten»,

sucht interessantes Betätigungsfeld um erlerntes Wissen anzuwenden.

Chiffre 391, *mittex*,
Mattenstrasse 4, 4900 Langenthal

Wie sind ein international bekannter Hersteller von Bespannungen für Papiermaschinen. Unsere Stärke liegt in der Qualität und Zuverlässigkeit der Produkte. Wir arbeiten nach ISO 9001.
Im Zuge unserer Nachwuchsplanung suchen wir einen jüngeren

Textiltechniker

Fachrichtung Spinnerei oder Weberei

als Stellvertreter des Bereichsleiters Qualitätswesen und Dokumentation.
Das Aufgabengebiet beinhaltet folgende Haupttätigkeiten:
- Mitwirkung bei der Erarbeitung von Konzepten für die Qualitätssicherung
- Überwachung der Wareneingangsprüfungen mit Unterstützung der Q-Technik
- Betreuung und Überwachung der Prüfmittel
- Mitwirkung bei der Beurteilung der Lieferanten
- Stellvertretung der Kontrolleure in den Produktionsabteilungen

Für die Erfüllung dieser Aufgaben sind gute EDV-Kenntnisse, Durchsetzungsvermögen sowie Flexibilität und Eigeninitiative wichtige Voraussetzungen.
Wir werden Sie sorgfältig auf Ihre Tätigkeit vorbereiten und Ihre Leistungen entsprechend honorieren.
Ihre schriftliche Bewerbung richten Sie bitte an unsere Personalabteilung. Für ergänzende Fragen stehen Ihnen die Herren H. Kuratle oder P. Bieri gerne zur Verfügung.

CONRAD MUNZINGER & CIE AG
Filztuchfabrik
Solothurnerstrasse 65
4600 Olten Tel. 062/213 03 13

! POWER VERTRETER GESUCHT !

EINE NEUE MARKE FÜR DIE SCHWEIZ
EINE NEUE HERAUSFORDERUNG FÜR SIE?

GEBIETSAUFTEILUNG,
DEUTSCHSCHWEIZ, WELSCHLAND,
TESSIN ZUSAMMEN MIT GRAUBÜNDEN.

WIR WENDEN UNS AN
ERFOLGSORIENTIERTE, SELBSTÄNDIGE
PERSONEN, DIE DAS BRANCHENSEGMENT

BEACH-, BIKE-, INLINEWEAR,
TEAMSPORT- SOWIE CITYSPORTSWEAR

BESTENS KENNEN

ERSTE INFOS ÜBER NATEL 077 / 36 41 05

NR. 1-MESSEN SIND DIE FAVORITEN

ALLES WAS **MANN** TRÄGT!

Herren-Mode-Woche | Fashion On Top | Inter-Jeans | Sport Fashion

2. – 4. 8. 1996*

* Fashion On Top bereits ab 1. 8. 1996

ACHTUNG!
Preisgünstiger Sonderflug
à Fr. 580.– am 2. August 1996
mit Reisebüro Kuoni AG

Weitere Informationen: Vertretung für die Schweiz und das Fürstentum Liechtenstein: Büro KölnMesse, Handelskammer Deutschland-Schweiz Talacker 41, 8001 Zürich, Tel. 01/2 11 81 10, Telefax 01/2 12 04 51

Ab 15. 7. 1996 neue Anschrift: Handelskammer Deutschland-Schweiz, Büro KölnMesse, Tödistrasse 60, 8002 Zürich, Tel. 01/2 83 61 11, Telefax 01/2 83 61 21

Für Reisearrangements zum Messebesuch wenden Sie sich bitte an den Spezialisten: Reisebüro KUONI AG, Tel. 01/3 25 24 30

The global view: It's Cologne.

KölnMesse

Quick Style Change: Jetzt für alle unsere Produkte verfügbar!

Flexibilität und Anpassungsfähigkeit bestimmen die Technologie der Zukunft. Das revolutionäre Quick Style Change-System, eine wegweisende Entwicklung von Picanol, kann auf allen Picanol-Webmaschinen installiert werden - auf den DELTA- und OMNI-Luftdüsenwebmaschinen ebenso wie auf der GTX-Greiferwebmaschine.

Mit der DELTA sind Sie dem Markt auf einem Schlüsselsektor eine Nasenlänge voraus, nämlich bei der Massenproduktion einfacher Stoffe mit einer maximalen Einzugsbreite von 190 cm.

Die OMNI bietet eine viel größere Auswahl an Farben, Breiten und Garnen. Dank ihres modularen Designs läßt sich die OMNI mit einer Vielzahl von Zusatzeinrichtungen ausstatten.

Die GTX ist ideal für die Produktion einer breiten Palette von Artikeln.

PICANOL
RULES THE WEAVES

PICANOL N.V./POLENLAAN 3-7 • B-8900 IEPER BELGIUM
TEL. (32) 57.22.21.11 / TLX. 85223 PICA B / FAX (32) 57.22.20.01

Diese schnelle, flexible Hochleistungswebmaschine ist mit über 20.000 installierten Einheiten das Ergebnis eines mehr als 10-jährigen kontinuierlichen Entwicklungsprozesses.

Picanol wurde als erster Webmaschinenhersteller für seine Qualitätssicherung mit dem begehrten ISO 9001-Zertifikat ausgezeichnet. Die Ersten und die Besten zu sein, das war schon immer unser Ziel.

Setzen Sie auf Erfolg, setzen Sie auf Picanol!