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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 105 (1998)

Heft: 2

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

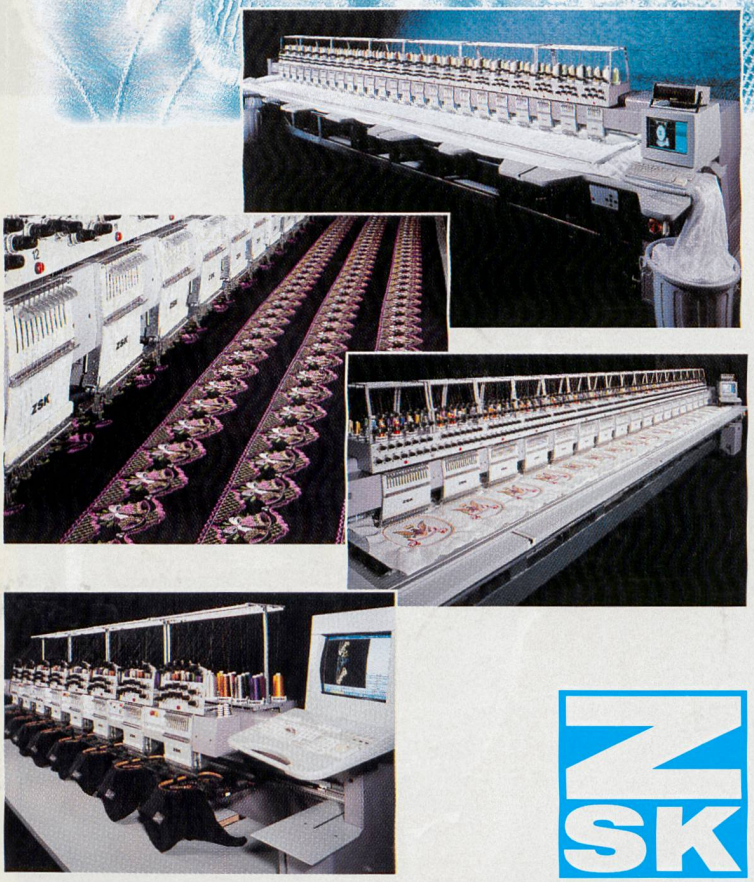
Download PDF: 23.02.2026

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

mittex
Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

P 45918
06. MAI 1998
ETH-BIBLIOTHEK ZÜRICH

LEISTUNG AUS ERFAHRUNG - LEISTUNG FÜR DIE ZUKUNFT



Professionelle Unternehmen der Stickereibranche in aller Welt profitieren von der Erfahrung und dem Innovationsgeist des ZSK-Teams. Präzision und fortschrittliche Technologien sind oberster Maßstab bei der Forschung und Entwicklung. Das Ergebnis ist eine umfangreiche Produktpalette elektronisch gesteuerter Mehrkopfstickmaschinen mit nahezu unbegrenzten Möglichkeiten für die wirtschaftliche Produktion hochklassiger Stickereien.

Repräsentant für BRD und Schweiz
Heinz Walz GmbH Textilmaschinen
Postfach 7425, D-72787 Pfullingen
Maybachstraße 3, D-72793 Pfullingen
Tel.: +49 (0) 71 21-9 29 80, Fax: +49 (0) 71 21-92 98 60

Repräsentant für Österreich
Magnus Malin Nähhandelszentrum GmbH
Gymnasiumgasse 9, Postfach 540, A-6803 Feldkirch
Tel.: 0 55 22-72 41 10, Fax: 0 55 22-72 41 17

ZSK Stickmaschinen Gesellschaft mbH
Postfach 4180, D-47731 Krefeld
Magdeburger Str. 38-40, D-47800 Krefeld
Tel.: +49 (0) 21 51-44 40, Fax: +49 (0) 21 51-44 41 70
http://www.zsk.com, e-mail:zsk@zsk.de

Nummer 2 März/April 1998

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

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

P45918

ETH-BIBLIOTHEK ZÜRICH

Première Vision – Erfolge für Schweizer Aussteller

PREMIERE VISION le salon

Erneut ist es Schoeller gelungen, seine Kreativität im internationalen Vergleich unter Beweis zu stellen

Eine beeindruckende Anzahl von Firmen – davon überraschend viele aus Italien – präsentierten ihre Erzeugnisse in den Kategorien Wolle, Leinen, hochwertige Seidenstoffe, Seidenaspekte, Denim/Cord, Sportswear/Aktivsport, Buntgewebe/Hemdenstoffe, Spitzen/Stickereien/Besatzartikel, Textile-Accessoires, Drucke sowie Maschenwaren auf der Première Vision vom 6. bis 8. März 1998 in Paris.

Auszeichnung für kreative Schoeller Gewebe

Bereits zum zweiten Mal führte die Boutiques International den internationalen Design-Wettbewerb «Matieres 1eres» im Vorfeld der Première Vision durch.

Auch bei der diesjährigen Preisverleihung wurde Schoeller Switzerland auf das Siegerpodest gerufen. Der erste Preis in der Kategorie Wolle und andere Fasern wurde Schoeller für einen Flanell mit klassischer Optik, aber zukunftsorientierten Funktionen, verliehen. Der Stoff entspricht dem Trend zum Cocooning, er bietet die ideale Hülle als Schutz gegen die Welt da draussen. Sein Aussehen unterscheidet sich nicht von einem ganz normalen Woll-Flanell, dank des dreischichtigen Aufbaus bietet er aber deutlich mehr als der Klassiker:

- Schmutz- und wasserabstossende Ausrüstung der Oberfläche,
- winddichte Zwischenschicht,
- angenehm weiche und wärmende Velours-Fleece-Innenseite.

Drei Schichten fest miteinander verbunden und elastisch in beiden Richtungen, Längs und Quer. Optimale Bewegungsfreiheit und gute Formstabilität runden das Profil dieses Gewebes ab, dass in seiner Gesamtheit auch die Jury überzeugt hat.

«Ganz in Weiss» – Eugster & Huber

Der einzige Stand der Messe, an dem Weiss eindeutig dominiert, war der von Eugster & Huber, dem grossen Spezialisten für Baumwoll-Hemdenstoffen aus Gossau. «Wir bieten die weltweit grösste Auswahl an Web-Plissés. Dabei handelt es sich um eine spezielle Technik, mit der sehr unterschiedliche und sehr feine Plissés produziert werden können. Wir beliefern grosse Handelsketten wie Marks & Spencer und Modeschöpfer wie Thierry Mugler mit Stoffen für Hemdeneinsätze», so Peter Schärli, Eugster & Huber. Grossen Erfolg hatte die Firma auch mit den Jacquard-Pikees mit winzigen, raffinierten Reliefe, natürlich ebenfalls in blütenweiss.

Besonders begrüsst wurde der Einkäufer-Sondertag, bei dem am Donnerstag vor der Messe ausschliesslich Einkäufer zugelassen waren. Die nächste Première Vision mit der Präsentation «Herbst/Winter 1999/2000» findet am Wochenende vom 3. und 4. Oktober 1998. ■

Unser Titelbild:

Multisticktronic Typ X 2507-240 D: 25-köpfige Stickmaschine mit technischen Gegebenheiten für das Besticken von Meterware mit Bohreffekten und die kostengünstige Produktion von grossrapportigen Stickmustern.
Multisticktronic Typ L 1211-48/4T: 12-köpfige Produktionsmaschine für Bordüren- und Einzelmotivstickerei mit nutzbaren Stickfeldern von 4/4 (27,07 mm) französichen Zoll bis 144/4 (974,52 mm), Zoll durch automatische Kopfabschaltung.
Multisticktronic Typ XL 1815-350: Hochleistungsstickmaschine mit 18 Köpfen mit je 15 Nadeln für die Produktion von Standardstickerei in Bordüren und Einzelmotivrahmen.
Multisticktronic JB 0811-400: 8-Kopf-Stickmaschine mit 11 Nadeln pro Stickkopf für die Betriebsarten Bordüren-, Schlauchwaren und Kappenstickerei.
ZSK Stickmaschinen GmbH, D-47800 Krefeld

Aus dem Inhalt

Editorial
Première Vision – Erfolge für Schweizer Aussteller 3

Stickerei
Edle und feine Plauener Spitzen 4

Spinnerei
Die neue Karde C51 6
Das Faserführriemchen 8

Maschentechnik
Funktionelle Abstandsgewirke 10

Textilprüfung
Der neue Standard 12

Texturierung
TEMCO 12

Flechten
Rotationsflechten – Neues Verfahren ermöglicht dreidimensionale Fadenablage 13

Zubehör
UNICLEAN F von Sohler 14
Schussfadenspeicher IRO-Laser/Nova 15

Textilwirtschaft
Flächenbeschränkung beim Baumwollanbau 1998/99 15

Messen
Modisches Grau gegen grauen Winter 16
Hippie-Ära 17
Das Flair von Rokoko 18
2001 – ITMA Asia contra OTEMAS 18
MODA IN und IDEACOMO 18
Messen international 19

Mode
Weltunternehmen mit ökologischen und sozialen Ambitionen 20
2. Modetagung der Saison 21

Tagungen
2. Intern. Interlining Syposium 1998 22
4. Dresdner Textiltagung '98 22
13. Intern. Symposium über das Schlichten 23
World Congress 23
34. Chemiefasertagung 23
Effekte '98 24
IFWS 24

Textilverband
Jahresmedienkonferenz 25

Firmennachrichten
..... 26

SVT-Forum
«Der Euro kommt – was tun?» 28
Kurs Nr. 5 30

Bücher
..... 30

English Text 32
Impressum 32

Edle und feine Plauener Spitzen und Gardinen in kreativer Vielfalt mit Mehrkopfstickmaschinen

Die historische Stickereientwicklung im Vogtland mit ihren filigranen Gebilden reicht bis in das Jahr 1810 zurück, schwingt sich um die Jahrhundertwende zur Höchstform auf und ist in gestickten Spitzen kaum zu schlagen. Die Produkte – allgemein unter dem Begriff Plauener Spitzen bekannt – verkörpern Weltspitze. An diesen Ruhm vergangener Tage knüpfte das kurz nach der Wende gegründete Unternehmen Dietrich Wetzel Plauener Spitzen und Gardinen (Plauen/im sächsischen Vogtland) an. «Wir analysierten den Markt und erkannten unsere Chancen mit gestickten Gardinen» so Inhaber Dietrich Wetzel. Schon heute gilt er mit seinen Produkten als Branchenbester und setzt hierbei auch auf das Grossstick – Konzept der ZSK Stickmaschinen GmbH aus Krefeld.

Plauener Spitzen mit Tradition

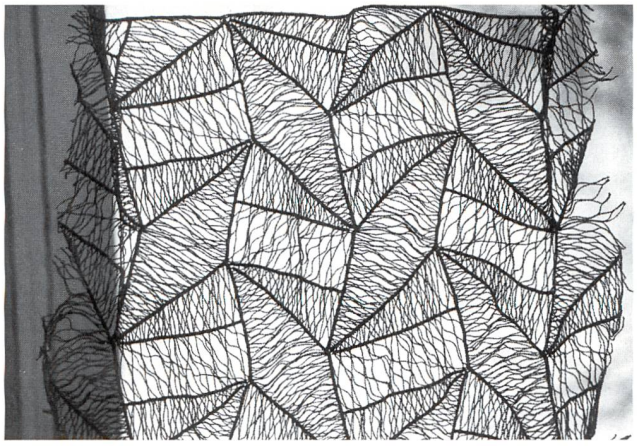
Seit 1990 verwirklicht Dietrich Wetzel als eigenständiger Unternehmer seine Ziele. Als Sticker in vierter Generation und früherer Produktionsleiter des VEB (Volkseigener Betrieb) Plauener Spitzen, verfügt er über ein umfassendes Produkt – und Produktions – Know-how. Dank des enormen kreativen Potentials und einer fachlich erfahrenen Belegschaft steigt die Nachfrage an seinen gestickten Gardinen und Spitzen seit Jahren kontinuierlich. Die Tradition der Plauener Spitzen mit Novitäten kombinieren, einen ausgezeichneten Service anbieten und mit modernsten Stickmaschinen produzieren, sind die Zutaten seines Erfolgsrezeptes. Die Realisierung beruht auf seinem unternehmerischen Talent. Zunächst beginnt er in Plauen mit 10 Mitarbeitern und 9 VOMAG-Grossstickanlagen in einem gemieteten Stickereibetrieb mit der Produktion der noch kleinen Kollektion. Bereits 1994 hat er die finanziellen Mittel, um das Firmengelände zu erwerben, doch sind diese damit erst einmal ausgeschöpft.

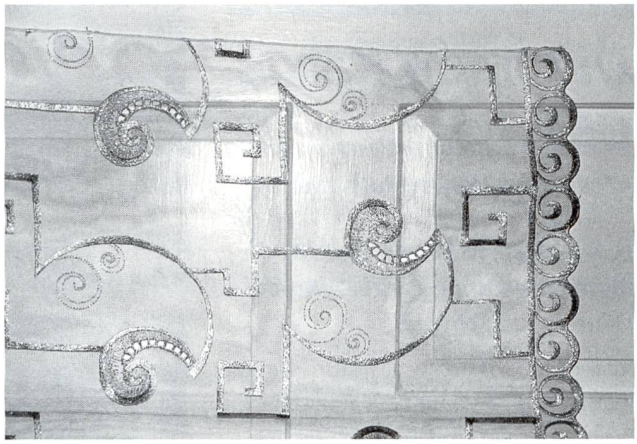
Die ZSK Stickmaschinen GmbH aus Krefeld, Spezialist für intelligente Sticksysteme, stellt ihm deshalb eine ihrer bewährten Punch- und Atelieranlage Typ 177 zur Verfügung. «Für uns ein wahres und dringend notwendiges Glück». Die Erstellung von Stickmusterdaten aus den (auch heute noch) von Hand gezeichneten Entwürfen und Vorlagen geht nun wesentlich schneller und vereinfacht die Produktenwicklung enorm. In den folgenden zwei Jahren zeigt es sich, dass mit dem vorhandenen Maschinenpark das gestiegene Auftragsvolumen nicht mehr bewältigt werden kann. «Im globalen Wettbewerb haben wir nur eine Chance, wenn wir in unserer Branche zu den Besten gehören» weiss Wetzel. Um die Voraussetzung für ein hochwertiges Design mit nahezu uneingeschränkten Fertigungsmöglichkeiten zu schaffen, investiert er 1996 in drei Hochleistungsproduktionsmaschinen von ZSK zur Verknüpfung von Gross- und Kleinstickerei.. Mit diesen Stickmaschinen aus dem ZSK Grossstick – Konzept eröffneten sich für das Unternehmen «völlig neue Dimensionen». Denn Wetzel agiert nach der Maxime: Probleme der Kunden erkennen und diese immer wieder mit neuen Produktentwicklungen lösen.

Hochwertiges Design mit modernsten ZSK Stickmaschinen

«Um zu gewinnen, mussten wir etwas besonderes bieten, etwas was sonst keiner kann» führt Wetzel hierzu an. Und so gehört die Produktion von fensterfertigen Gardinen heute zu den Spezialitäten des Hauses. «Mit fensterfertigen Gardinen rationieren wir Fertigungsprozesse bei unseren Kunden», und diese lassen sich problemlos auf den Mehrkopfstickmaschinen Typ 2507 (25 Köpfe à 7 Nadeln) von ZSK produzieren. Insgesamt rechnet sich deren Einsatz für Wetzel besonders ab dem 24/4 Rapport. Für die kleineren Rapporte (4/4 bis 16/4 französisch Zoll) setzt man auch weiterhin die vorhandenen VOMAG-Maschinen ein, für die Produktion von grossrapportigen Stickmustern die Mehrkopfstickmaschinen. Bieten diese doch eine ganze Reihe an dominanten Vorteilen. Die von ZSK speziell für die Gardinenstickerei entwickelte 25-köpfige Stickmaschine mit 7 Nadeln, verfügt über einen 240 mm Kopfabstand (Nm-Mass) sowie doppeltem Verfahrweg über zwei Stickköpfe. Trotz der hohen Leistungsgeschwindigkeit ist das Besticken mit Polyester - Grossstickgarn möglich. Durch die computerunterstützte beliebige Ein- und Ausschaltung

Die drei Hochleistungsproduktionsmaschinen von ZSK am Standort Plauen garantieren eine starke und flexible Kapazität in hoher Qualität. «Eine Maschinentechnologie, die einzigartige Möglichkeiten eröffnet.»





Produktbeispiele aus dem Hause Dietrich Wetzel, Plauener Spitzen und Gardinen.

der Stickköpfe sind sowohl Grossstickeffekte nachvollziehbar, wie auch das rapportschlüssige Ansticken über die Bordürenlänge von 6 m hinaus. Obendrein kommen die Mehrkopfstickmaschinen ohne spezielles und teures Maschinenfundament aus und bieten sowohl Vielfarbigkeit wie ein breites Anwendungsspektrum.
Zum Beispiel lassen sich Bohr-, Kordel/Schlaufen- und Pailletten-Stickerei problemlos auf diesen Anlagen realisieren. «Um effektiv produzieren zu können, benötigen wir diese flexiblen Stickmaschinen» so Wetzel. Zumal viele ganz unterschiedlicher Stickbild-Variationen auf dieser neuartigen Maschinentechnologie realisierbar sind. Ein entscheidender Trumpf für Wetzel, der bei den gestickten Gardinen immer wieder mit neuen Handschriften, neuen Innovationen und neuen Produktideen auf sich aufmerksam macht. Angefangen vom klassischen Erscheinungsbild der traditionsreichen Plauener Spitze, bis hin zu modernen und extravaganten Stickereien enthält seine Kollektion heute rund 2800 Dessins.

Handarbeitseffekte

Die umfassende Kollektion, «die entsprechend den Marktanforderungen permanent wächst» enthält dabei die gesamte Bandbreite an Stickerei. Mit exzellenten klassischen oder grafischen Gestaltungselementen beeindruckt Wetzel ebenso, wie mit ganz moderner Netzstickerei. Selbst Handarbeitseffekte, wie handgeschnittene Durchbrucheffekte oder Handcolorierung, offeriert er seinen Kunden. Diese Handarbeitseffekte werden in einem weiteren eigenen Betrieb im nahe gelegenen Aš (Böhmen/Tschechien) verwirklicht. «Mit der Kombination aus Maschinenstickerei und Handarbeit können wir unsere gestalterischen Möglichkeiten noch mehr steigern», so Wetzel. Insgesamt beschäftigt er heute 90 Mitarbeiter an den drei eigenständigen Produktionsstandorten in Plauen, Tanna und Aš. Da es im Vogtland ein gut struktueriertes Potential an Fachleuten gibt, verfügen alle seine Mitarbeiterinnen – 90 Prozent seiner Belegschaft sind Frauen – über ein solides Fachwissen und Berufserfahrung.

Kreativität gefragt

Zudem richtet sich sein Augenmerk auch auf die Ausbildung. «Um auch in Zukunft erfolgreich zu sein, brauche ich die Kreativität junger Leute», und so werden bei ihm momentan zehn Lehrlinge für den kaufmännischen sowie gewerblichen Bereich ausgebildet. Denn Dietrich Wetzel hat sich schon neue Ziele gesetzt. Nachdem sich das Produktionsvolumen inzwischen auf jährlich 1,2 Millionen qm hochwertige Gardine beläuft, und renommierte Grosshändler und Industrieunternehmen mit leistungsfähigen Handelslinien zu seinen Kunden zählen, will er in diesem Jahr seinen Exportanteil auf mindestens 20% steigern. Schon heute reichen seine umfangreichen Geschäftsbeziehungen von Deutschland, in die Schweiz, nach Österreich, Italien, Spanien. Selbst bis nach Japan liefert Wetzel bereits seine «Stickereien auf hochfeinen edlen Stickgründen». Das grosse Ziel soll dann im Jahr 2000 realisiert sein. Bis dahin will Dietrich Wetzel «eine hochleistungsfähige, mittelgrosse Stickerei aufbauen, die mit Plauener Spitzen und Gardinen ihren Platz auf dem Markt hat». Um sich hierfür vorzubereiten, ist schon die erste Massnahme in Arbeit. Seit kurzem verfügt das Unternehmen über ein EPC-System (Embroidery Punch Computer) für die Erstellung von Datenträgern für die Mehrkopf- und Schifflistickerei von ZSK.

Bearbeitet für ZSK Stickmaschinen GmbH, Krefeld, von *Iris Schlomski*

Josef Albert Beckmann wird kommissarischer Präsident von Gesamttextil (D)

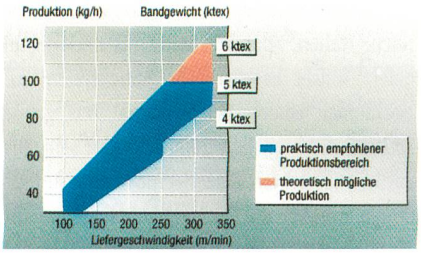
Josef Albert Beckmann, geschäftsführender Gesellschafter der Ibena Textilwerke Beckmann GmbH + Co, über nimmt bis zum Ende der laufenden Wahlperiode (Dez. 1999) kommissarisch das Amt des Präsidenten des Gesamtverbandes der Textilindustrie in der Bundesrepublik Deutschland.

Die neue Karde C51

«The Safest Way to Save Money»

Hans Röösli, Maschinenfabrik Rieter, Marketing Putzerei/Karde, Winterthur, Schweiz

Mit der Karde C51, welche ab Januar 1998 ausgeliefert wird, setzen wir nach dem weltweiten Erfolg der Karde C50 einen neuen Meilenstein. Deutliche Produktionssteigerungen in allen Anwendungsbereichen, ein neues Qualitätsniveau und dank einer Vielzahl von Detailverbesserungen ein noch grösserer Wirkungsgrad in der Karderie kennzeichnen das neue Produkt.



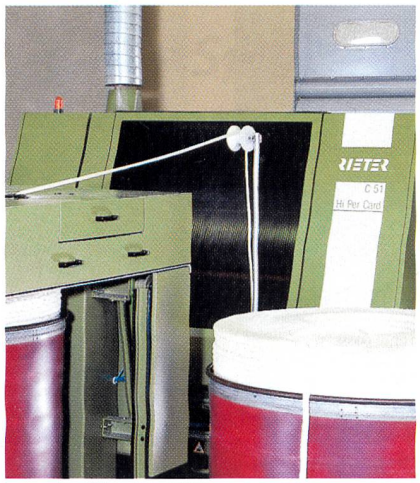
Das Produktionsdiagramm zeigt den empfohlenen Einsatzbereich der C51.

Die Wurzeln der Karde C51

Das Vorgängermodell C50 ist eine eindrückliche Erfolgsstory: Über 3000 Karden wurden in mehr als 50 Länder verkauft. Unsere Kunden sehen aus folgenden Gründen ihre Wahl bestätigt:

- Hervorragende Ergebnisse in Band- und Garnqualität.
- Günstige Betriebskostenrechnung dank optimaler Materialausnützung (geringe Faserschädigung und minimaler Gutfaserverlust) und geringstem Energieverbrauch (Elektrizität, Filterluft).
- Absolute Spitzenresultate im Laufverhalten mit Schicht-Wirkungsgraden, die regelmässig 98% und mehr betragen.

Naturgemäss haben wir von unseren erfahrenen Kunden wie auch von unseren Service-Ingenieuren einen kritischen Feedback mit konstruktiven Verbesserungsvorschlägen erhalten. Diese äusserst wertvollen Hinweise zusammen mit neuen Entwicklungen haben zur Karde C51 geführt.



Ausgerüstet mit der Option Hi•Per•Card kann die Karde C51 bis zu einer Produktion von 100 kg/h eingesetzt werden.

Produktion und Qualität

Diese sind bei der Karde untrennbar miteinander verbunden. So zeigt das Produktionsdiagramm (Abb. 1) auf, dass mit der C51 noch bis 120kg/h Band produziert werden kann. Die tatsächlich erreichbare Produktion wird dagegen bestimmt durch Garnqualität, Rohmaterial und, was oft nicht berücksichtigt wird, durch die Leistung der Putzerei (hohe Reinigung bei geringem Nissenanstieg).

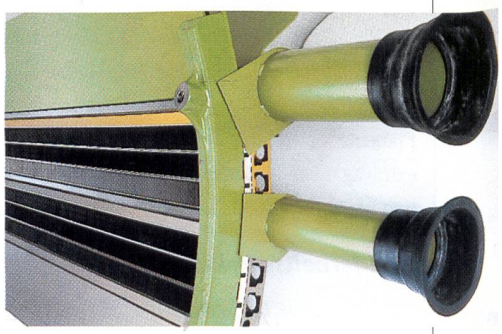
Der optimale Kompromiss zwischen Kardenproduktion und Qualität kann je nach Endprodukt des Betriebs anders liegen. Sind für den einen Garnqualitäten, z.B. nach Uster Statistik, das entscheidende Mass, kann für den anderen die Effizienz der Weberei das wichtigste wirtschaftliche Kriterium darstellen.
Unabhängig davon, welches die Vergleichsbasis ist, impliziert deshalb die Aussage «höhere Qualität» auch die Aussage «höhere Produktion» für den Fall, in dem nicht höhere, sondern gleiche Qualität gefordert ist. Die besseren Qualitätseigenschaften der C51 erlauben daher, dank weniger Karden, eine vorteilhaftere Investitions- und Betriebskostenrechnung.

Hohe Produktionsleistung

Mit der Option Hi•Per•Card (Abb. 2) kann mit der C51 eine Dauerproduktionsleistung von 100 kg/h gefahren werden. Dies ist ein Praxiswert für eine bezüglich Garnqualität eher unkritische Anwendung. Mit Praxiswert meinen wir, dass dieser über längere Zeit in der Spinnerei bei einem, für Rieter Karden üblichen, sehr hohen Wirkungsgrad erreicht wird. Mechanisch und elektrisch ist die C51 Hi•Per•Card für eine maximale Produktion von 120 kg/h dimensioniert.
Mit der C51 wird jedoch nicht nur eine neue Maximalproduktion für kardiertes Rotorgarn erreicht, sondern auch in den anderen Anwendungsbereichen haben die C51 Neuerungen dazu geführt, dass gegenüber Karden der letzten Generationen (5 Jahre und älter) Produktionssteigerungen um 40 bis 50% möglich sind.

Hohe Bandqualität

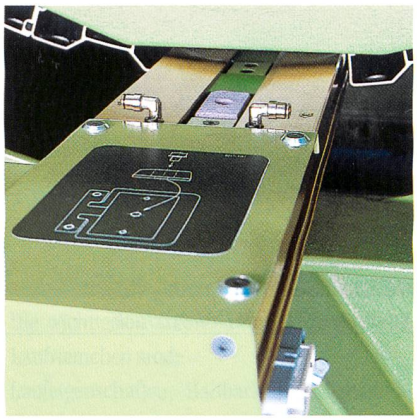
Neben dem im folgenden Abschnitt beschriebenen TREXplus System hat eine umfassende Analyse aller am Kardierprozess beteiligten Komponenten, vom Schacht bis zur Bandablage, zu wesentlichen Verbesserungen bezüglich Schmutz- und Nissenreduzierung geführt. Mehrere, durch Kunden durchgeführte direkte Vergleiche mit Karden anderer Hersteller haben gezeigt, dass in den letztlich entscheidenden Garnwerten und Wirkungsgraden der Webmaschinen mit C51 Technologie ausgerüstete Karden deutlich besser abschneiden. Da diese Resultate im Bereich der gekämmten Ringgarne (feine Nummern) am deutlichsten sind, liegt die Vermutung nahe, dass die auf faserschonende Verarbeitung ausgelegten Rieter-Karden gegenüber auf höchste Produktionsleistung getrimmte Karden einen inhärenten Vorteil aufweisen.



TREXplus in der Nachkardierzone.

TREXplus System

Das als Option für Baumwollanwendungen erhältliche TREXplus ist eine Weiterentwicklung des patentierten TREX-Systems, welches bereits auf der Karde C50 eine erhebliche Reinigungsleistung erbrachte.
In der Vorkardierzone separieren fünf Kardierelemente und ein Leitelement Schmutz, Staub und Kurzfasern, damit diese über das angeglie-



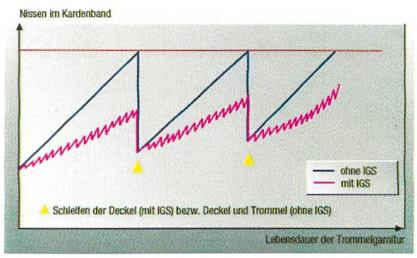
Das integrierte Schleifsystem (IGS).

derte Schalenmesser in die Absaugung transportiert werden können. In der Nachkardierzone werden die letzten, kleinsten Schalen- und Staubpartikel von einer Kombination aus fünf Kardierelementen, einem Leitelement und zwei Schalenmessern aus dem Kardierprozess entfernt (Abb. 3). Dies wirkt sich nicht nur direkt auf die Garnqualität aus, sondern hat auch eine erhebliche Verbesserung des Spinnprozesses (Fadenbrüche, maximale Spindel- resp. Rotordrehzahl) zur Folge.

Der positive Einfluss auf die Bandqualität ist zweifellos der wichtigste Aspekt von TREXplus. Ein entscheidender wirtschaftlicher Faktor aber ist die Selektivität oder Effizienz der Ausscheidung (geringer Gutfaserverlust). Vergleichstests mit anderen sogenannten Hochleistungskarden haben gezeigt, dass diese bei gleicher Bandqualität bis zu 1% mehr Rohmaterial für die gleiche Bandmenge benötigen. Mit den Werten für den Rohmaterialpreis und den Erlös für den Abgang wird eine kleine Taschenrechner-Übung schnell die finanzielle Auswirkung dieser Tatsache aufzeigen.

Integriertes Schleifsystem IGS

Der Trend zu höherer Kardenproduktion mit einer damit verbundenen geringeren Lebenserwartung der Garnituren und die Verwendung

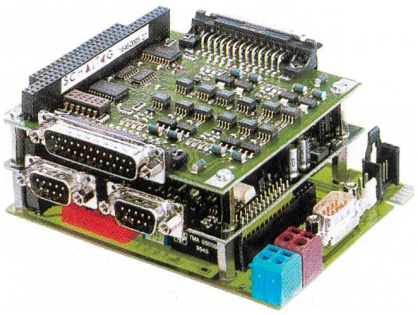


Qualitätsverbesserungen durch IGS.

von solchen, die manuell nicht problemlos zu schleifen sind, haben dazu geführt, dass die Trommelgarnituren seltener oder teilweise überhaupt nicht mehr geschliffen werden. Unsere Erfahrungen haben gezeigt, dass sich dadurch die Bandqualität erheblich verschlechtert.

Wir haben ein integriertes System (IGS, Abb. 4) entwickelt, welches als Option zur Karde C51 erhältlich ist. Es wird fest in jede Karde eingebaut und ist programmiert, während der Produktion die Trommelgarnitur periodisch wieder zu schärfen. Deutlich sichtbar auf dem Foto ist der rosafarbene Schleifstein in der Parkposition ausserhalb der Kardierzone.

Der Effekt dieser einzigartigen Einrichtung auf die Qualität kann einfach erklärt werden (Abb. 5). Mit der Zeit werden Deckel- und



Die neue Hochleistungs-Maschinensteuerung.

Trommelgarnituren stumpf und die Schmutz- sowie insbesondere auch die Nissenreduktion verschlechtern sich. Dieser Effekt wird durch ein periodisches Schleifen dieser Elemente (obere blaue Linie) weitgehend wieder behoben. Der Effekt des häufigen Schleifens der Trommelgarnitur durch das IGS ist sehr deutlich anhand der unteren roten Linie sichtbar. Nicht nur die Qualitätsschwankung ist erheblich geringer, auch die durchschnittliche Nissenzahl wird deutlich reduziert.

Als weiterer Vorteil ist ersichtlich, dass der Produktionsunterbruch für das Trommelschleifen wegfällt. In vielen Fällen haben wir zudem feststellen können, dass die Lebensdauer der Garnituren um bis zu 20% verlängert wird.

Option Hi•Per•Card

Die Standardausführung der C51 ist für eine Produktionsleistung bis etwa 65 kg/h bezüglich Qualität und Materialausnützung die optimale Lösung. Für höhere Produktion empfehlen wir den Einsatz der Hi•Per•Card Option. Diese umfasst alle Elemente, welche für hohe Produktionen erforderlich sind. Diese sind namentlich:

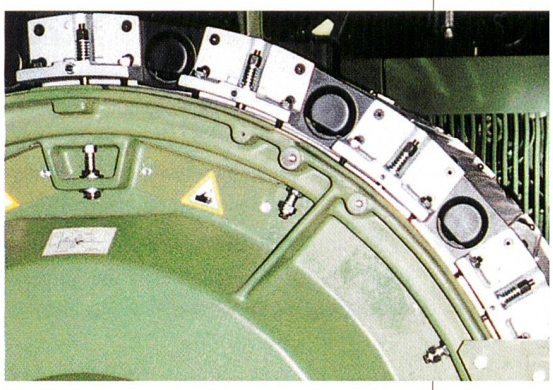
- Vorreisser- und Vorkardierzonenelemente für eine höhere Flockenauflösung.
- Doppelsensor-System an der Speisemulde für eine präzise Bandnummer-Regulierung.
- Trommelantrieb mit Frequenzumrichter für Drehzahlen bis 600 min-1.
- Spezielle Hochproduktionsgarnituren, die in Zusammenarbeit mit führenden Garniturherstellern entwickelt wurden.

Die Option Hi•Per•Card ist übrigens jederzeit problemlos nachrüstbar, sollten sich die Produktionsanforderungen in einigen Jahren ändern.

Und noch vieles mehr

Es würde zu weit führen, hier alle andern Neuheiten detailliert darzustellen. Eine kurze und unvollständige Auflistung muss daher genügen.

- Einsatz der neuesten Generation Rieter-Steuerung (SCU) mit hoher Leistungsreserve für zukünftige Funktionen (Abb. 6).
- Neue Regulierungssoftware, welche den Speiseschacht mit in den Regelkreis einbezieht und die bekannt guten Werte unserer Bandnummer-Regulierung auch beim Hochfahren garantiert.
- Für Chemiefaseranwendungen, mit Schwergewicht Viskose, kann anstelle der Wanderdeckel eine Ausführung mit Fixdeckeln geliefert werden (Abb. 7).
- Einstellung der Vorreisserabgangmenge in einem grossen Bereich erlaubt eine betriebsspezifische Optimierung.
- Halbierter Reinigungsaufwand durch neue Deckelreinigung und ausgeklügelte Deckelinnenraumabsaugung.



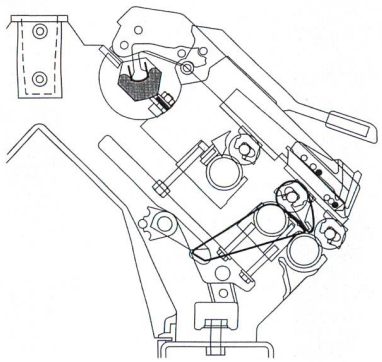
Fixdeckel für die Verarbeitung von Chemiefasern und Viskose.

Das Faserführriemchen in modernen Kurzstapel-Hochverzugsstreckwerken

Hans Krauer, Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur/Schweiz und Peter Bornhauser, BERKOL, Kollbrunn/Schweiz

Moderne Streckwerke in der Dreizylinderspinnerei arbeiten mit 10 bis 200fachen Hauptverzügen. Um diesen Bereich zu beherrschen ist eine Optimierung der Kombination «Unterwalze – unteres Laufriemchen – untere Umlenkbrücke – oberes Käfigriemchen – Käfig – Käfigwalze» unerlässlich!

Die Funktion der Doppelriemchen



Hochverzugsstreckwerk P 3.1.

Die Funktion des (Haupt-)Verzuges auf Streckwerken ist an Flyer und Ringspinnmaschinen grundsätzlich gleich wie an allen Maschinen, wo Stapelfaser-Verbände verzogen werden: die kontrollierte Verfeinerung der Fasermasse. Nur haben hauptsächlich die Hauptverzugsfelder bei den Spinnmaschinen den Nachteil, dass mit relativ wenig Fasern auch mit wenig Führung durch die Fasern selbst gearbeitet werden muss. Die Walzendistanz muss der Faserlänge angepasst bleiben. So ist es verständlich, dass mit schwereren Vorlagen und mit höheren Verzügen unter der Voraussetzung optimaler Faserführung bessere Garnwerte erreicht werden. Somit haben die Riemchen eigentlich die wichtigste Aufgabe bei diesen Spinnmaschinen: eine kontrollierte Erhöhung der Fasergeschwindigkeit im Hauptverzug bis zur vollen Geschwindigkeit an der Auslaufwalze bei gleichzeitiger Reduktion der Fasermasse auf die vorgegebenen Werte.

Unteres Laufriemchen

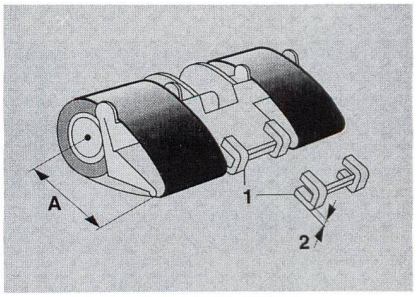
Das Unterriemchen wird von der Mittelwalze (Fischhaut/gekordelt) angetrieben und durch die untere Riemchenumlenkbrücke bis möglichst nahe an die untere Auslaufwalze geführt. Mechanisch wird das Riemchen von der Fischhautwalze um die Umlenkung der Brücke gezogen. Da das Riemchen unter Spannung laufen muss, wird meistens eine Spannvorrichtung eingesetzt. Diese kann jedoch aus Platzgründen nicht im Lostrum angebracht werden. Somit ist dieser Spannvorrichtung äusserste Aufmerksamkeit und Sorgfalt zu widmen. Technisch idealer wäre, mit exakt abgelängten Riemchen zu arbeiten, um damit die aufwendige technische Lösung der Spannvorrichtung zu umgehen. Die Maschinenhersteller haben auch wiederholt solche Lösungen auf den Markt gebracht, jedoch haben in der Praxis die erhaltenen Werte technologisch wie auch technisch nicht die Werte der gespannten langen Unterriemchen erreicht.

Oberes Laufriemchen

Das Oberriemchen wird vom unteren Laufriemchen angetrieben und muss seinerseits die Käfigwalze treiben! Hier kann aus technischen als auch aus technologischen Gründen mit einem exakt auf den Innendurchmesser extrudierten kurzen Riemchen gearbeitet werden. Die Spannung des Riemchens wird durch Vorspannung über die Elastizität des Kunststoffkäfigs oder durch federnde Elemente erreicht.

Distanzstück (Klips)

Mit einem Distanzstück wird die Maulweite der unterschiedlichen Fasermasse, der Garn- respektive Vorgarnfeinheit, angepasst. Mit diesem Klips wird der Klemmpunkt innerhalb der beiden Riemchen zueinander verkürzt oder verlängert, ohne die langen Fasern allzu stark zu beanspruchen. Enge Distanzstücke ergeben wegen der besseren (Kurz-)Faserführung bis nahe an das Auslaufwalzenduo auch bessere Werte im Garn. Meist ist jedoch bei zu enger Einstellung mit Reissfestigkeitsverlust und schlechteren Laufverhältnissen zu rechnen.



Riemchenkäfig mit Distanzstück.

Die Auswahl der Laufriemchen

Schon deren Vielzahl deutet darauf hin, dass es nicht einfach ist, die richtige Auswahl zu treffen. Viele Eigenschaften der Riemchen beeinflussen den Lauf der verschiedenen Fasermaterialien. Zudem sind die im nachstehenden Abschnitt beschriebenen Reibverhältnisse der Riemchenmaterialien zueinander und zu den feststehenden Umlenkschienen und Plastikkäfigen zu berücksichtigen.

Leder

Kalbsleder (0,9–1,1 mm dick) wird für Unterriemchen verwendet. Dieses Material ergibt auch bei klimatischen Unterschieden gute Laufeigenschaften und gleitet infolge des tiefen Reibungskoeffizienten besser an den unteren Umlenkschienen. Die Lederriemchen zeichnen sich durch hohe Biegsamkeit sowie gute Längenbeständigkeit aus. Das elektrostatische Verhalten bei hohen Verzügen ist sehr gut. – Nachteile von Lederriemchen: Je nach verarbeitetem Material, Vorgarndrehung, Vorverzugsdistanz und Changierweg des Vorgarnes sind die Riemchen anfällig auf Verschleiss, zudem sind Naturlederriemchen teuer und weisen im Gegensatz zu den als Schlauch hergestellten Gummiriemchen immer eine Klebstelle auf.

Gummi

Synthetische **Unterriemchen** sind dagegen verschleissfester und laufen absolut stossfrei, da sie keine Klebstelle aufweisen. Da synthetische Unterriemchen jedoch nicht so elastisch sind und einen höheren Reibwert mitbringen, benötigen sie auch einen stärkeren Druck der Spannvorrichtung.

Gummi wird als **Oberriemchen** schon seit

Jahren mit Erfolg eingesetzt. Diese Riemchen brauchen aber eine intensive Pflege, um schlechte Laufergebnisse zu vermeiden. Fehlerursachen bei Oberriemchen: Zu kurze Riemchen, zu starke Riemchenspannung, verschmutzte Umlenkungsflächen der Käfige und Käfigwalzen, klebrige Riemchen.

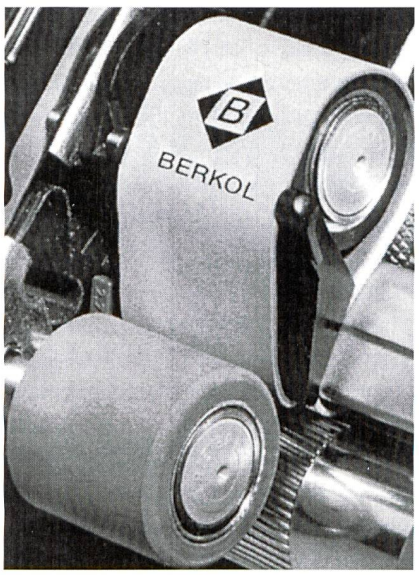
Der Aufbau moderner Gummiriemchen

Die wichtigsten Anforderungen, für Qualitäts-Laufriemchen sind:

Laufeigenschaften, Haltbarkeit und Masshaltigkeit.

Alle marktüblichen Gummiriemchen weisen eine aufwendige 3-Schicht-Konstruktion auf:

1. Die Innenschicht gewährleistet ein problemloses, ruckfreies Gleiten über die Umlenkschiene.
2. Darüber wird spiralförmig ein zäher Kordfaden gewickelt. Diese Mittelschicht bewirkt die notwendige Form- und Dimensionsstabilität.
3. Die feingeschliffene und chemisch behandelte Aussenschicht ist für das optimale Verzugsergebnis und die regelmässige Faserkontrolle zuständig.
   - Diese 3 Schichten werden durch Vulkanisation zu einer Einheit verbunden.
   - Unsauber geschnittene Riemchen sammeln an den Kanten Fasern an, welche sich zwischen Riemchen und Walze laufend aufbauen können.
   - Nur exakt parallel geschnittene Riemchen garantieren den perfekt geraden Lauf und wandern nicht ab.



Das Oberriemchen.

Einflüsse auf das Laufverhalten des Riemchens

Spinnfasermaterial

Gekämmte Baumwollfasern mit nicht beschädigtem Faserwachsfilm an der Oberfläche lassen sich problemlos verziehen. – Dieselbe Baumwollfaser aber, z.B. gewaschen, hat einen wesentlich tieferen Reibwiderstand. – Ganz anders verhält sich eine zu lange gelagerte Viskosefaser «matt». Die abrasive Faseroberfläche mit ihrem hohen Reibwert und dem «Glasplatteneffekt» beim Verziehen stellt auch extremste Anforderungen an die Laufriemchen. Grundsätzlich sind bei Chemiefasern die Avivagen, die für Spinnfreundlichkeit bis hin zur Spinnmaschine genügen sollten, sehr kritische Elemente für Laufriemchen. Meist auf ölchemischer Basis aufgebaut, sind diese Avivagen wohl bezüglich Faser-Faser-Reibung spinnfreundlich, den Laufriemchen gegenüber aber eher ungünstig ausgelegt.

Anpressdrücke

Da mittels einer einzigen Achse alle Elemente angetrieben werden müssen, also Unterwalze - unteres Laufriemchen – Käfigriemchen – Käfigachse, muss auf das Mittelwalzenduo mindestens so viel Druck gegeben werden, dass die ganze Reibmechanik inklusive Verzug funktioniert. Daher soll mit möglichst viel Druck gearbeitet werden. Die Kordelung kann aber nun bei zu hohen Drücken das Unterriemchen an seiner inneren Lauffläche gegenformen. Diese Gegenformung kann zu einer Deformation des Unterriemchens führen (dehnen, durchstechen, verschleissen), je höher der Druck ist. Also sollte auf dem Mittelwalzenduo nur so viel Druck lasten, damit kein Schlupf entsteht, der Verzug aber trotzdem gewährleistet ist. In der Praxis haben sich Drücke von min. 60N bis max. 200N bewährt. Bei modernen Spinnmaschinen sind die Drücke und die Druckverteilung innerhalb der Belastungsarme aus diesem Grund individuell einstellbar.

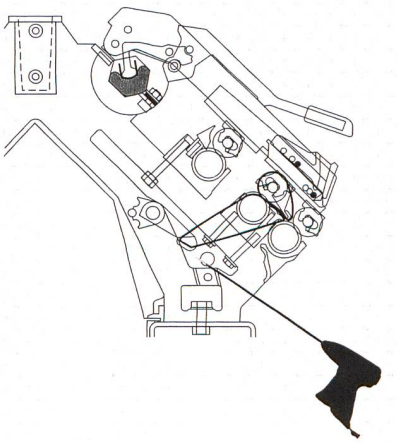
Reibverhältnisse

Betrachtet man nun die Reibverhältnisse der Laufriemchen zueinander und die Zugkräfte vom Antrieb aus auf die Laufriemchen, so stellt man fest, dass diese Laufriemchen sehr starken Wechselbelastungen ausgesetzt sind.

Sobald das Riemchen Beschädigungen aufzeigt (Schnitte, Risse) sind die Reibverhältnisse nicht mehr im geforderten Masse gewährleistet. Um einen Qualitätsabfall im Garn zu vermeiden, sind solche Riemchen sofort auszuwechseln.

Nur qualitativ einwandfreie Riemchen halten diesen hohen Beanspruchungen über längere Zeit stand.

Wanderreiniger



Reinigen der Spannelemente.

Ein gutes Funktionieren der Wanderreiniger ist in jeder Spinnmaschine Voraussetzung. Leider sammelt sich in den toten Winkeln und bei den Spannvorrichtungen trotzdem Faserflug an, was sich bremsend auf das Riemchen auswirkt. Der ruhige Lauf des Riemchens ist dadurch nicht mehr gewährleistet und die Garnqualität fällt ab. Häufiges Reinigen der Spannelemente ist deshalb unerlässlich.

Im weiteren beeinträchtigt die durch den Wanderreiniger konzentriert auf die Streckwerke einwirkende, ozonhaltige Luft die Lebensdauer der Gummiriemchen.

Pflege der Laufriemchen

Im Laufe des Einsatzes kommt es auf den Riemchen je nach verarbeitetem Material früher oder später zu Ablagerungen von Avivagen, Baumwollwachs, Faserresten, Staub, eventuell auch Farbe von bunten Fasern.

Es hat sich als für die Garnqualität günstig erwiesen, die Riemchen mindestens im Rahmen der routinemässigen Maschinenwartung zu reinigen. Geeignet ist lauwarmes, leichtes Seifenwasser. Anschliessend in reinem Wasser spülen und trocknen. Von Reinigungsmethoden mittels Lösungsmittel ist abzuraten.

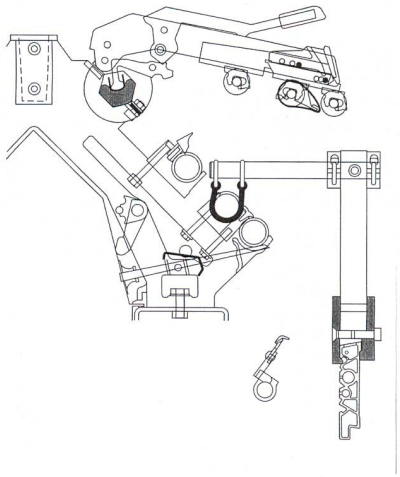
Die Anwendung von sogenannten Spinnpuder ist nicht empfehlenswert. Besser ist Kreidemehl.

Lebensdauer

Bei fachgerechter Auswahl des Riemchens und sachgemässer Behandlung soll mit einer

Lebensdauer von 2 Jahren bis 3 Jahren gerechnet werden können. Bei Mischgarn kann die Lebensdauer jedoch beträchtlich tiefer liegen.

Auswechseln



Walzenaushebe-Vorrichtung.

Obere (Käfig-)Riemchen sind in der Regel sehr einfach auszutauschen. Schwieriger wird es mit den um die untere Mittelwalze gelegten, endlosen Unterriemchen. Kurzfristig können bei Defekt einzelne Unterriemchen neu eingeklebt werden. Dazu sind die von den Streckwerksherstellern abgegebenen Vorrichtungen und speziellen Leimsorten unter Beachtung der Vorschriften zu verwenden. Wesentlich einfacher geht der Austausch der Unterriemchen mit modernen Konstruktionen wie der Ringspinnmaschine G30 (Rieter). Einerseits wird das Streckwerk von beiden Maschinenenden bis zur Mitte angetrieben, was technologisch und technisch einer 2-in-1-Maschine gleichkommt. Die Walzen sind in der Maschinenmitte mechanisch getrennt. Durch abkuppeln der Unterwalzen vom Antriebsteil lassen sich diese Stränge mit einer Aushebevorrichtung am Doffer (Option) motorisch als Ganzes ausheben. Die dann an Bändchen der Aushebevorrichtung hängenden Walzen erlauben dank freiem Zugang zu den Unterriemchen ein einfaches Austauschen durch eine Person. Dieses Vorgehen spart Wartungspersonal und ergibt auch kürzere Maschinenstillstände für den Riemchenaustausch. Es müssen also keine Walzen mehr aufgeschraubt und ganze Teilstränge mit mehreren Personen sorgfältig auf vorbereitete Vorrichtungen ausgehoben werden.

Einfahren

Neue Laufriemchen sind für kurze Zeit ohne Material einzufahren, um die vom Lagern herrührende Steifheit zu brechen.

Ozon

Ozon ist durch seine ausserordentliche Reaktionsfähigkeit verantwortlich für einen Grossteil der Oberflächenrissbildung. Durch die leider vorhandene teilweise Zerstörung des Ozonmantels, der in 40–50 km Höhe die schädlichen Sonnenstrahlen filtern soll, ist der Ozongehalt in der Luft geographisch und zeitlich unterschiedlich. Der jeweilige Ozongehalt der Luft in den Spinnsälen verstärkt diese Unterschiede. (Siehe auch «Wanderreiniger»). – Durch das Beimischen spezieller Antiozonmittel wird versucht, die leidigen Ozonrisse zu minimieren. – Kleine Ozonrisse sind nicht nachteilig, solange die Riemchen nicht brüchig werden.

Lagerhaltung

Laufriemchen sind, wie alle Gummiartikel, bedingt alterungs- und lichtbeständig. Sie dürfen nicht zu lange gelagert werden. Die Lagerung muss zudem an kühlen und lichtgeschützten Orten erfolgen.

Um bleibende Verformungen zu vermeiden sollen höchstens 3–5 Unterriemchen ineinander gesteckt werden. Die kleineren Oberriemchen werden einzeln gelagert.

Eine professionelle Lagerbewirtschaftung für kurze Lagerzeiten der Gummiriemchen ist empfehlenswert.

Funktionelle Abstandsgewirke in medizinischen Anwendungsbereichen*

Dipl.-Ing. (FH) Marianne Heide, Textilforschungsinstitut Thüringen-Vogtland e.V. Greiz

Die zurzeit in medizinischen Bereichen verwendeten Textilien aus Geweben, Maschenwaren und Vliesstoffen befriedigen in vielen Fällen noch nicht die vielfältigen Anforderungen.
Diese Textilien sind in der Regel einflächig und – auch wenn sie aus Faserkombinationen bestehen – oft nicht in der Lage, die beschriebenen Anforderungen zu erfüllen.

Gleiches trifft für eingesetzte Schaumstoffe und deren Verbunde zu.

Aus medizinischen Fachkreisen werden zunehmend Forderungen nach Textilien erhoben, die bessere hygienische und bioklimatische Eigenschaften besitzen. Dabei werden erwartet:

- permanenter Schutz der Haut gegen Flüssigkeiten und Partikel bei gleichzeitiger Atmungsaktivität
- effektive Barriere gegen Keime und Pilze
- thermoregulierende Eigenschaften/Flüssigkeitsabsorption
- optimale Pflegeeigenschaften/Sterilisierbarkeit/antistatisches Verhalten
- geringste Belastung mit Textilhilfsmitteln und Farbstoffen / geringe Entflammbarkeit

Abstandsgewirke als Alternative

Als alternative textile Strukturen scheinen Abstandsgewirke besonders gut für medizinische Anwendungsbereiche geeignet. Sie bieten die besten Voraussetzungen, weil sie durch ihre

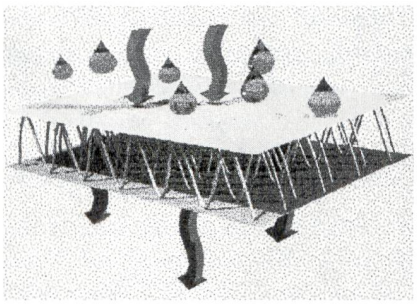
**Vortrag zum 4. Greizer Textilsymposium «Effekte '98»*

stabile, abstandshaltende Struktur, die Möglichkeiten einer differenzierten Gestaltung und Konstruktion und ihre besonderen Eigenschaften (leicht, weich, atmungsaktiv, hautsymphatisch, feuchteleitend und absorbierend, bestimmbar elastisch, thermoregulierend, waschbeständig bis 95°C, dauerbelastbar mit >90% Wiedererholungseffekt, alterungsbeständig und sterilisierbar) insbesondere als dauerhaft wiederverwendbares Textil in medizinischen Bereichen einsetzbar sind. Sie sind pflegeleicht und gegenüber Verbundstoffen kostengünstig herstellbar.

Die Entwicklung von Abstandsgewirken mit innovativen Eigenschaften und funktionsgerechter Qualität ist Ziel der Forschungsarbeiten. Sie konzentrieren sich gegenwärtig auf die Konstruktion funktioneller Textilien, die sich durch hautsensorisch günstige Oberflächengestaltung auszeichnen und die Fähigkeit besitzen, über die konduktive (feuchteleitende) Innenseite des Stoffes Feuchte von der transpirierenden menschlichen Haut aufzunehmen. Diese wird über ein feuchteleitfähiges Material in der abstandshaltenden Polfadenzone an die absorptive (feuchtespeichernde) hautferne Seite des Stoffes geleitet, wo sie verdunsten kann.

Ein grosses Spektrum an einsetzbaren Materialien, Bindungs- und Konstruktionsvarianten erlaubt ganz spezifische Entwicklungen für den konkreten Anwendungsfall. Ziel war die Konstruktion einer funktionellen Polfadenzone. Sie befindet sich zwischen den beiden textilen Flächen und besteht meist aus einer nicht feuchteleitenden Struktur aus synthetischen Monofilfäden, welche die beiden Aussenflächen auf Distanz auseinanderhalten.

Prinzipskizze



Dem monofilen, nicht feuchteleitenden Fadensystem wurde ein zweites, polyfiles Fadensystem zum Zweck des Feuchtetransportes hinzugefügt. Dabei spielt die Beschaffenheit dieses Fadenmaterials hinsichtlich Kapillarzahl, Fadenprofil und Feuchteleitvermögen eine grosse Rolle. Mit dem Einsatz eines solchen feuchteleitenden Fadensystems wird erreicht, dass die Polfadenzone überbrückt wird. Feuchte wird von schweissnasser Haut aufgenommen und durch die abstandshaltende Zone auf die hautferne Seite weitergeleitet.

Vergleich klimatologischer Eigenschaften von Abstandsstrukturen mit und ohne feuchteleitendem Fadensystem (bis 5 mm Dicke)

Parameter		HauptsächlicherWertebereich für Abstandsgewirke mit feuchteleitendem Fadensystem im Polbereich von...bis (Abstandgewirke mit einer Baumwoll-Seite)	hauptsächlicher Wertebereich für Abstandsgewirke ohne feuchteleitendem Fadensystem im Polbereich von...bis (Abstandgewirke aus 100% Synthesefaserstoffen)
Wasserdampfdiff. Widerstand (m≤Pa/W)	1)	8,0–10,2	11,2–12,1
Feuchteaufnahmevermögen (%)	1)	197,5–292	0,4–64,2
Pufferwirkung aus der Dampfphase Feuchteausgleichskennzahl Fd	2)	0,36–0,47	0,25–0,36
Pufferwirkung flüssige Phase Pufferkennzahl Kf	2)	0,89–0 99 (entspricht gut bis sehr gut)	0,73–0,75 (entspricht unbefriedigend)
Pufferwirkung aus der flüssigen Phase Feuchtigkeitsdurchlässigkeit (g/m≤h mbar)	2)	16,3–17,8	10,7–13,5
Pufferwirkung aus der flüssigen Phase Feuchtigkeitsaufnahme (g)	2)	7,0–8,9	5,6–7,1
Wärmeaufnahmefähigkeit $\frac{(W \quad x \sqrt{s})}{m^2 x K}$	3)	40–55	34–37

1) geprüft bei STFI Chemitz, Prüfstelle Textil
2) geprüft bei Forschungsinstitut Hohenstein
3) geprüft bei TITV Greiz, (Alambetaverfahren)

Konstruktiver Aufbau

Abstandsgewirke bestehen immer aus zwei textilen Aussenflächen und die dazwischenliegende abstandshaltende Zone. Diese besteht wiederum meistens aus Synthesefaserstoffen und/oder nativen Faserstoffen und einem monofilen Polfadenmaterial. Innerhalb und zwischen diesen textilen Systemen können Materialvariationen, Bindungsvariationen, Variationen des Fräsblechabstandes (Dicke) vorgenommen werden. Die Rohware wird mit verschiedenen Varianten veredelt.

Durch geeigneten Materialeinsatz in den beiden aussenliegenden textilen Flächen (unterschiedlich feuchteleitende/feuchteaufnehmende Materialien, Nutzung des Kapillareffektes und Fadenprofils), optimale Bindungsgestaltung sowie die angewandte Veredlungstechnologie kann der Feuchteleit-Effekt wesentlich unterstützt werden.

Trageeigenschaften

Für das bekleidungsphysiologische Verhalten und die Trageeigenschaften von Textilien ist ausser deren stationären thermophysiologischen Eigenschaften auch das Vermögen ausschlaggebend, bei instationären Schweissimpulsen des Trägers den Feuchteanstieg im hautnahen Mikroklima zu puffern und dessen Zustandsdaten (Feuchte und Temperatur) auf Werten zu halten, die einen subjektiven Tragekomfort ermöglichen. Im Vergleich klimatologischer Eigenschaften von Abstandsgewirken, wie

- Wasserdampfdiffusionswiderstand
- Feuchteaufnahmevermögen (Saugwirkung)
- Pufferwirkung aus der Dampfphase
  – Feuchteausgleichskennzahl Fd
- Pufferwirkung flüssige Phase
  – Pufferkennzahl Kf
  – Feuchtigkeitsdurchlässigkeit
  – Feuchtigkeitsaufnahme
- Wärmeaufnahmefähigkeit

erweisen sich die Strukturen mit feuchteleitendem Fadensystem im Polbereich und einer textilen Fläche aus nativen Faserstoffenals deutlich besser gegenüber Abstandsgewirken ohne feuchteleitendem Fadensystem aus 100% Synthesefaserstoffen (siehe auch Tabelle 1). Auf Grund der sehr guten Eigenschaften, auch im Hinblick auf Pflegeleichtigkeit, Atmungsaktivität, Dauerbelastbarkeit, Wiederverwendbarkeit usw. sind Abstandsgewirke eine hervorragende Alternative gegenüber Schaumstoffen oder Verbundstoffen (Neoprene) in medizinischen Anwendungsbereichen wie Orthopädie, Dekubitusprophylaxe, OP, Home Care, Physiotherapie und andere.

Der neue Standard für das 21. Jahrhundert – USTER® TESTER 4

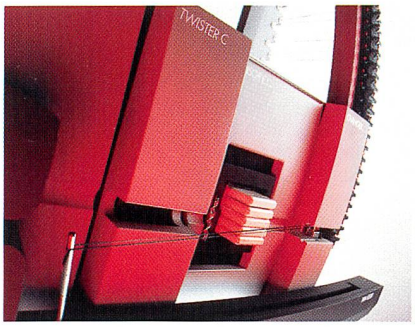
Spinnereien haben heute einen schwierigen Balanceakt zwischen Qualität, Produktivität und Kosten zu bewältigen. Ihr Ziel ist es, Garn zu produzieren, das die Qualitätsanforderungen der Kunden erfüllt – und dies bei maximaler Produktivität und zu minimalen Produktionskosten. Von modernen Prüfsystemen erwarten Spinnereien die notwendigen Informationen zur Optimierung des Spinnprozesses.

Darüber hinaus verlangen sie weitgehende Unterstützung bei der Analyse und Beurteilung der Messwerte. Da die bisherigen Prüfsysteme diese Forderungen nur zum Teil erfüllten, hat Zellweger Uster den neuen USTER® TESTER 4-CX (Abb. 1) entwickelt, das Gleichmässigkeitsprüfsystem der nächsten Generation.

Weniger Prüfaufwand bei gleichzeitiger Steigerung der Prüfleistung

Der USTER® TESTER 4-CX für die Prüfung von Filamentgarnen liefert alle bekannten Messwerte der Gleichmässigkeitsprüfung. Prüfzeiten von bis zu 20 Minuten ohne Beeinflussung der Messresultate sind kein Problem mehr. Beim neuen Sensor wurde die Stabilität mindestens um das 50-fache verbessert. Im USTER® TESTER 4-CX ist eine neue Drallerteilung implementiert, die alle Vorgängersysteme bei weitem übertrifft: sie ermöglicht es, Filamentgarn, das vorher nur schwer oder gar nicht geprüft werden konnte, sogar bei Geschwindigkeiten von bis zu 800 m/min zu prüfen. Die neue Drallerteilung ermöglicht für viele Materialien eine Verdoppelung der Prüfleistung und dank vereinfachter Vorbereitung der Prüfung sinkt der Prüfaufwand erheblich.

Um den Anforderungen der Kunden entgegenzukommen, wurde die Bedienung des USTER® TESTER 4-CX an den international weit verbreiteten MICROSOFT WINDOWS-Standard angepasst. Da der USTER® TESTER 4-CX alle Messwerte inklusive Diagramme speichert, können auch nach abgeschlossener Messung die



USTER® TESTER 4-CX

Prüfresultate analysiert oder ein neuer Bericht mit höherer Auflösung (z.B. Zooming des Diagramms) ausgegeben werden. Filterfunktionen beschleunigen den Zugriff auf Daten, die dann beispielsweise zum Erstellen von Langzeitberichten mit Trendanalyse verwendet werden können.

Überprüfung aller Messwerte

Zur Überprüfung und Analyse der Garnparameter, die der USTER® TESTER 4-CX ermittelt, bietet das Prüfgerät verschiedene intelligente Hilfsmittel. Der USTER® TESTER 4-CX überprüft sämtliche Messwerte inklusive Diagramme und Spektrogramme anhand eingegebener Grenzen und informiert den Anwender über mögliche Abweichungen. Die Software reduziert somit die Datenflut auf die wesentlichen, vom Kunden geforderten Informationen z.B. auf die Abweichung von geforderten Werten. Maschinenteile, die im Spinnprozess periodisch auftretende Fehler verursachen, werden erkannt und der jeweiligen Fehlerquelle der Produktionsmaschine zugeordnet. Das reduziert die Zeit zwischen Fehlererkennung und Behebung der Ursache wesentlich. Bessere Garnqualität, reduzierte Abfallmenge sowie die Verbesserung der Wettbewerbssituation beim Kunden sind die Folge.

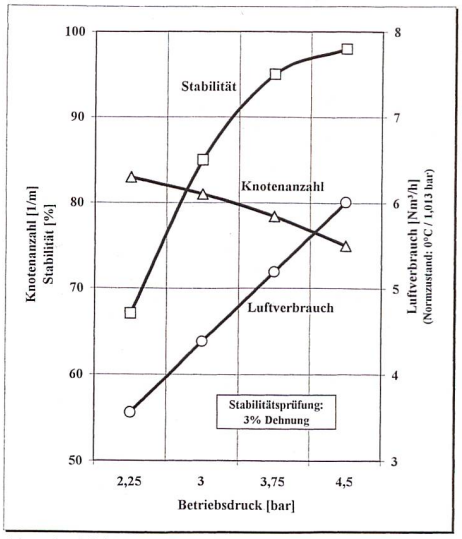
Zusätzlich zum USTER® TESTER 4-CX präsentiert Zellweger Uster den neuen USTER® TESTER 4-SX und den neuen USTER® TESTER 4-SE für die Stapelgarnindustrie. Der USTER® TESTER 4-SX setzt den neuen Standard für die Gleichmässigkeitsprüfung. Für kleine Spinnereien, die nicht alle Möglichkeiten des USTER® TESTER 4-SX benötigen, eignet sich der USTER® TESTER 4-SE.

TEMCO-Verwirbelungsdüse LD 23 für Texturiergarne bis 1200 m/min

Für ein breites Einsatzgebiet, z.B. für Texturiermaschinen, Streckzwirnmaschinen, Streckspulmaschinen, Verwirbelungsanlagen und Spinnereianlagen ist die neue Verwirbelungsdüse LD 23 von TEMCO ausgelegt.

Verarbeitet werden können damit Garne im Titerbereich bis 500 dtex: in der Texturierung und Zwirnerei mit Fadenlaufgeschwindigkeiten bis 1200 m/min, sowie in der Spinnerei durchaus bis 5000 m/min.

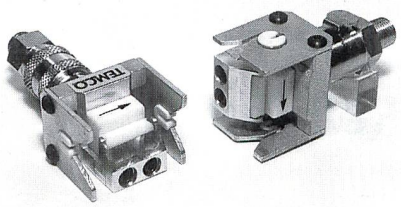
Die LD 23 hat eine offene kompakte Bauweise, wodurch sich das Handling, z.B. beim Fadeneinlegen, wesentlich vereinfacht. Dadurch ist auch der Fadenverlauf gut einsehbar. Nach dem Verwirbelungsdüsen-Prinzip von TEMCO sind die Düsenkörper austauschbar und haben verschiedene Luftkanaldurchmesser für eine Optimierung, je nach zu verarbeitenden Gar-



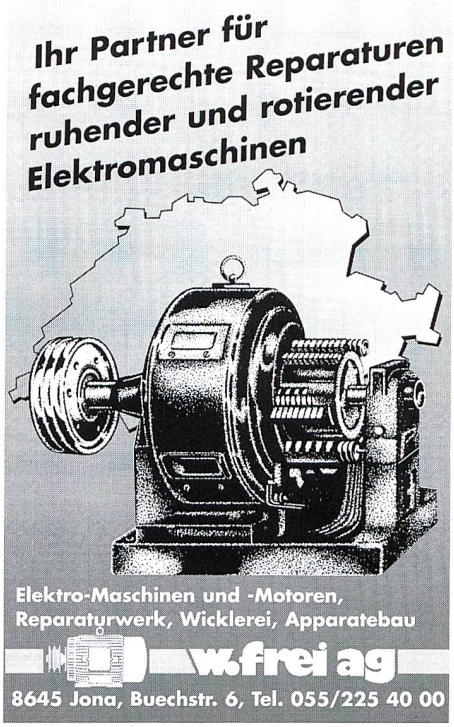
^ **Anwendungsbeispiel der TEMCO-Verwirbelungsdüse LD 23 in der Texturierung**
Garn: PES Set text.167F34x1, Fadengeschwindigkeit: 900m/min, Düsenposition: vor Set-Heizer

Anwendungsbeispiel der Verwirbelungsdüse LD 23 in der Texturierung, Garn: PES Set text. 167f34x1, Fadengeschwindigkeit 900 m/min, Düsenposition vor Set-Heizer

nen und Titern. Die Düsenkörper sind aus spezieller Keramik und sichern eine hohe Gebrauchsdauer. In Abhängigkeit von Maschinentyp und Positionierung der Düse in der Maschine können der obere und untere Fadenführer individuell angepasst werden. Für einen maschinenseitig angepassten Einbau der LD 23 stehen unterschiedliche Anschlüsse, z. B. mit R 1/8 Innengewinde, zur Verfügung.



Die Verwirbelungsdüse LD 23 in offener, kompakter Bauweise für einfaches Handling



Rotationsflechten – Neues Verfahren ermöglicht dreidimensionale Fadenablage

Das Prinzip des Rotationsflechtens beruht auf einer individuellen Ansteuerung der einzelnen fadenführenden Koppel. Diese sitzen auf hundert Flügelrädern, die flächig in der Maschinenebene angeordnet sind und sich paarweise gegeneinander drehen. Eine steuerbare Kupplung-Brems-Kombination ermöglicht es nun, jedes einzelne Rad – und damit auch die darauf befindlichen Klöppel – zu bewegen oder stillzusetzen.

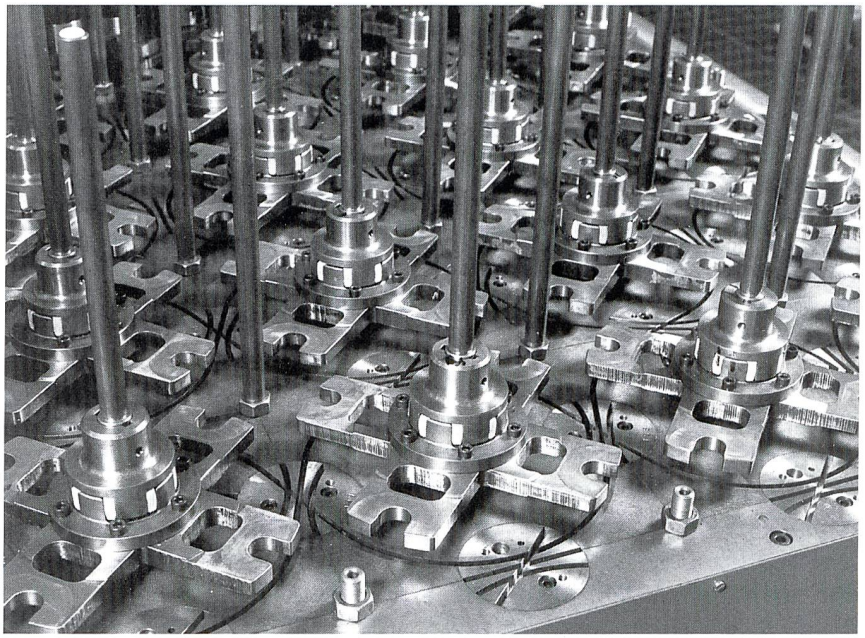
Kein alter Zopf – neue Flechttechnik für die Textilindustrie

Man nehme drei Haarsträhnen oder Fadenstränge und lege abwechselnd die jeweils aussenliegenden in die Mitte, fertig ist der Zopf. Und mit je mehr Strängen man beginnt, desto breiter wird das Geflecht. Vom Daimler-Benz-Forschungszentrum in Ottobrunn (D) wurde das Flechten in der dritten Dimension – oder das 3-D-Flechten – entwickelt.

Flechten in der dritten Dimension

Ein Verfahren, das beim Flechten erstmals die gezielte Fadenablage auch in der dritten Dimension erlaubt. Der Vorteil dieser neuen Technik für die Halbzeugfertigung liegt in der Möglichkeit, die Fäden entlang der Kraftflussrichtung des späteren Bauteils anzuordnen. Gleichzeitig ist aber auch eine Änderung des Profilquerschnittes ohne Maschinenstillstand möglich. An den Berührungspunkten der einzelnen Flügelräder kann über eine Weiche gezielt die Übergabe eines Klöppels an ein benachbartes Rad stattfinden. Zusätzlich können ortsfeste Stehfäden durch Führungsrohre zwischen den Flügelrädern und durch die hohlen Lagerungswellen in das Geflecht eingebracht werden. Diese Stehfäden verstärken die Geflechte zusätzlich gezielt in der Längsachse.

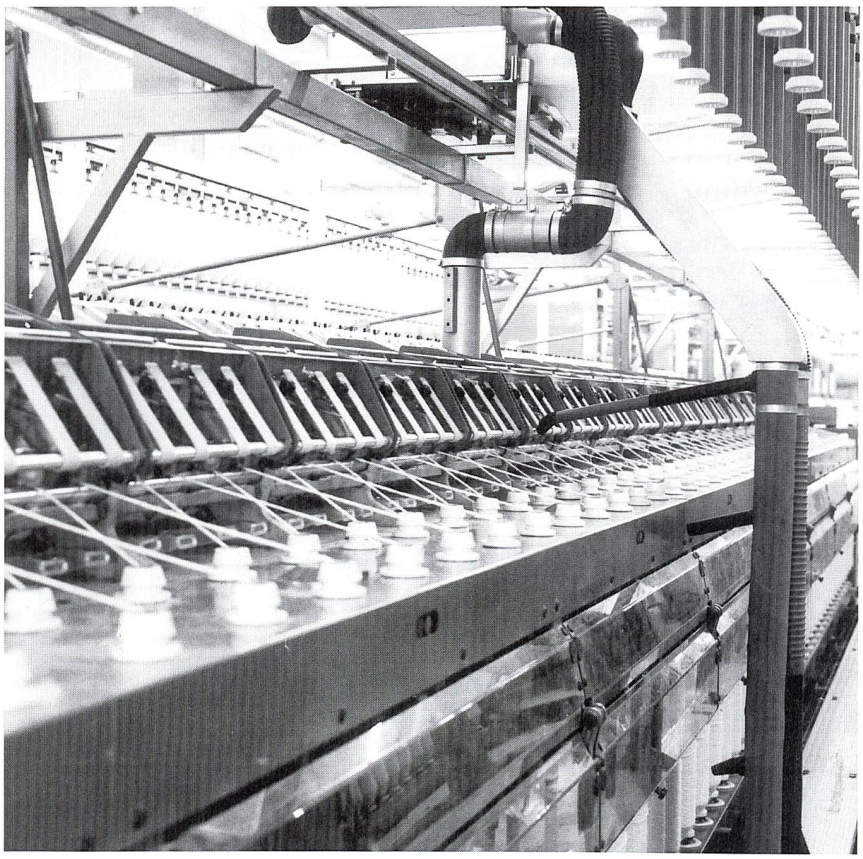
Dreidimensionale Flechtstrukturen zeigen im Vergleich zu ebenen Geflechten eine deutlich verbesserte Schadentoleranz. Der automatische Wechsel zu anderen Profilquerschnitten erlaubt die Fertigung von Geflechten mit unterschiedlicher räumlicher Anordnung ohne zusätzlichen Lege- und Zuschneideaufwand. Mögliche Anwendungen für die neue Technik der Halbzeugfertigung bieten sich nach Aussagen des Unternehmens in der Luft- und Raumfahrttechnik sowie im Automobilbau.



Jedes der hundert Flügelräder lässt sich beim Rotationsflechtverfahren einzeln ansteuern.

Info: Daimler-Benz AG, Presse Forschung und Technik (K/U), Dr. Karen Stein, Tel.: (0711) 17-93039, Fax: -94365; E-mail: 100106.566@compuserve.com; http://www.daimlerbenz.com/presse/foto.htm

UNICLEAN F von SOHLER AIRTEX zur Flyer-Reinigung



Uniclean F *Foto: Sohler Airtex*

Die Entwicklung «OE-Spinnen» führte dazu, dass seit nunmehr über 20 Jahren nur OE-Garne zu Denim verwoben und zur Herstellung von Jeans verwendet wurden. Mit dem geringeren Bedarf an Ringgarn verschob sich auch der Maschinenbedarf. Ringspinn- und Vorgarnmaschinen wurden abgebaut. Mindestens in gleichem Masse wie Ringspindeln stillgelegt wurden, entstanden in textilen Entwicklungsländern enorme, neue Kapazitäten für OE-Garne.

Renaissance für das Ringspinnen

Seit einiger Zeit aber erlebt das Ringspinnen eine Renaissance – der Verbraucher gibt durch sein Kaufverhalten das Signal dafür: Er bevorzugt Jeans, für deren Gewebe Ringgarne verwendet wurden! Die dafür fehlende Kapazität von Ringgarn wird neu geschaffen, wobei zur Beeinflussung von Qualität und Preis Ressourcen in der Verkettung von Flyer und Ringspinnmaschine, sowie verstärkt in der kontinuierlichen Reinigung der Vorgarnmaschine genutzt werden.

Kontinuierliche Reinigung

Fachleute wissen, dass das Vorgarn mit darüber entscheidet, welche Qualität letztlich auf der Ringspinnmaschine gesponnen werden kann. Deshalb ist man beim Flyer mehr und mehr auf eine kontinuierliche Streckwerksreinigung, kombiniert mit einem modernen Wanderreiniger, übergegangen, um einen höchstmöglichen Reinheitsgrad beim Vorgarn zu bekommen. Dabei wird durch gezieltes Abblasen und Absaugen von Streckwerk, Flügelzone, Flügeltischen und Fussboden eine stabile Gleichmässigkeit des Vorgarns erreicht.

Staubfreie Entsorgung der Abgänge

Zwar hatten schon zu Beginn der 90-iger Jahre zahlreiche Betriebe neben den Ringspinnmaschinen auch ihre Flyer mit Sohler-Geräten ausgerüstet. Mit dem neuen UNICLEAN F aber kam der endgültige Durchbruch.

Über ihn werden auch die Abgänge der stationären Streckwerks-Putzeinrichtung vollautomatisch abgesaugt und kontinuierlich entsorgt. Ausserdem ist mit der kompakten Bauweise und einer ergonomischen Luftführung die Integration der leistungsstarken Geräte auch dann erfolgreich, wenn automatische oder halbautomatische Systeme für Doffen und Verkettung mit der Ringspinnmaschine vorgesehen sind.

Die Fahrbahnabstützung erfolgt entweder auf dem Bandeinlauf oder auf eigenen Stützen am Fussboden. Die gesammelten Abgänge werden – völlig staubfrei – am Fahrbahnende entsorgt. Dort wird das Material von Flugübernahmestationen, die direkt mit einem Zentralventilator verbunden sind, aus der zylindrischen Filterkartusche gesaugt.

SOHLER AIRTEX hat für den UNICLEAN F eigens elektrische Steuerungen entwickelt, die dafür sorgen, dass bei Luntenbruch die Beblasung unterbunden wird. Einzelgeräte fahren dabei in eine Parkposition, wogegen Geräte, die mehrere Maschinen befahren, bei Luntenstop die betreffende Maschine mit zur Decke gelenkter Blasluft verlassen und erst bei Erreichen einer laufenden Maschine die Reinigungstätigkeit wieder aufnehmen. So stört das Gerät nicht beim Öffnen eines Schutzgitters und durchhängende Lunten werden nicht verblasen oder gar beschädigt.

Parkposition beim Doffen

Geräte für Flyer mit automatischem Doffer und/oder Spulentransport kommunizieren über berührungslose Sensoren mit der Maschine. Bei Doffbereitschaft sucht das Gerät eine Parkposition auf und gibt eine Rückmeldung, so dass der Abzug störungsfrei erfolgen kann. Für die Bedienbarkeit des UNICLEAN F ist der auf der Flügelseite des Flyers geführte Blasschlauch mit Notstop- und Reversierschaltern über Drucktasten oder optional mit optischen Sensoren erhältlich.

Sohler Airtex, Karl-Hirnbein-Strasse 20, D-88239 Wangen, Tel.: 0049 7522 7956-0, Fax: 0049 7522 20412

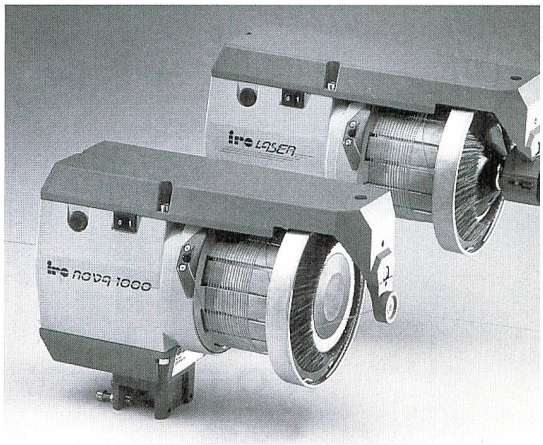
Schussfadenspeicher IRO-Laser/Nova

Der weltführende Produzent von Schussfadenspeicher IRO, Ulricehamn (S), hat den Fadenspeicher Laser/Nova bereits auf der ITMA `87 vorgestellt. Vor kurzem verliess der 200000. Laser/Nova den Betrieb.

Kompakte Bauweise

Mit seiner kompakten Bauweise bereitete dieses Modell den Weg für eine komplette Modellpalette. Bei Arbeitsgeschwindigkeiten zwischen 600 und 1600 m/min ist der Schussfadenspeicher bei einer Vielzahl von Einsatzbereichen anwendbar und trägt zur Erhöhung des Nutzeffektes in der Weberei bei. Der Fadenspeicher enthält eine Mikroprozessorsteuerung, einen integrierten Garndurchlaufsensor, eine stufenlos arbeitende Garnseparierungseinrichtung, eine koaxiale Ausgangsbremse sowie das System Flex-Brake.

Selbst 10 Jahre nach Einführung des Gerätes konnten die Verkäufe im Jahr 1997 um 30% gesteigert werden.



Schussfadenspeicher Laser/Nova Foto: IRO

IRO AB, Box 54, S-52322 Ulricehamn, Schweden, Tel.: 0046 321 29700, Fax: 0046 321 29800

Flächenbeschränkungen beim Baumwollanbau 1998/99

Die Weltbaumwollerzeugung wird derzeit für 1997/98 mit 19,8 Mio. Tonnen und für 1998/99 mit 19,4 Mio. Tonnen veranschlagt. In den USA wird ein Rückgang der Fläche für den Baumwollanbau erwartet (–7%) infolge niedrigerer Baumwollpreise und Anpassungen an das Farmprogramm, das die Stützungszahlungen von der Produktion abgekoppelt hat. Bei einem geringen Rückgang der Hektarerträge wird eine Ernte von 3,65 Mio. Tonnen für die Saison 1998/99 erwartet. Vor allem der positive Preisverlauf von Sojabohnen und Mais dürfte die Farmer im mittleren Süden und Südosten zu Anbauverlagerungen ermutigen. Einschränkungen der Fläche für die kommende Saison sind auch in Indien (–4%) und in Pakistan (–8%) vorgesehen.

USA – 730 kg/ha, China – 957 kg/ha

Der Weltbaumwollhandel spiegelt mit erwarteten 5,7 Mio. Tonnen gegenüber 6,1 im Vorjahr die voraussichtliche Halbierung der China-Importe wider. Die 1997/98 Baumwollernte der USA umfasst 4,13 Mio. Tonnen bei einem Durchschnittsertrag von 730 kg/ha. Die Ernte der südlichen Hemisphäre wird 1,8 Mio. Tonnen betragen und um erwartete 20% höher ausfallen als im Vorjahr. Dagegen stehen zu befürchtende Auswirkungen des Wetterphänomens El Niño. Trotz eingeschränkter Fläche erzielt China in dieser Saison eine grössere Ernte (4,4 Mio. Tonnen) dank einem Durchschnittsertrag von 957 kg/ha. China ist in der laufenden Saison der Welt grösster Baumwollverarbeiter und -erzeuger und will seine Importe zukünftig drosseln sowie seine Textilbetriebe modernisieren.

Reduzierung bei der Baumwollgarnproduktion

Der Textilverband Schweiz stellt generell eine verbesserte Situation fest. Der Umsatz in der Bekleidungsindustrie 1997 beträgt 4,4 Milliarden SFr. begleitet von einem Beschäftigtenabbau von 5,2%, infolge Auslagerung ins Ausland. Die Baumwollgarnproduktion verringerte sich um 17% auf 23,3 Tonnen. Die Baumwollweberei verfehlte um 7,6% das Vorjahresresultat und erzielte 33,7 Millionen Laufmeter. Die Baumwolleinfuhr stieg um 2,8% auf 32,2 Tonnen, wichtigstes Lieferland waren die USA (33%). Quelle: Cotton Report

Bearbeitet von Andrea Weber Marin

Anstieg der Lagerbestände trotz geringerer Produktion

Wie das ITMF berichtet reduzierte sich die Weltgarnproduktion im dritten Quartal 1997 um 2,3% gegenüber dem 2. Quartal. Für Europa bedeutete dies –4,3%, für Asien –2,2% und für die USA –1,2%. Die Garnlager erhöhten sich jedoch um insgesamt 3,3%, wobei in Asien mit +5,5% der höchste Anstieg zu verzeichnen war. Der europäische Garnbestellindex verbesserte sich um 3,3% und lag damit 13,4% höher als im Vergleichszeitraum des Vorjahres.

Die Weltgewebeproduktion reduzierte sich nur unwesentlich um 0,8%. Dabei registrierte Asien eine Zunahme von +4,5% und Europa und die USA einen Rückgang von –3,9% bzw. –2,8%.Die Lagerbestände verminderten sich weltweit um 1,4%. Der Gewebebestellindex zeigte einen Anstieg von 3,9% gegenüber dem vorangegangenen Quartal.

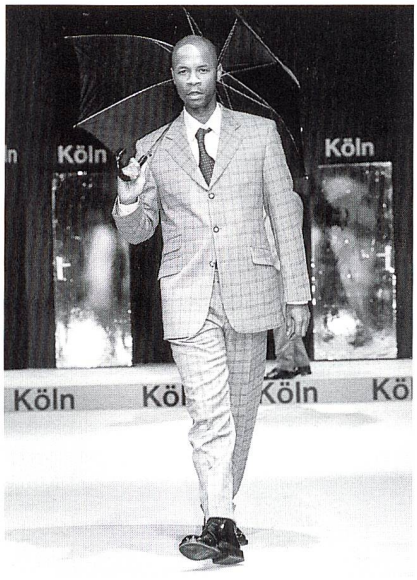
Quelle: ITMF, CH-8039 Zürich.

Der elektronische Weg zur Inseratbestellung
E-mail: inserat@mittex.ch

Modisches Grau gegen grauen Winter

HERREN MODE WOCHE INTER JEANS

Ein «Silberstreif» zeichnet sich am Horizont der Männermode für den Herbst/Winter 1998/99 ab, die vom *6. bis 8. 2. 1998 in Köln auf der Herrenmodewoche* gezeigt wurde. Und das gleich in zweifacher Weise. Zum einen konnte nach langer Zeit wieder ein Plus bei den Verkaufszahlen verzeichnet werden, angeblich um die 6%. Zum anderen in der Farbpalette – wobei der Silberstreif doch dann meistens in ein sehr tristes Zinngrau bis sehr häufig Schwarz abdunkelte. Eher ins Abseits gedrängt ist die Blaupalette, die wenn, auch nur die dunklen Abstufungen präsentiert. Schon in der letzten Saison angeboten wurde die Braunskala, doch konnte die sich bis jetzt nicht beim deutschen Mann durchsetzen.



Land in Sicht *Foto: Schiesser*

Ob das den Durchschnittmann, der also nicht gerade wie Marcus Schenkenberg aussieht, allerdings kleidet bleibt dahin gestellt. Am liebsten hätten es die Modemacher nämlich alles Ton in Ton. Grauer Anzug, graues Hemd und möglichst keine Kravatte. Bevorzugt werden Stoffe wie Samt, Flanell natürlich, ab und zu ein Kanvas und vereinzelt noch Leinenmischungen. Musterungen wie ein Gitterkaro gesehen zum Beispiel bei Atelier Torino und Falke, waren die Ausnahme.

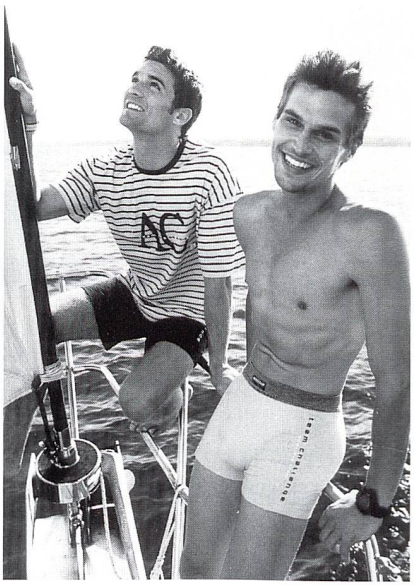
Saloppe Sakkos

Aufgelockert werden kann das Ganze durch Sakkos aus Materialien wie Mouliné, Bouclé und Flauschstoffe. So zeigte Licona flauschige Filzsakkos mit grossen aufgesetzten Taschen. Aufgeknöpfte Brusttaschen und Taillentaschen waren bei vielen Firmen wie Boss, Falke und Cinque zu sehen. Interessant sind auch abgesteppte Reverskragen und Ärmel mit verstärktem Ellenbogen wie bei Cinque. Kontrastreich zeigen sich die Modelle bei Dressmaster. Reissverschlüsse sind ebenso ein Thema wie brandneu verdeckte Knopfleisten. Geknöpfte Manschetten sind aparte Details. Gängig waren im übrigen Vierknopf-Einreiher. Zweireihige schwer anmutende Workersakkos mit vielen abgesteppten Kanten und zuknöpfbaren Taschen , oft vier in der Zahl, wurden in vielen Kollektionen präsentiert. Ausgefallen sind hierbei die häufig rautenförmigen gesteppten Futter. Salopp fallende Filzjacken mit Lederpaspelierungen wie von Falke haben grossen Erfolg. In Erwartung an kühle Temperaturen werden Doppeljacken, innen Filz und aussen Gummi, oft mit Stehkragen, bestimmt ein Verkaufshit. Changierendes Chinz als sportive Jacke mit Tunnelzuggürtelung setzte Boss in Szene.

Ton-in-Ton-Kombinationen

Anzüge sollen endlich an den jungen Mann gebracht werden. Vor allem, weil nun der Stretch zur dritten Saison präsentiert wird und endlich gesellschaftsfähig werden soll. Auffallend sind Einreiher-Modelle mit sechs Trachtenknöpfen. Leger muten Kordanzüge mit verstärkten länglichen Kniepartien von Cinque an. Angeboten wurden auch Tweeds und Donegals. Boss setzt auf die eisgraue Palette in Anzügen und bietet diese in verschiedenen Ausführungen mit Gehrock, taillenkurzen Sakkos und schlichten Einreihern an und das meist mit Ton-in-Ton-Hemden, teilweise sogar materialgleich. Guy Laroche war einer der wenigen, der Outfits in kleinmusterigen Karos präsentierte.

Kalt kann er ruhig daherkommen, der kommende Winter. Flauschig und haarig warm werden die Mäntel, natürlich meistens in Grau. Meist präsentieren sie sich mit grossen Krägen und riesigen Schubtaschen wie bei René Lezard. Modelle mit Taillennaht und darin gearbeitete Klapptaschen zeigte Cinque. Die pelzigen Russlandmäntel (Nerzwiesel) von Boss werden dagegen eher ein heisses Diskussionsthema sein. Marc O'Polo lancierte eine breitgefächerte Palette an Ledermänteln mit Stehkragen, Reverskragen, einreihig, zweireihig, mit aufgesetzten Taschen, Stecktaschen und in aussergewöhnlichen Cognactönen.



Atelier Torino *Foto: KölnMesse*

Schmale Hose tut sich schwer

Propagiert wird nach wie vor die immer schmalere Hose, unterstützt durch Stretch, doch vorsichtshalber hat fast jeder Konfektionär mal lieber noch Bundfaltenhosen, so dass sich realistisch gesehen die schmale Hose – eben wegen der Ausweichmöglichkeit nie durchsetzen wird. Modisch sollen nun die Five-Pockets, möglichst in Stretchmaterialien auch mit Chinz gemischt, und häufig mit Umschlag den Vogel abschiessen.

Wenig Abwechslung bieten die Hemden. Möglichst Ton in Ton mit den Jacken sollen sie sein, höchstens einmal in einer anderen Farbabstufung. Manchmal gibt es dann auch ein Bordeauxrot oder die Blaupalette ist hier stark vertreten. Ab und zu blitzt wie bei Seidensticker ein Gelb ins Auge. «Schnittig» gesehen wird alles

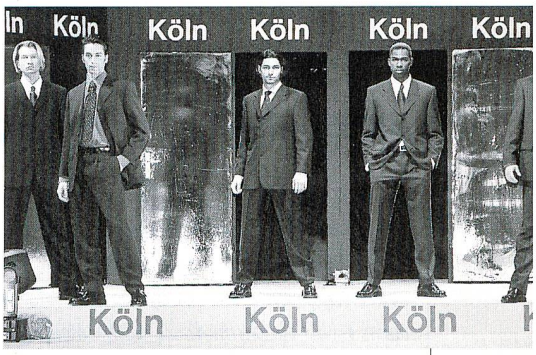
in Szene gesetzt. Haifischkragen, Button-down, Flieger und so weiter. Westen ähneln im klassischen Bereich wieder mehr dem Gilet, häufig ohne Tasche, taillenkurz und hochgeschlossen. Hüftlange Modelle mit vielen Taschen werden eigentlich nur im Sportswearbereich angeboten.

Abends wird es samtig. Nadelstreifenanzüge aus schwarzem Samt werden der letzte Schrei auf einer Abendgesellschaft sein. Besonders avantgardistisch werden sie mit schwarzen Hemden und lässig ohne Kravatte gestylt.

Schnittige Jeanser

Nachdem bei den Jeansern nun ein paar Saisons auf Basic gesetzt wurde, hat man nun gemerkt, dass dieses Thema ausgelutscht ist und man damit keine Umsätze mehr machen kann. Nun schneidern die Jeanser wieder. So bot Pepe eine grosse Palette an Hosen an, mit vielen Taschenvarianten, vornehmlich am seitlichen Oberschenkel, gefältelte Taschen, viele Schlaufen, doppellagige Vorderbereiche sowie Jacken mit in Falten gelegte Vorderteile und zweireihige gefütterte Jeansblazer. Edwin schickt die Seattle in Wool Mixed Twill und Wool Mixed Denim ins Rennen. Joop! versetzt den Graulook in die Jeansszene und lässt parallel die schwarzblaue Turtlekollektion (Steinlook) laufen. Viele Jackenvarianten bietet Mustang an. Grosse Brustklappentaschen und auffällig abgesteppte schräge Stecktaschen fallen ins Auge. Materialneu ist geschniegelte Rippware mit besonders feinen, weichem Griff und Wollstrick erweitert. Neu ist ausserdem eine Fischnet-Optik und Dark Denim im Redcast-Look.

Den ehemals dynamischen Sport Fashion-, heute Street Vibes, Firmen haben viele grosse Jeanser das Wasser abgegraben. Nur vereinzelte Firmen wie Homeboy haben es geschafft, sich zu behaupten. Im Gegensatz zu der Konfektion hüllen sich die Youngster in weite Hosen, je kastiger umso besser und viele sogenannte Känguruhoberteile. Lebhafte Farben sind hier selten, einzig W&LT schwelgt in Orange, Grün und Pink mit seinem bekannten Männchen. Hervorzuheben sind hier die silbernen Spacejacken.



Atelier Torino *Foto: KölnMesse*

Farbige Entblätterung

Drunter wird es dann endlich bunter. Der gesamte Regenbogen schillert in den Unterwäschen-Kollektionen. So propagiert Schiesser gelbe Retro-Shorts mit grauen Details, Bruno Banani royalblaue glänzende Kombinationen mit langen Hosen und Hom bietet grüne, orange und rote Modelle an. So dass Frau, um einen Lichtblick zu erhaschen, eigentlich nur die graue Schicht entblättern muss.

Martina Reims

Hippie-Ära für die Youngsters

KIND + JUGEND

«Hair», das Musical der 70er Jahre stand Pate für die Mode der Youngsters für Herbst/Winter 98/99, die auf der Kind und Jugend in Köln vom 13. bis 15. 2. 98 gezeigt wurde. Erinnerungen an Woodstock werden ebenfalls wach, in Anbetracht der schillernden Zottelmode. Besonders stark setzt sich dieser Trend bei den Mädels durch.

Hippie-Mädchen

Samt- und Bouclékleider, teilweise mit Ausbrennermusterungen, in schimmernden Farben wie bei Pampolina setzen dieses Thema besonders gut in Szene. In langen A-Ausführungen, teilweise sogar mit einem pelzigen Zottellammfell-Kragen sind sie jedoch eher für die Teenie-Ladies gedacht. Lange Karoröcke präsentierte dagegen Caramasov. Figurbetont sollen bei den Mädels auch die Hosen sein, was mit viel Glanz und teilweise im Schlangenlederlook unterstrichen wird. Weitere Favoriten sind Bell-Bottom-Schnitte. Auch die Pullover waren im Stil des Flower-Powers gehalten. Zottelkragen und Manschetten krönten die meist enganliegenden Viskose- und Samtmodelle. Manchmal triumphierten auch fernöstliche Musterungen wie Drachendrucke oder kalligraphische Stickereien. Wie bei den Blumenkindern präsentieren sich die Mäntel. Blousonvariationen sind wegen dem praktischen Aspekt immer noch gefragt, aber modisch schick werden die Lederimitatonsmäntel mit zotteligem Lammfellfutter, welches an Kanten hinauslugt.

Lässige Jungs

Cooler fiel die Knabenkleidung aus. Kastenförmige Jacken mit markanten Schultern in meist nur einer Farbrichtung waren der Renner. Wichtig sind beschichtete Hightech-Materialien. Nur ja nicht schrill sein, heisst bei dem kleinen starken Geschlecht die Devise. Olivgrün, Dunkel- oder Schlammbraun und natürlich Schwarz sind angesagt. Daneben werden auch karierte Filzjacken und dazu passende Holzfällerhemden im Stil des Wilden Westen gute Chancen haben. Die Hosen weisen ebenfalls eine kastige Form auf und sind meist mit Beintaschen- und Schlaufen versehen. Als Materialien sind Dark Denim, Wintercottons und wieder einmal Cord angesagt.

Pippi trumpft auf

Andere Töne klingen bei den Kleinkindern. Pippi Langstrumpf-Motive und auch deren klare Farben sind der Hit. Besonders Schiesser brachte dieses Thema gross heraus durch eine eigene Linie. Ringelpullis und Outdoorsteppjacken in frischem Gelb, Erbsengrün oder Orangerot bringen mit der Pippifigur Leben in den Winter. Den kleinen Cowboy können die Dreikäsehochs schon mit kleinen Holzfällerhemdchen markieren. Auffallend ist im Kleinkinderbereich der Einsatz von gröberen Materialien wie Bouclé.

Am erfreulichsten und variantenreichsten präsentierte sich der Strickbereich. Neben den genannten Ausführungen waren Rippen im Ringellokk, nach wie vor Zöpfe, Fransen am Kragen und Troyerkragen mit Reissverschluss gefragt. Die Materialpalette ist mit Tweed und Mouliné, sowie Kombinationen von Baumwolle, Seide und Schurwolle sortiert.

Martina Reims

Das Flair von Rokoko

Reichhaltig zeigte sich die Damenmode für den kommenden Herbst/Winter 1998/99 auf den *Collectionspremieren (CPD) in Düsseldorf vom 1. 2. bis zum 4. 2. 1998*. Reich an Schnitten – schon lange nicht mehr wurden so viel Asymmetrie und Drapagen und raffinierte Details präsentiert und an Stoffen Samt mit Ausbrennern, plissierter Organza, Crinklechinz, Krepps und Imitatfelle. «Reich» sind auch die Farben. Edelsteinfarben wie Rubinrot, Smaragdgrün, Saphirblau, Gold sowie Kardinalsrot und Zinngrau verleihen den Kreationen einen luxuriösen Charakter, die im Zusammenhang mit den Stoffen und Schnitten einen Hauch von Rokoko versprühen.

Wickelröcke mit einem Knopf auf der Hüfte oder mit kleinen Schlitzen im Bund zeigte zum Beispiel S. Oliver. Schräge Säume wurden ebenso präsentiert wie rückwärts geraffte Spitzenröcke von Toni Gard. Doppelchiffon in verschiedenen Lagen war ein Thema bei K. S.

Hosen wurden in der Regel wenig facettenreich gezeigt. Standard waren Marlene Dietrich-Modelle mit Hüftschnitt. Ausnahmen waren Reiterhosen von Joseph Janard.

Gewinner bei den Oberteilen sind ohne Frage Stehkragenmodelle im China-Look, oft versehen mit einem Stoffschlaufenknopfverschluss wie bei Cartoon. Daneben behaupten sich Wickelpullis sowie Blusen mit gerafften Kreppkragen wie bei She.

Viel Schnittechnik zeichnete die Jacken aus. Wickelmodelle mit kleinen Schleifchen in der Seitenpartie schossen den modischen Vogel ab. Wiener Nähte und eingearbeitete Gürtel in allen Variationen formierten ein schönes Bild. Reissverschlussvarianten präsentierten sich eher sportive, teilweise mit abgesetztem Bund wie bei S.Oliver. MarcCain belebte mit Leopardenimitaten die 70er Jahre.

Die interessanteste Abendgarderobe zeigte sicherlich Ane Kenssen mit langen schwarzen Jerseystrick(!)modellen und den unterschiedlichsten Träger- und Decolleteevariationen in gehäkeltem oder gestricktem Silber. Apart setzten sich Perlensäume bei Joseph Janard in Szene. Nach der ganzen Schwarzarie waren dann die verspielten roten Modelle von K.S. mit viel Chiffon und Samt eine Erleuchtung.

Martina Reims

IGEDO Company
Corporate Fashion zeitgleich zur A + A
Vom 2.–5. November 1999 in Düsseldorf
Weltgrösstes Angebot für Bekleidung im Beruf, Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit

2001 – ITMA Asia contra OTEMAS

Fast gleichzeitig gaben die japanische Textilmaschinenvereinigung JTMA und die CEMATEX aus Europa ihre neuen Messetermine bekannt. Nach der überaus erfolgreichen – so JTMA – 6. OTEMAS wird die 7. OTEMAS vom 17. bis 23. Oktober 2001 in Osaka stattfinden.

Die CEMATEX hingegen veranstaltet die erste ITMA Asia vom 15. bis 19. Oktober 2001 in Singapore. «Die europäischen Textilmaschinenhersteller haben die wachsende Bedeutung des asiatischen Marktes erkannt. Die Teilnahme an den verschiedensten Messen in dieser Region ist sehr kostenintensiv», so die CEMATEX. Ausschlaggebend bei der Entscheidung für eine eigene Messe in Singapore waren sicherlich die horrend hohen Kosten, die in Japan allein für den Transport von Textilmaschinen verlangt werden. Weiterhin sind auch andere Länder in dieser Region eingeladen, Gastgeber weiterer ITMA-Ausstellungen in einem vierjährigen Rhythmus zu werden. Sicherlich nicht zur Freude der Japaner, deren zukünftige OTEMAS-Veranstaltungen wohl nur noch regionalen Charakter tragen werden.

RS

MODA IN und IDEACOMO zusammen für eine Textilmesse mit weltweiter Bedeutung

Fiera internazionale
MODA IN TESSUTO & ACCESSORI

Auf der Messe Mailand vom 2. bis 4. März 1998 wurde die erste gemeinsame Veranstaltung der Moda In und der Ideacomo eröffnet, den wichtigsten internationalen Textilmessen für Bekleidung, die in Italien organisiert werden und die zu den ersten weltweit zählen.

Dass diese beiden so bedeutenden Veranstaltungen zur gleichen Zeit und am gleichen Ort stattfinden, ist ein Ereignis, dem für das italienische Textilsystem eine sehr grosse Bedeutung zukommt. Durch das Zusammenlegen von Kapazität und Ressourcen, durch die die beiden Messen bei den internationalen Unternehmen so grosse Erfolge verzeichnen konnten, kann sich diese Veranstaltung deshalb zu Recht als einen absoluten Bezugspunkt von weltweiter Bedeutung im Bereich der Stoffe für die Bekleidung bezeichnen.

Die Unternehmen, die an der «Moda In» und der «Ideacomo» teilnehmen, gehören in der Tat ausnahmslos zu allen warenkundlichen Bereichen des Textil- und Accessoiresektors und verzeichnen insgesamt einen Umsatz von mehr als 20000 Milliarden Lire. Auch die Besucherzahl ist ständig im Wachsen begriffen. Die Veranstaltung von Moda In im vergangenen März konnte 24000 Besucher verzeichnen, von denen 6500 aus dem Ausland kamen, und zwar zum Grossteil aus Korea, Deutschland, Japan, Frankreich und Amerika.

Harmony – Oriental Semi-Darkness
Foto: Modaln

Stoff- und Accessoirekollektionen für den Frühlingssommer 1999

Die Modetrends

Die Bekleidung für den Frühlingssommer 1999 wird von Stoffen charakterisiert sein, die sinnliches Vergnügen wachrufen, wo das Anfassen zunehmend an Bedeutung gewinnt und die Sorgfalt, die darauf verwendet wird, Sinneseindrücke zu vermitteln, so gross ist, dass sogar Geruchsempfindungen geweckt werden. Verstärkt werden die Eindrücke durch die Abtönungen, die unterschiedliche Leuchtkraft, die Staubigkeit und den Schimmer, in denen die Farben ausgespielt werden und die sich harmonisch mit der materiellen Essenz von Fasern und Fäden vermischen. Die wirkliche Neuheit sind die «kosmetischen Stoffe», interpretiert von Stoffen, die an gut genährte Haut erinnern. Die Suche nach immer neuen Aspekten ergänzt sich harmonisch mit der unablässigen Aufmerksamkeit, die auf die technischen Inhalte verwendet wird, die darauf abzielen, Bequemlichkeit und Komfort der Stoffe immer weiter zu erhöhen, eine mittlerweile unumgängliche Qualität für Kleidungsstücke, die sich für den heutigen Lebensstil eignen. *Paul Kellenberger*

Messen International

Central Asia Textile + Leather`98	Taschkent, Usbekistan 15.–18. September 1998	Fairtrade, Bergstrasse 114, D-69121 Heidelberg Tel.: 0049 6221 4565-0, Fax: 0049 6221 4565 25
CINTE, China International Nonwovens, Techtextiles & Machinery Exhibition	Beijing 8.–10. September 1998	Messe Frankfurt, Offizielle Vertretung Schweiz/Liechtenstein, Postfach, 4002 Basel, Tel.: 061 316 59 99, Fax: 061 316 59 98
Techtextil Asia	Osaka (J) 14.–16. Oktober 1998	Messe Frankfurt, Offizielle Vertretung Schweiz/Liechtenstein, Postfach, 4002 Basel, Tel.: 061 316 59 99, Fax: 061 316 59 98
Interstoff Asia Autumn, International Fabric Show	Hongkong 21.–23. Oktober 1998	Messe Frankfurt, Offizielle Vertretung Schweiz/Liechtenstein, Postfach, 4002 Basel, Tel.: 061 316 59 99, Fax: 061 316 59 98
Interstoff Herbst	Frankfurt 27.–29. Oktober 1998	Messe Frankfurt, Offizielle Vertretung Schweiz/Liechtenstein, Postfach, 4002 Basel, Tel.: 061 316 59 99, Fax: 061 316 59 98
Intertextile, China International Trade for Apparel Fabrics, Hometextiles and Accessoires	Shanghai 27.–29. Oktober 1998	Messe Frankfurt, Offizielle Vertretung Schweiz/Liechtenstein, Postfach, 4002 Basel, Tel.: 061 316 59 99, Fax: 061 316 59 98
FENATEC Internationale Fachmesse für die Textilindustrie	Sao Paulo 26.–29. Oktober 1998	AVICOM, Postfach 183, CH-8035 Zürich Tel.: 0041 1 363 22 77, Fax: 0041 1 363 22 87
Heimtextil Asia, International Fair for Hometextiles, Floor Coverings and Interior Furnishings	Hongkong 3.–5. November 1998	Messe Frankfurt, Offizielle Vertretung Schweiz/Liechtenstein, Postfach, 4002 Basel, Tel.: 061 316 59 99, Fax: 061 316 59 98
Techtextil	Frankfurt 13.–15. April 1999	Messe Frankfurt, Offizielle Vertretung Schweiz/Liechtenstein, Postfach, 4002 Basel, Tel.: 061 316 59 99, Fax: 061 316 59 98

Weltunternehmen mit ökologischen und sozialen Ambitionen

Eigentlich mutet es fast schon wie ein Märchen an. Doch es ist eine deutsche Erfolgsstory mit Kapiteln in der Schweiz, die fast ihresgleichen sucht. Die Rede ist von der Steilmann Gruppe.
Angefangen hat wie immer alles ganz klein und zwar im Jahr 1958 in Wattenscheid. Klaus Steilmann startete mit 40 Näherinnen und einer Mantelproduktion. Schon 1959 konnte ein Umsatz von 7,8 Mio. DM verzeichnet werden. Die Produktpalette wurde in den 60er Jahren auf die komplette DOB und Kiko ausgeweitet. Mit dem Kauf des Herrenkonfektionärs Dressmaster GmbH 1972 wurde dann die Einkleidung für die ganze Familie komplett.

Steilmann-Modell; Schuhe: Bernd Berger
Foto: Tom Kinkel

Im Lauf der nächsten Jahre wurden die Häuser Cruse, Nienhoff & Luig und Hardob übernommen. Ein Meilenstein in die Couturebenen erreicht Steilmann mit der Gründung der Marke KS-Selection, die sehr hochwertige Damenmode präsentiert.

Mit Couture in die Schweiz

Mit der Linie KS-Selection hat die Gruppe ihren ersten Shop eröffnet und das im schweizerischen Friedberg. Ansonsten vertreibt Steilmann in wichtigen Points of Sale fast alle Marken, ausser den Young Fashion Kollektionen, der Gruppen und hat damit durchschlagenden Erfolg und wachsende Umsatzzahlen. Vor allem die Mode für das starke Geschlecht findet regen Anklang. Bekanntester Vertreter für die Schweiz dürfte Edgar Lang sein.
Um alle Lebensformbereiche abzudecken, wurden auch die Marke Gigi, für Umstandsmoden und Übergrössen, Emozioni und Swept, für den sportlichen Herren, sowie Stones Women für die sportliche Dame entwickelt. Relativ neu ist der Bereich der Berufsbekleidung, der Corporate Fashion.

Ökologie ein wichtiger Aspekt

Ein Herz für die Umwelt schlägt in dem Steilmann Unternehmen. Furore macht Anfang der 90 Jahre die Tochter Britta Steilmann mit der Gründung des Labels «It's One World». Hier durften nur rein ökologische Stoffe und umweltfreundliche, das heisst ressourcensparende Produktionsmassnahmen verwendet werden. Mittlerweile gibt es diese Linie nicht mehr, aber die Erkenntnisse sind in sämtliche Kollektionen übernommen worden.
Darüber hinaus wurde 1991 das Klaus-Steilmann-Institut für Innovation und Umwelt GmbH ins Leben gerufen. Eine Unterabteilung ist das Technologie Zentrum Eco Textil. Diese Sparte gibt regelmässig Umweltberichte heraus.
Ein weiterer wichtiger Aspekt für Deutschland ist, dass die Gruppe der grösste Arbeitgeber im Bekleidungsbereich ist. Gut 3500 Arbeitsplätze werden zur Verfügung gestellt und in ganz

Steilmann-Modell; Schuhe: Marco Shoes
Foto: Tom Kinkel

Europa mit weiterem Schwerpunkt Rumänien sind es ca. 12000.
Gut betreut werden auch die Händler. Einmalig ist nämlich die vielstufige Einzelhandelskooperation «Apanage Live» mit dem Einkaufsverband bei dem Sortiment, Ladengestaltung, Warenbewirtschaftung und Abrechnung von Apanage live durchgeführt werden. Dies ist wichtig , da sie es letztendlich sind, die für einen Umsatz von 1,3 Mrd. DM sorgen.

Martina Reims

24. Generalversammlung

der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten

Donnerstag, den 7. Mai 1998

in Olten
mit vorgängigen Firmenbesichtigungen

2. Modetagung der Saison

Farben – Garne – Stoffe, Herbst Winter 1999/2000

Unser Jahrhundert ist sehr reich an technologischen Entwicklungen und Innovationen gewesen und was die Mode betrifft, haben mehrere, essentielle Szenenwechsel stattgefunden. Um nur von Materialien zu sprechen, ist der Textilbereich durch die Entdeckung und Herstellung der künstlichen und synthetischen Fasern stark erneuert worden. Gerade in den letzten zehn Jahren wurde diese Entwicklung stark beschleunigt, und wir wissen, wie viele neue, interessante Produkte, Microfasern, neue Polyamide mit dem Touch der menschlichen Haut, und Fasern, die für Komfort und Schutz besonders gedacht sind, entstanden sind. Fasern mit interessanten Performances, die für Easy Care und Easy Wear stehen. Gleichzeitig hat sich in diesem Jahrhundert und ganz besonders Anfang der 90er Jahre, eine starke ökologische Bewegung und Sensibilität durchgesetzt.

Der Touch (also Griff) hat auch im Winter 1999/2000 einen sehr grossen Stellenwert. Weichheit und Leichtigkeit sind nach wie vor sehr wichtig, sowie Komfort und Tragbarkeit. Die Zukunft wird sowohl traditionelle wie auch innovative Aspekte zeigen und alles wird erneuert, aktuell, zeitgemäss aussehen.

Wir wollen einen jungen, offenen Blick auf das Jahr 2000 werfen. Das «Aquarius New Age» drängt zur Vertiefung des Wissens und zur Lust, alles Neue zu entdecken. Drei wichtige Konzepte beeinflussen den Trend, sie sollen im folgenden etwas näher dargestellt werden:

COSMIC

Die Basics von morgen zeigen sich mit einem neuen Gesicht: feminin, sensibel, weich, verträumt, irreal. Die Farben reflektieren das kosmische Licht, hell, irisierend, magisch. Kühle hellgraue und hellblaue Töne, Weiss und zarte Morgenröte-Nuancen. Spielerisch auch die innovativen Effektgarne, metallic, glänzend, haarig.

Barbara Lutz, Frankfurt

Die Stoffe sind stark vom femininen Denken beeinflusst worden und strahlen Sensibilität und Sinnlichkeit aus. Leichte, metallisierte Qualitäten, feine, fliessende Jerseys, raffinierte Satins in Mischungen mit Seide, Polyester oder mit neuen seidigen Viskosegarnen, wie «profile» oder Polyamide wie Tactel und Tencel.

Aber Cosmic zeigt auch ein dunkles Gesicht: mysteriös, dramatisch, mystisch. Die Farben zeigen die Tiefe der Nacht. Die Wollgarne haben einen besonderen Lüster. Jerseys in Flach- oder Rippenstrukturen, mit gebrochenen Oberflächen, mit netzartiger Durchsichtigkeit.

CITY

Urbanes Leben schwebt in einer Grau-Atmosphäre. Trotzdem wirken die zahlreichen Grautöne, sonst typisch für Herrenstoffe, modern und attraktiv. Die Stoffe sind leicht. Wollmischungen erhalten durch Viskose, Polyester oder Polyamid einen besseren Fall.

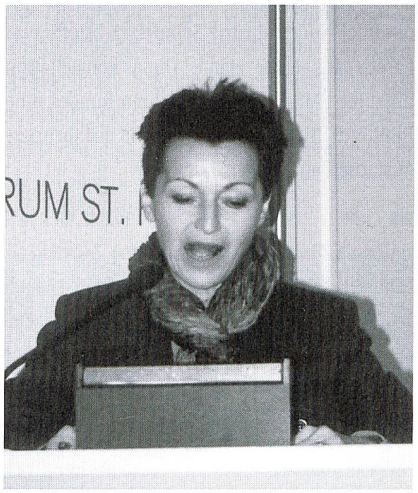
Flanell und Filzoptiken sind noch aktuell, besonders mit elastischen Eigenschaften. Jerseystoffe, gewaschen und geschmirgelt imitieren den Flanell-Look. Elastische und bi-elastische Wollstoffe sind klassisch geworden und folgen den Ansprüchen von Komfort und Easy-Care, die vom Markt gestellt werden.

Bevorzugt sind Grau- und Blautöne, durch Beige und Braun-Mélangen ergänzt. Ein leichter Lüster gibt den Stoffen der Citywear eine hochwertige Modernität. Der Stil der Stadtbekleidung ist in diesen letzten Saisons sportlicher geworden. Eine neue Sportlichkeit mit «Appeal», bequem und gleichzeitig elegant. Wichtig ist die Qualität der Stoffe: elastisch, wasser- und schmutzabstossend, knitterfrei und maschinenwaschbar.

Für Sportlichkeit sorgen augenfällige Zips, Kapuzen, Zugnähte und Schnittformen der Fitness-Welt.

COMPORT

Die Werte der Tradition. Zurück zu unsere Wurzeln mit Garnen, Strick und Stoffen, die das Gefühl der Sicherheit und des Wohlseins vermitteln. Auch das Farbbild entspricht diesen Gefühlen und zeigt warme Brauntöne bis hin zu Honiggelb und Naturweiss. Rot-Nuancen sind noch wichtig und wirken interessant in der Kombination mit den Naturtönen in herbstlicher Atmosphäre.



Ornella Bignami, Mailand

Kamm- und Streichgarne mischen sich in leichten rustikalen Lambswools mit traditionellen Dessinierungen: kleine Karos, Fischgratmuster, Faux-unis, Kaviar. Reliefs werden durch Bouclés, Jaspés- und Ondé-Garne realisiert. Lambswool wird mit Mohair oder Alpaka gemischt, gerauht und leicht gewalkt für extra Volumen. Kompakte Strickstoffe und Lodenqualitäten. Unruhige Oberfläche, gesprenkelte Effekte bis zur groben, artisanalen Masche.

Die nächsten Modetagungen finden am 20. August 1998 und am 17. September 1998 statt.

Regula Walter

So erreichen Sie schnell die Redaktion:
E-mail: redaktion@mittex.ch

EMS-CHEMIE

2. Internationales Interlining Symposium 1998

Die Sparte Technische Fasern und Klebstoffe der EMS CHEMIE veranstaltet am

17. und 18. Juni 1998

in den Park Hotels Waldhaus, Flims-Waldhaus, Schweiz das 2. Internationale Interlining Symposium.

Als einziger Hersteller bietet EMS-CHEMIE für die Interliningindustrie Schmelzklebstoffe und Fasern aus einer Hand. Diese Konstellation nutzt die EMS-CHEMIE, um ihren Kunden eine Plattform für Informations- und Erfahrungs-Austausch anzubieten.

Eine Anzahl internationaler Fachleute aus Forschung und Industrie konnte als Referenten gewonnen werden. In den Vorträgen wird die Thematik «Einlagen» von unterschiedlichsten Seiten beleuchtet, um den Teilnehmern ein möglichst umfassendes Gesamtbild der Industrie vermitteln zu können.

Informationen: Herrn I. Hutter, EMS-CHEMIE, CH-7013 Domat/Ems, Tel.: ++41/81 632 66 14 Fax: ++41/81 632 74 12

Vorläufiges Programm:

Mittwoch, 17. Juni 1998

Eröffnung	R. Fintschin, EMS-CHEMIE
Festreferat	Dr. K. Speckle, Management Zentrum St. Gallen/CH
EMS-CHEMIE in der Einlagenindustrie	A. Lütscher, EMS-CHEMIE
PUR – ein möglicher Klebstoff für Interlining?	J. Fromwiller, Reichhold Chemicals Inc., Research Triangle, Park/USA
Technologie zur Modifizierung textiler Oberflächen - Ein Weg zu neuen Produkten	Prof. Dr. E. Schollmeyer, Deutsches Textilforschungszentrum Nord-West e.V., Krefeld/D
Eine neue Fasergeneration für die Interliningbranche	G. Fust, EMS-CHEMIE

Donnerstag, 18. Juni 1998

Neue Anforderungen an hochwertige Funktionsmaterialien	R. Leckenwalter, W. L. Gore & Associates GmbH, Putzbrunn/D
Griltex-Klebstoff-Neuentwicklungen	Dr. G. Pössnecker, EMS-CHEMIE
Anforderungen der Konfektion an die Interlininghersteller	H. Sanzenbacher, Bogner, München/D
Tiefschmelzende Multifile – eine Inspiration für Ihre Industrie?	R. Hill, Rod Hill UK, Loughborough/GB
Chemiefasern – Status und Trends	Dr. A. Krieger, CIRFS, Brüssel/B
Betriebsbesichtigung EMS-CHEMIE	

4. Dresdner Textiltagung `98

Am 24. und 25. Juni 1998 findet in Dresden die 4. Dresdner Textiltagung `98 unter dem Motto «Textile Zukunft unserer Lebenssphären» statt. Die einzelnen Themen betreffen Haus und Heim, Schutzkleidung/Arbeitswelt, Krankenhaus und Pflege, Ökologie und Toxikologie in der Textilveredlung sowie Textil- und Bekleidungsberufe der Zukunft.

Vorträge aus der Schweiz:

H. Eichinger, DuPont de Nemours, Genf: «Anforderungsprofile und Typisierung von Kleidung mit Schutzwirkung gegen feste, flüssige und/oder gasförmige Chemikalien und Gefahrstoffe»

D. Urecht, Pfeiffer Mollis AG, Wallis: «Welche Materialien eignen sich für die Wiederaufbereitung der OP-Mäntel und Patientenabdeckungen?»

W. Weissenberger, A. Steiner, Sulzer Rüti, Rüti: «Die Reihenfachwebmaschine – hochproduktiv für Krankenhaustextilien»

H. Motschi, ETAD Basel: «Ökologische und toxikologische Bewertung von Textilfarbstoffen – Aktueller Stand und zukünftige Entwicklungen»

B. Büttler, Ciba Spezialitätenchemie Basel: «Toxikologische und ökologische Aspekte bei der Entwicklung von Hilfsmitteln»

Informationen: Prof. Hartmut Rödel, Technische Universität Dresden, D-01062 Dresden, Tel.: 0049 351 4658 267, Fax: 0049 351 4658 361, E-mail: roedel@tud-itb.ipfdd.de

Achtung: Terminänderung bei Heft 4/98

Aus terminlichen Gründen innerhalb der Redaktion erscheint das Heft 4/98 bereits am 10. Juli 1998. Damit ändern sich Inserate- und Redaktionsschluss wie folgt:

Redaktionsschluss: 12. Juni 1998
Inserateschluss: 23. Juni 1998

Die Redaktion

13. Internationales Symposium über das Schlichten

In der Festhalle in Denkendorf findet vom 16. bis 17. Juni 1998 das 13. Internationale Symposium über das Schlichten und das 10. Denkendorfer Schlichterei-Kolloquium statt.

Unter den Zentralthemen

- Neue Schlichtverfahren
- Messtechnik beim Schlichten
- Neue Entwicklungen im Bereich der Schlichtemittel
- Biologischer Abbau von Schlichtemittel
- Filamentgarnschlichten
- Schlichtemittel und Abwasseraufbereitung

wird über die wichtigsten Neuerungen auf dem Gebiet der Schlichterei referiert.

Informationen:
Institut für Textil- und Verfahrenstechnik,
Körschtalstrasse 26, D-73770 Denkendorf,
Tel.: 0049 711 9340-0,
Fax: 0049 711 9340-297

World Congress: Industrial, Technical and High Performance Textiles

Die Universität Huddersfield (GB) veranstaltet traditionsgemäss im Juli eine Fachtagung. Sie wird am 15. und 16. Juli 1998 stattfinden. Von Referenten aus Grossbritannien, der Schweiz, Polen, Indien, Deutschland, Schweden, Taiwan, und Jugoslawien werden die folgenden Themen behandelt:

Mittwoch, 15. Juli 1998

Technical Nonwovens – The Ideal Choice for the Next Millennium
Specific Application for Jute/Synthetic Blends
Flame Retardent Cellulosic Textiles: Technical Textiles or Not?
New Fibres for the Millennium
PP Fibres: New Additives by Ciba Speciality Chemicals to enhance the PP Fibre Market
There is Only One Way Up (P. Lennox-Kerr)
Temperature Regulation by the Use of Phase Change Materials in Performance Textiles
The Flame Retardency of PP using Magnesium
Development of High Tenacity Acrylic Precursor Fibres for Carbon Fibres
Non-crimp Reinforcements for Composites
Sulzer Rüti – Custom-built Weaving Machine for Industrial, Technical and High Performance Textiles
Firefly Plus – Product or Breakthrough?
Textile Reinforcements for Automotive Composites
3D Fabrics Through the «Trus» 3D-Weaving Process
Prospects for Jute in Different Textile and Non-Textile Applications

Donnerstag, 16. Juli 1998

The Impact of Legislative and Technological Chances on Coated Derived Processes and Machinery
Courtaulds Lyocell Blends
Reduced Flammability Fibres
Biodegradable Polyurethane Urea Fibres Supporting the Body's Natural Healing Process After Injury
Solid Modelling and Simulation Systems for Three-Dimentional Woven Textile Structures
A Review of Military Textiles and Clothing for Personal Protection
Ecological, Safety and Protection Aspects of Sympatex Membrane Based Garments
Jute as a Natural Value Added High Performance Technical Fibre
A New Approach of Measuring the Wicking Rate of Water Transport in Fabric
Present and Future Technical Requirements of Automotive Fabrics
The Deskcoater
High Speed, High Quality Web Preparation on Needling and Technical Fabrics
A Study of Elastic Fabrics for Use in the Treatment of Hypertrophic Scars
Experimental Determination of the Heat Resistive Properties of Airbag Fabrics
Technical Yarns Produced from Cotton/Metal Fibre Blends
High Performance Coating Technologies
Polypropylene Reinforced by Hemp Fibres

Informationen:
Dr. Kim Gandhi, Universität Huddersfield,
Tel.: 0044 1484 422206,
Fax: 0044 1484 516151

37. Chemiefasertagung

Die 37. Internationale Chemiefasertagung findet vom 16. bis 18. September 1998 in Dornbirn (A) statt. Unter dem Leitmotiv «Innovationen in der Faser- und textilen Kette» werden folgende Schwerpunkte behandelt werden:

Kooperative Forschung
Marktgerechte neue Chemiefasertypen
Zukünftige Anforderungen an Sport- und Freizeitkleidung

Mit einem Überblick über den aktuellen Stand der Entwicklungen bei den grossen textilen Fasertypen wird das innovative Potential der europäischen Chemiefaserforschung- und Entwicklung überzeugend demonstriert werden. Im Kontext damit werden in einer Halbtagssitzung, die gemeinsam mit EURATEX die verschiedenen Formen der kooperativen Zusammenarbeit in diesem Bereich sowie die dabei von der EU-Komission angebotenen Förderungen aufgezeigt werden.

Das Programm wird durch eine Sektion «Zukünftige Anforderungen an Sport- und Freizeitkleidung» komplettiert, ein Sektor, der zunehmend von High-Tech-Anwendungen dominiert wird und zu den Wachstumsbranchen in der EU zählt.

Wie alljährlich werden wieder mehr als 70 Beiträge von anerkannten internationalen Experten auf diesem Kongress in drei parallel laufenden Sektionen präsentiert werden. Über weitere Details werden wir mit dem Vorprogramm, das ab Mitte März 1998 zur Verfügung steht, informieren.

Informationen:
Österreichisches Chemiefaser-Institut,
Plösslgasse 8, A-1040 Wien,
Tel.: +43/ 1/505 91 14 - 40 oder 41,
Fax: +43J 1 /505 91 14 - 33,
E-mail: OECHl@lenzing-ag.co.at

Effekte`98

Vom 27. bis 28. Februar 1998 fand in Greiz, organisierte vom Textilforschungsinstitut Thüringen-Vogtland e.V. (TITV), die Fachtagung «Effekte `98» statt. Mehr als 80 Teilnehmer folgten den Ruf in die vogtländische Kleinstadt mit grosser Textiltradition. Unter dem Motto «Chancen durch Innovation und Partnerschaft» trafen sich Fachleute aus Deutschland, Österreich, der Schweiz, den Niederlanden und Portugal zu einem Erfahrungsaustausch zu Themen wie Textilien und Ökologie, Öko-Tex Standard 1000, Lyocell-Anwendungen, Effektfadenkonstruktionen, Ausrüstung usw.

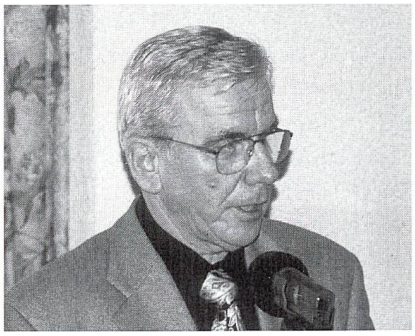
Kürzung von Forschungsmitteln

Eine besondere Aufwertung erfuhr die Fachtagung durch den Vortrag des Staatssektretärs Geil, Beauftragter für die Neuen Bundesländer, sowie Dr. Ulf Merbold, Wissenschaftsastronaut der ESA. Geil äusserte sich zum gesamtwirtschaftlichen Rahmen unter besonderer Beachtung der Neuen Bundesländer und wies nach, dass gerade hier eine hohe Erneuerungsrate der Produkte sowie eine hohe Exportsteigerung zu verzeichnen sei. Heftig diskutiert wurde, vor allem durch die zahlreich anwesenden Direktoren ostdeutscher Forschungs- und Hochschulinstitute, die Kürzung der Fördermittel für Forschung. Dennoch wurde im Jahr 1997 die Textilindustrieforschung allein im Land Thüringen mit 5,3 Mio. DM gefördert!

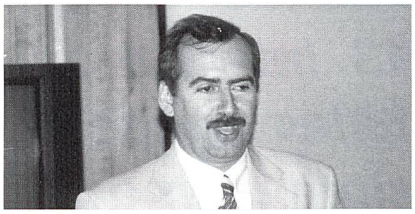
Dr. Ulf Merbold, die sich dreimal zu Forschungszwecken im Weltraum aufhielt, gab einen spannenden Einblick in die Forschungsarbeit im Weltraum und verglich die Arbeitsmöglichkeit auf russischen und amerikanischen Raummissionen.

Das Ziel der Tagung, die Bedeutung des gemeinsamen Wirkens innerhalb der textilien Kette noch deutlicher zu unterstreichen, wurde erreicht. Freuen wir uns auf die nächste Greizer Textiltagung, die wiederum Ende Februar 1999 stattfinden wird. Sei

Der Vortrag S. 10/11 zum Thema «Funktionelle Abstandsgewirke in medizinischen Anwendungsbereichen» wurde von Frau Heide, TITV, auf der Fachtagung «Effekte `98» gehalten.



Dipl.-Ing. (FH) Dieter Obenauf, Direktor des TITV, bei der Begrüssung der Teilnehmer



MMag. Prof. Oskar Tschallener

IFWS

Frühjahrs-Fachtagung der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten, Landessektion Österreich 13.–14. März 1998 Brand (A)

Die Landessektion Österreich führte eine gemeinsame Frühjahrs-Fachtagung in Vorarlberg zusammen mit den Landessektionen Deutschland und Schweiz durch. Zunächst standen Betriebsbesichtigungen auf dem Programm.

Huber Trikot in Mäder

Die Unternehmensgruppe Huber ist mit über 2000 Mitarbeitern der grösste Maschenwarenproduzent Österreichs. Mit verschiedenen Marken und Produktelinien (u.a. Hanro, Jockey, Benger) reicht das Produktesortiment von klassischer und exklusiver Tag- und Nachtwäsche für die ganze Familie über Freizeit- und Sportbekleidung bis zu Kinderoberbekleidung.

Im Werk Mäder befinden sich die Strickerei, Veredlung und der Zuschnitt der vollstufigen Produktion. Von dort gelangen die Zuschnitte in die Konfektionsbetriebe in Österreich, Ungarn, Portugal, Schweiz (Tessin) und Irland. Das Produktionsvolumen erreicht 18 Mio. Teile pro Jahr, was einer Stoffproduktion von 8,5 t/Tag entspricht.

Beeindruckend sind neben der Grösse des Betriebs der moderne Maschinenpark in Strickerei, Veredlung und Zuschnitt. Bezüglich der Produkte fallen die vielen Artikel mit eingearbeiteten Elastomergarnen und die hohen Feinheiten auf. Eine gewisse Exklusivität stellen auch die fast 80 000 Fully-Fashion-Artikel pro Woche dar. *Be*

Josef Otten, Hohenems

«Mode ist etwas sehr Ungeduldiges, extrem Launisches. Sie will reizen, Anstoss geben, provozieren» – so eine Aussage aus dem Firmenprospekt von Josef Otten. Die neue Veredlung, die mit einem Investitonsaufwand von 200 Mio. ATS erreichtet wurde, beeindruckte alle Teilnehmer. Neben den modernsten Maschinen für das Färben, Bedrucken und Ausrüsten von Geweben und Maschenwaren, fand die vollautomatische Farbküche besonderes Interesse. Diese Farbküche kann vollautomatisch pulverförmige Produkte lösen und zu den entsprechenden Maschinen transportieren. Ebenso können Flüssig-Chemikalien weiterverarbeitet werden.

Bei der Besichtigung der Kollektion standen die neuen Tencel-Stoffe im Mittelpunkt. Josef Otten bewegt sich als Anbieter von Stoffen aus dieser neuen Faser qualitativ und optisch auf einem sehr hohen Niveau. Das umfasst den Garmenwash-Bereich von «Joe Stoffspiel» ebenso wie die sich zur Avantgarde zählenden Josef-Otten-Stoff-Kreationen mit unifarbenen und bedruckten Qualitäten.

Im Rahmen des Tagungsprogramms berichteten Dr. Eibl und Frau Mommer, Lenzing Lyocell, über die gegenwärtigen Entwicklungstendenzen bei Lyocell-Fasern sowie über Garnentwicklungen, Stofftrends und Ausrüstungsrichtlinie von modischen und technischen Textilien. «Betriebsauslagerungen und ihre Wirkungen» – das Thema von MMag. Prof. Oskar Tschallener. Im Vortrag wurde in eindrücklicher Weise die Zusammenhänge zwischen Betriebsauslagerungen, Arbeitskräftefreisetzung im eigenen Land und daraus resultierende Kosten für die gesamte Gesellschaft demonstriert.

Den Abschluss des Tagungsprogramms bildete ein ausgezeichneter Modecocktail, präsentiert von Studentinnen und Studenten der HTL-Dornbirn.

Die Teilnehmer am Tagungsprogramm

Jahresmedienkonferenz des Textilverbandes Schweiz

Nach rund sieben Jahren schmerzhafter Schrumpfungen haben Konsumverbesserungen, die Abschwächung des Aussenkurses des Frankens sowie die Einführung der paneuropäischen Kumulation einen deutlichen Aufschwung in die Schweizer Textil- und Bekleidungsindustrie gebracht.

«Das Wichtigste: es geht uns besser», mit diesen Worten eröffnete Dr. Alexander Hafner von der Geschäftsstelle TVS, sein Referat. Die siebenjährige Rezession ist vorüber. Die Exporte die im Jahre 1996 noch deutlich zurückgegangen sind, sind im Laufe des Jahres 1997 wiederum gewachsen, nämlich insgesamt um 7,6%, genauer im Textilbereich um 5% und im Bekleidungsbereich um ganze 14%.
Der Konsum ist sowohl im In- als auch im Ausland besser geworden. Zudem hat sich der Wechselkurs eindeutig verbessert, die DM hat eine deutlich höhere Bewertung erfahren. Und letztlich hat sich vor allem im vergangenen Jahr die Einführung der paneuropäischen Kumulation, die einen zollfreien Veredelungsverkehr zwischen der Schweiz, der Europäischen Union (EU) und zehn osteuropäischen Ländern ermöglicht, positiv auf unsere Geschäfte ausgewirkt.

Wer ist eigentlich der neue Textilverband Schweiz?

Der Textilverband TVS und Swissfashion (SF) haben diesen Sommer die Fusion ihrer Verbände beschlossen. Die neue Organisation, die die Textil- und Bekleidungsindustrie umfasst, gruppiert rund 27 000 Beschäftigte. Sie umfasst zudem 270 produzierende Firmen.
Für eine weiterhin positive Entwicklung der Branche ist es dem TVS ein grosses Anliegen, dass die schweizerischen Rahmenbedingungen entsprechend positiv gestaltet werden. Zudem wird von den Banken eine deutliche Verbesserung des Branchenratings erwartet, denn unsere Branche ist für die Banken wiederum ein valabler Partner geworden und ist dementsprechend besser zu behandeln.

Textil- und Bekleidungsindustrie heute – Lage und Aussichten: Rolf Langenegger, Geschäftsstelle TVS

Auch Rolf Langenegger betonte deutlich, dass die Bilanz für 1997 für die Textil- und Bekleidungsindustrie dank des Auftriebs im Exportgeschäft gestützt auf einen verbesserten Wechselkurs im Vergleich zu den Vorjahren insgesamt positiv ausfällt.
Die Folgen des Abseitsstehens von EWR und EU sind trotz paneuropäischer Kumulation noch nicht vollständig überwunden. Die Textil- und Bekleidungsindustrie, die ihre Erzeugnisse immer mehr «Just-in-Time» ausliefern muss, ist in Europa weiterhin durch adminsitrative und zeitaufwendige Zollformalitäten gegenüber der EU-Konkurrenz benachteiligt. Bei kurzlebigen Trends ist die Schnelligkeit der Umsetzung und der Auslieferung ein entscheidender Wettbewerbsfaktor.
Der Ausblick auf das Jahr 1998 ist geprägt von einem zunehmenden Optimismus. Einerseits geben die etwas günstigeren Prognosen bezüglich einer verbesserten Konjunktur, sowohl in der Schweiz als auch in Europa, zu Hoffnungen Anlass. Andererseits zeigt sich auf dem Binnenmarkt nach den sieben mageren Jahren ein spürbarer Nachholbedarf und eine zunehmende Bereitschaft des Detailhandels, etwas risikofreudiger zu disponieren.
Aufgrund der weltweiten Überkapazitäten und des verstärkten Wettbewerbs muss insgesamt weiterhin davon ausgegangen werden, dass in der kapitalintensiven Textilindustrie der Druck zur Rationalisierung und Automatisierung anhält bzw. in der arbeitsintensiven Bekleidungsindustrie die nationale Produktion stagnierend sein dürfte und zusätzliche Umsätze sich vor allem dank Auslagerungen der kostenintensiven Fertigungsprozesse erzielen lassen.

Innovative Gewebe: Hans-Jürgen Hübner, Schoeller Textil AG, Sevelen

Der Gastreferent Hans Jürgen Hübner legte am Beispiel der Schoeller Textil AG anschaulich dar, dass innovative Schweizer Textilunternehmen auch in einem international hart umkämpften Markt nach wie vor Chancen haben. Innovation wird bei Schoeller gross geschrieben. Innovation und Erfolg bezeugen auch die positiven Geschäftsergebnisse, zahlreiche Auszeichnungen und die rasch wachsende Zahl renommierter Kunden. Die Basis für neue Produkte liefert bei Schoeller die «Design Fiction», eine Kombination aus Fiktion, Inspiration und Gewebedesign. Anhand von drei Beispielen zeigte Hübner auf, wie solche Design-Fiktionen umgesetzt werden.

1. Überwindung der Schwerkraft
Im zu Ende gehenden zweiten Jahrtausend werden Schutzfunktionen dank «intelligenter» synthetischer Materialien leichter. Bei der Suche nach der letztmöglichen Gewichtsreduktion entstand die durchsichtige Hülle. Die Leistungsfähigkeit dieser modernen Gewebe beleuchtete Hübner auch am Beispiel einer neuen Motorradbekleidung. Das Gewebe sieht aus und fühlt sich an wie ein Jeansstoff. Es ist aber elastisch und atmungsaktiv und bietet trotzdem eine sehr guten Körperschutz im Falle eines Sturzes.

2. Licht als Medium verwenden
Im November 1997 wurde Schoeller für das flammfeste, reflektierende Gewebe für Feuerwehrbekleidung mit dem ersten Preis von Design Preis Schweiz, Kategorie Textil ausgezeichnet. Gemäss Hübner sei dieses Gewebe ein Produkt der Suche nach Lichteffekten. «Unsere Fiktion war die im Gewebe eingebaute Reflexion, als zusätzliches Sicherheitselement für den Feuerwehrmann».

3. Einen Cocon weben
Dem Wunsch, sich vor den unerfreulichen und gefährlichen Realitäten der Aussenwelt zu schützen, entspricht das Schlüsselwort diese Jahrzehnts: »Cocooning». Der gewobene Cocon kann zu Bekleidung und Behausung in einem oder zum Schutz gegen Strahlen oder Bakterien werden. Er kann aber auch die Weichheit und Anschmiegsamkeit einer Schutzhülle interpretieren.

Momentan wird bei Schoeller bereits an künftigen Design-Fiktionen, wie z.B. einem Chamäleon Gewebe: es kühlt, wenn man schwitzt, wärmt, wenn man friert, ist wasserdicht bei Regen und feuchtigkeitsabsorbierend bei Sonnenschein.

Regula Walter

Firmennachrichten

Rhovyl'AS® – antibakterielle Faser für den Sportbereich

Nach dem Erfolg der Einführung von RHOVYL'AS® antibacterial für Sportsocken für Jogging, Tennis, Wandern, Skilaufen – entstanden bereits einige andere Einsatzmöglichkeiten für die antibakterielle Faser von Rhovyl, ausgehend von Zwickeln für Slips, über Schwimmwesten zum Schwimmenlernen, bis über die Damenunterwäsche. Fortan nimmt Rhovyl den Sportbereich in Angriff, d. h. für Sportkleidung, die höchsten Ansprüchen genügt. Die von Natur aus antibakterielle Faser RHOVYL'AS® bedeutet einen sichtlichen Fortschritt im Bereich sportlicher Betätigung. Durch die hieraus gefertigten Erzeugnisse kommen den Sportlern wichtige qualitative Eigenschaften zugute:

- erhöhter Tragekomfort und Frischegefühle,
- schnelle Abführung des Schweisses, auch bei intensivster sportlicher Anstrengung,
- Wärmeisolierung,
- beständig antibakterielle Wirksamkeit zur Begrenzung unangenehmer Gerüche
- pflegeleicht: waschmaschinenfest, schnelltrocknend, bügelfrei.

Aus den in klassischen Farben – titan, schwarz – oder leuchtend – mangan – erhältlichen feinmaschigen Ajour-Strickwaren von Rhovyl lassen sich ultraleichte T-Shirts und besonders schmiegsame Futter entwerfen, die volle Bewegungsfreiheit gewährleisten.

Rhovyl, Tel.: +33 (0)3 29 76 61 00
Fax: +33 (0)3 29 76 61 01
E-mail: rhovyl@wanadoo.fr

Maschenwaren aus RHOVYL'AS antibacterial für den Sportbereich

Universal-Stickmaschine XB 1611-400

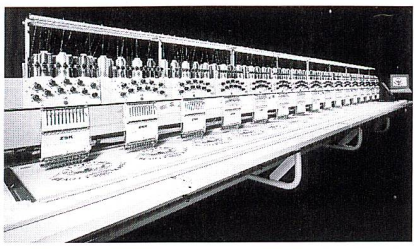
Die ZSK-Produktpalette wurde jetzt um die 16-köpfige Hochleistungs-Stickmaschine für Standardstickerei in Bordüren- oder Einzelmotivrahmen erweitert. Mit 400 mm Kopfabstand ist sie neben der 36-köpfigen Maschine eine weitere Variante in der mit 7830 mm längsten Baureihe.

Um die von ZSK gewohnte hochwertige Stickqualität zu gewährleisten, wurde speziell für diese Länge ein neues Gestell konzipiert. Voll integriert sind weitere technische Neuerungen, wie das aus der Freiarmmaschinenserie bekannte Fadenschneidsystem und die MSCI-Steuerung.

Greiferwechsler reduziert Maschinenstillstandszeiten

Wahlweise kann die Maschine mit Greiferwechslern ausgestattet werden. Diese Neuentwicklung von ZSK bietet messbare Vorteile durch die Verkürzung von Nebenzeiten beim Wechsel von Unterfadenspulen. Das Prinzip beruht auf zwei nebeneinander installierten Greifern. Ist eine Unterfadenspule leer, wechselt der Bediener durch Auslösen eines Befehls an der Steuerung auf die volle Unterfadenspule und es kann sofort weitergestickt werden. Der Austausch der leeren Spule(n) kann während des Stickbetriebes durchgeführt werden.

Mit dieser Einrichtung wird auch die Verarbeitung mit zwei (oder mehreren) farbigen Untergarnen rentabel, was sich z. B. beim Besticken von transparenten Stoffen anbietet. Der Greiferwechsler ist ab sofort optional für die XB-Maschinenserie erhältlich.



Universal-Stickmaschine XB 1611-400

ZSK Stickmaschinen GmbH, Magdeburger Str. 38-40, D-47800 Krefeld,
Tel.: 0049 2151 444 0,
Fax: 0049 2151 444 170

Der UV Standard 801 – Neuer internationaler Prüfstandard für

UV-Schutz-Textilien

Als UV Standard 801 wurde jetzt ein neues Prüf- und Zertifizierungssystem vorgestellt, mit welchem Textilprodukte auf ihre UV-Schutzwirkung hin bewertet werden können. Absolut neu ist, dass mit diesem Standard auch das UV-Schutzverhalten von Textilien während dem Tragen und nach der Pflege untersucht und mit einem Faktor bewertet wird.

Herausgeber des Standards ist die «Internationale Prüfgemeinschaft für angewandten UV-Schutz». Die Vereinigung wurde im Jahre 1997 gegründet vom Forschungsinstitut Hohenstein in Bönnigheim, dem Österreichischen Textil-Forschungsinstitut in Wien sowie dem Schweizer Textilprüfinstitut Testex in Zürich. Das Ziel der Initiative ist es, Aktionen auf dem Gebiet des textilen UV-Schutzes europaweit zu unterstützen und zu bündeln. Mit einem neugestalteten UV-Prüflabel soll ein Beitrag hin zur einheitlichen Verbraucherinformation geleistet werden.

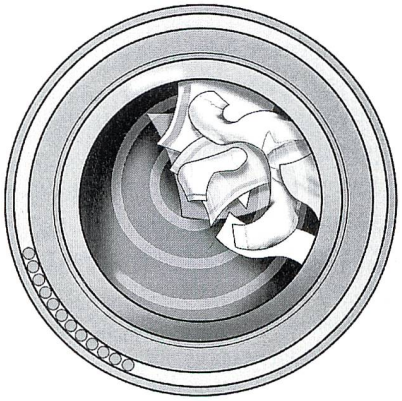
Stahlkugeln sorgen für lautlose Waschmaschinen

Durch ein neues System zur Reduzierung von Vibrationen ist es Electrolux-Wascator gelungen, grosse Gewerbewaschmaschinen so zu konstruieren, dass sie leiser laufen als eine Haushaltswaschmaschine.

Das System trägt die Bezeichnung DBS (Dynamisches Balance-System) und baut auf dem Prinzip auf, dass Stahlkugeln die Unwucht «abfangen», die in jeder ganz oder teilweise gefüllten Waschtrommel entsteht. Bei extremer Unwucht in der Waschtrommel können Geräusche entstehen, die als unangenehm empfunden werden.

Rein technisch hat sich das Unternehmen einen physikalischen Umstand zunutze gemacht, der bereits seit Anfang des 20. Jahrhunderts bekannt ist. Auf der Rück- oder Vorderseite der Waschtrommel wird ein ringförmiger, lasergeschweisster Hohlraum montiert, der mit Öl und einer bestimmten Anzahl Stahlkugeln gefüllt wird, die sich im Ring frei bewegen können. Wenn der Zylinder eine spezifische Drehzahl übersteigt, verlagern sich die Ausgleichselemente, so dass die Unwucht kompensiert werden.

Electrolux, Industriestrasse 10, 5506 Mägenwil



Aus gleich der Unwucht in Gewerbewaschmaschinen

Dessin: Vreni Iff für Bonjour of Switzerland

Wie herrlich ist es sich abends mit einer leichten, wohlig warmen Daunendecke zuzudecken und den Kopf auf ein weiches Kopfkissen zu legen. Federn, diese Symbole für Wärme, Weichheit und gesunden, erholsamen Schlaf, machen es möglich. Federn sind nicht nur ein einmaliges Naturprodukt, sondern wahre Meisterwerke der Natur.

«Inside out» lautete die Devise der Textildesignerin Vreni Iff, und sie hat die sonst im Hintergrund wirkenden zu Hauptdarstellern des neuen Bettwäsche-Dessins DREAM gemacht. Sie hat mit der grosszügigen und naturgetreuen Darstellung von Federn ein attraktives Dessin entworfen, auf dem Sie sanft in freundliche Traumwelten entschweben werden.

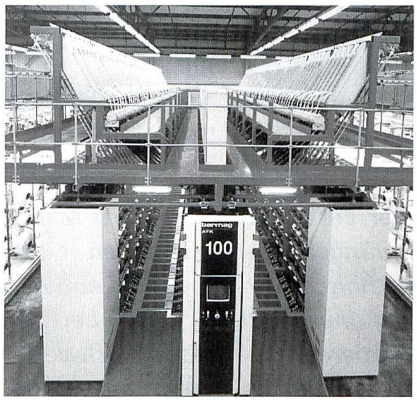
Dream *Foto: Boller, Winkler AG*

100. AFK-Strecktexturiermaschine von Barmag bei Unifi

Der 9. Februar 1998 war ein wichtiger Meilenstein in der Partnerschaft zwischen Unifi und Barmag. An diesem Tag wurde bei Unifi die 100. hochmoderne AFK-Hochgeschwindigkeits-Strecktexturiermaschine von Barmag im Werk Unifi Textured Yarns Europe in Letterkenny, Irland, in Betrieb genommen.

Die gemeinsame Entwicklungsarbeit von Barmag und Unifi konzentrierte sich auf den Bau einer zweiten Generation automatisierter Strecktexturiermaschinen, die durch Maximierung der Prozessflexibilität die Wertschöpfung verbessern sollten. Mit neuen, verbesserten HTI-Heizern sollte eine einheitlichere Kräuselung bei hohen Geschwindigkeiten und mit geringerem Fadenbruch als bei Kontaktheizern und bei der ersten Generation der Hochtemperaturheizer erzielt werden.

Voraussetzung für die niedrigere Fadenbruchrate war ein Leistungsgrad von mindestens 99 % des neuen Einzelstellungsdoffers, das bedeutet mindestens den gleichen oder gar einen höheren Leistungsgrad als bei manuellen Doffen. Zur weiteren Verringerung des Fadenbruchs bei hohen Geschwindigkeiten wurden die Vorteile der modernsten Hochtemperaturheiztechnik optimal genutzt. Ein weiterer wichtiger Faktor war die Einführung der automatischen Fadenqualitätsüberwachung, die die Vernetzung mit dem automatisierten Teil der AFK-Anlage gestattete. Hierzu wurde das weiterentwickelte UNITENS-System von Barmag eingesetzt.



100. AFK-Strecktexturiermaschine bei Unifi
Foto: Barmag

Achtung: Terminänderung bei Heft 4/98

Aus terminlichen Gründen innerhalb der Redaktion erscheint das Heft 4/98 bereits am 10. Juli 1998. Damit ändern sich Inserate- und Redaktionsschluss wie folgt:

Redaktionsschluss: 12. Juni 1998
Inserateschluss: 23. Juni 1998

Die Redaktion

SVT Kurs Nr. 1
«Der Euro kommt – was tun?»

Peter Minder, Kursorganisator, SVT

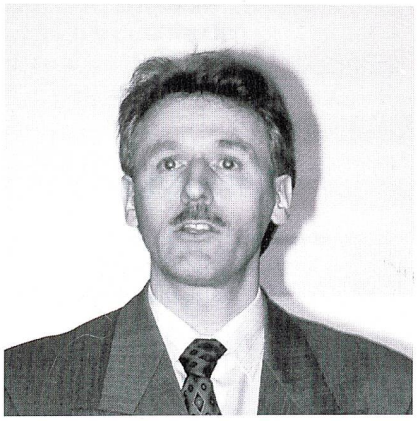
Der Euro kommt! Er wird Marktveränderungen auslösen und technische Anpassungen notwendig machen und vorab bei den mittleren bis grossen Schweizer Unternehmen enorm an Bedeutung gewinnen. Experten und Wirtschaftskreise sind sich einig: Der Euro wird das Alltagsleben der Schweiz stark beeinflussen. Was wird sich ändern, wer profitiert und wer verliert?

Etwa 40 Teilnehmer, hatten sich zum ersten SVT Kurs des Jahres in Winterthur im Gebäude der Winterthur Versicherungen eingefunden. Nach einer herzlichen Begrüssung des Kursveranstalters Herrn Peter Minder, der sich allerdings etwas enttäuscht über die geringe Teilnehmerzahl zeigte, übergab er das Wort an Herrn F. Stahel von der CS Zürich.

Euro-Fahrplan / Institutionelle Rahmenbedingungen / Konsequenzen für die Schweiz / Bank als Schnittstelle/Finanzmangement – F. Stahel von der CS Zürich

Trotz heftiger Diskussionen rund um den Euro kommen Schweizer Firmen, die im europäischen Raum wirtschaftlich aktiv sind, nicht umhin, sich ganz konkret auf die EWU vorzubereiten. Das gilt auch für die zahlreichen Klein- und Mittelbetriebe.

Dem Finanzsektor kommt bei der Europäischen Währungsunion eine wichtige Schnittstellenfunktion zu. Diese ist während der maximal dreijährigen Übergangsphase, bis der Euro auch in Form von Noten und Münzen vorliegt und als alleiniges Zahlungsmittel die nationalen Währungen ablöst, besonders ausgeprägt. Die Banken werden untereinander bereits am 1. 1. 1999 auf den Euro umstellen. Der Kunde hingegen kann wählen. Will er ebenfalls den Euro, stehen ihm die entsprechenden Dienstleistungen zur Verfügung. Möchte er bis zum Schluss warten, kann er die Transaktionen weiterhin in nationaler Währung abwickeln.
Dem relativ kleinen Frankenmarkt steht künftig ein grosses Euro-Volumen gegenüber, was die Gefahr volatiler Entwicklungen erhöht. Erwischt die Währungsunion einen schlechten Start, gerät der Franken unter Aufwertungsdruck, dessen Wunden durch tiefere Zinsen etwas gelindert werden. Gewinnt der Euro rasch an Vertrauen, werden sich – als Preis für einen schwächeren Franken – die hiesigen Zinsen tendenziell dem europäischen Zinsniveau annähern.



F. Stahel, CS Zürich

Betrieblicher Handlungsbedarf für Schweizer Unternehmen. Wie vorgehen? – Georg Ganter, STG Cooper & Lybrand Consulting AG, Basel

Georg Ganter, STG Cooper & Lybrand Consulting AG, Basel

Durch den Euro werden vor allem strategische Fragestellungen von Schweizer Unternehmen tangiert. Schlüsselfragen für solche Unternehmen könnten wie folgt lauten:

- Werden Ihre Produkte in einzelnen Märkten auf neue Konkurrenten treffen?
- Fakturieren Sie derzeit zu unterschiedlichen Preisen in EU-Ländern?
- Wie wollen Sie Preisdifferenzierungen zukünftig Ihren Kunden verkaufen?
- Können Sie bei Ihren Einkäufen vom zusätzlichen Wettbewerb profitieren?
- Sind Sie schnell in der Lage, Ihr Marketing auf Euro-Preise umzustellen?
- Wird sich Ihr Kundenprofil ändern?
- Müssen Verträge angepasst werden?

Der Euro wird also Auswirkungen auf die verschiedensten Firmenbereiche haben. Der Euro wird zu einer zusätzlichen Transaktionswährung. Die Zahlungen an Lieferanten und Kunden in Euro-Ländern können in den alten Währungen oder in Euro erfolgen. Eigene Bankkonten im Euro-Ausland können ab 1. 1. 1999 umgestellt werden.
Was kann man nun also für sein Unternehmen tun, um erfolgreich die Einführung des Euro zu überstehen. Dazu werden sechs Schlüsselfaktoren genannt:

1. Sponsoring durch das Top-Management
2. Umfassende Kommunikation
3. Adäquate finanzielle und personelle Ressourcen
4. Erfahrene Projektleiter mit zeitlichen Kapazitäten
5. Mut zu schnellen Entscheidungen
6. «Be optimistic» – der Euro ist eine Chance!

Praxisberichte: Erfahrungen aus der Euro-Projektgruppe – R. Heinzer, Winterthur Versicherung.

Die Euro-Einführung verschiebt Marktgrenzen, rüttelt an den Grundfesten der Informatiksysteme der Finanzdienstleister, muss im gleichen Zeitraum wie viele strategische Neuausrichtungen und mit der Gewährleistung der Jahr-2000-Fähigkeit zeitgerecht gelöst werden und übersteigt in seiner Komplexität alle bisherigen Problemstellungen.

Ein zweites wichtiges Problem stellt die Jahrtausendwende dar. Jede Versicherung hat Millionen Zeilen Programmcode, das Problem ist nicht nur auf Grossrechner beschränkt und zudem ergeben sich vielschichtige juristische Fragen. Daraus ergeben sich nun verschiedene Fragen. Wie soll das Jahr-2000-Problem gelöst werden? Was für eine Lösung ergibt sich für die Euro-Übergangsperiode und was für eine für die definitive Euro-Einführung? Soll man die zwei Probleme getrennt oder gemeinsam lösen? Viele Finanzinstitute haben Kernapplikationen, die nicht Euro-fähig sind, Tausende von Betragfeldern, Millionen von Zeilen mit Codes, Tausende Programme, Tausende Dokumente mit Währungsinformationen, riesige historische Daten sowie viele Schnittstellen zwischen Kernapplikationen.

Wie gut man die Euro-Einführung bewältigt, wird einen grossen Einfluss auf den Erfolg der nächsten Jahre haben. Es geht nicht um eine neue Währung, es geht um eine neue Marktordnung.

Erfahrungen aus der Euro-Projektgruppe – Hartmut Reuter Rieter Holding AG, Winterthur

Rieter hat bereits heute in beiden Konzerngruppen internationales Geschäft mit internationalem Wettbewerb, eine hohe Preistransparenz auf der Kundenseite sowie ungeschützte Märkte. Die Produkte stellen keine Konsumgüter dar und werden auf dem Weltmarkt vertrieben. Beim Einkauf ist die Internationalisierung weit fortgeschritten. Die Finanzierung läuft überwiegend über die Schweiz aber teilweise auch lokal. Diese Positionierung der Firma Rieter impliziert ganz deutlich eine hohe Betroffenheit durch die Einführung des Euros.

Im folgenden sollen kurz die verschiedenen Lösungsansätze dargestellt werden. Rieter hat eine Euro-Arbeitsgruppe je Division, die systematisch eingebunden ist. Desweiteren wird die Problematik eng mit dem Jahr-2000-Problem verknüpft. Die Gesamtkoordination läuft über ein Mitglied der Konzernleitung. Zudem wird das Problem laufend in Konzernleitungs- und Verwaltungsratssitzungen behandelt. Der Informationsfluss zwischen den verschiedenen Divisionen und Mitarbeitern ist sicherzustellen, zudem muss das Problem transparent gemacht und mit hoher Priorität versehen werden.

In der EDV erfolgt eine generelle Umstellung auf neue Systeme und die Software wird in allen Gesellschaften komplett ausgetauscht. Der Zahlungsverkehr ist durch Banken und Fremdwährungskonten gewährleistet. Auch in der

R. Heinzer, Winterthur Versicherung

Hartmut Reuter Rieter Holding AG, Winterthur

Buchhaltung und im Reporting soll abhängig von den gesetzlichen Rahmenbedingungen eine möglichst schnelle Umstellung angestrebt werden. Das Denken in 2 Währungen (Euro/lokale Währung)ist zu vermeiden.

Trotz dieser Lösungsansätze bleiben auch bei Rieter noch offene Fragen, die noch geklärt werden müssen, wie zum Beispiel die endgültigen Wechselkurse oder der Zinsabstand Euro/CHF/$.

Wie die verschiedenen Beispiele aufgezeigt haben, ist es durchaus nötig, sich so früh wie möglich auf die Umstellung vorzubereiten. «To be prepared is half the victory». *Regula Walter*

Der Vorstand der SVT begrüsst folgende neue Mitglieder und Gönner

Anderwert Fritz, 9038 Rehetobel	
Bienz Anita, 9536 Schwarzenbach	
Di Battista Christine, 4600 Olten	
Graber Willy, 6002 Luzern	
Gruppe Rüstung, 3003 Bern	Gönner
Ikonomidis Verena, 8952 Schlieren	
Oguzlu Naci, D-7846 Konstanz	
Schärer, Schweiter, Mettler, 8812 Horgen	Gönner
Seiler Heinz, 8200 Schaffhausen	
Staub Julia, 8906 Bonstetten	
Thomas Anne-Kathrin, 8008 Zürich	
Vlach Denise, 8121 Benglen	
Wegmann Christine, 8303 Bassersdorf	
Zehnder Bernhard, 8620 Wetzikon	

Kurs Nr. 5: Schule für Handarbeit – COATS stellt sich vor

Organisation: SVT, **Piero Buchli**, 9240 Uzwil

Leitung: **Piero Buchli**

Ort: Stadtcasino Baden, Haselstrasse 2, 5400 Baden

Tag: Mittwoch, **20. Mai 1998**
09.30 bis ca. 17.00 Uhr **mit Workshop**
09.30 bis ca 16.00 Uhr ohne Workshop

Programm:
- Rohmaterial, Ausrüstung, Aufmachung
- Präsentation der **Coats** – Sortimente sowie Philosophie
- Moderne, textile Handarbeitstechnik unterstützende Materialen, Anregungen, Tips, Ausblich auf den Workshop
- **Workshop** für Interessierte (bitte auf Anmeldetalon ankreuzen)

Kursgeld: Mitglieder SVT/SVTC/IFWS: Fr. 140.–
Nichtmitglieder: Fr. 170.–
Verpflegung inbegriffen

Zielpublikum: Interessierte aus Industrie und Handel für Handarbeit, Handarbeitslehrerinnen, Lehrbeauftragte textiler Fachrichtung, Vertreterinnen der Erziehungsdepartemente, Inspektorinnen, Kunden der Coats Stroppel AG

Anmeldeschluss: Donnerstag, **7. Mai 1998**

Erstbestellungen für Mehrphasenwebmaschinen von Sulzer Rüti

Der weltweit grösste Webmaschinenhersteller Sulzer Rüti hat die ersten zwei Aufträge zur Lieferung von insgesamt 24 Mehrphasenwebmaschinen eingeschrieben. Damit gelingt Sulzer Rüti die Marktlancierung eines einzigartigen Webverfahrens, welches eine mehrfache Produktionsleistung der bisher modernsten Luftdüsenwebmaschinen ermöglicht.

Die beiden Erstbestellungen sind von Kunden aus Europa eingegangen. Der eine Auftrag umfasst 18 M8300 Mehrphasenwebmaschinen, welche in der renommierten Textilfabrik «Filature & Tissage de Saulxures» in den französischen Vogesen die sechs der dort installierten Versuchsmaschinen ergänzen. Die gelieferten Maschinen gelangen vorwiegend zur Herstellung von Druck- und einfachen Hemdenstoffen zum Einsatz.

Die zweite Bestellung plazierte der führende süddeutsche Weber «Elmer & Zweifel». Auf diesen Maschinen webt der Kunde Gaze und Druckstoffe.

Textilarbeit Schritt für Schritt

Cornelia A. Schlieper
Verlag Handwerk und Technik, 1997, 224 Seiten, vierfarbig mit zahlreichen Abbildungen, DM 35,40,
ISBN 3-582-07521-4

Das Konzept dieses Buches begünstigt einen problem- und handlungsorientierten Unterricht. Grundlegende Themen des Textilunterrichts werden vor dem Praxisteil anschaulich mit Bildern und entsprechenden Aufgabenstellungen abgehandelt. Alle Anleitungen werden durch Abbildungen mit knapper Beschriftung deutlich dargestellt. Viele schüleraktive Handlungsideen sind in alle Kapitel integriert. Lernen lässt sich erleichtern, wenn es mit Methoden geschieht, die neben dem gedanklichen auch einen handelnden Zugang zu den Inhalten erlauben.

Durch die vielfältigen Handlungsideen sollen zugleich Methoden- und Sozialkompetenz der Schülerinnen und Schüler gestärkt werden. Sie erlernen unterschiedliche Methoden, die es ihnen ermöglichen, auch in anderen Kapiteln selbstständig eine passende Methode auszuwählen bzw. neue Methodenideen zu entwickeln. Auch ungeübte und ausländische Schülerinnen und Schüler können hier schrittweise den Arbeitsablauf verfolgen und später praktisch nachvollziehen. Insgesamt führt das Buch also anschaulich in Theorie und Praxis des Textilunterrichts ein.

Mode, Macher, Märkte.

Von der Haute Couture auf die Strasse – 50 Jahre Mode von 1946 bis 1996

Eleonore Mueller-Stindl
1997, 279 Seiten, gebunden, mit zahlreichen s/w-Abbildungen, DM 98,-,
ISBN 3-87150-493-9, Verlagsgruppe Deutscher Fachverlag, Buchverlag, Mainzer Landstrasse 251,
60326 Frankfurt am Main

Kreation und Kommerz- diese beiden Pole bestimmen seit 50 Jahren das Geschehen der Modebranche. Mode, Macher, Märkte lenkt den Blick hinter die Kulissen. Der Leser erfährt, wo Mode entsteht und lernt die Zentren der Mode in Europa und den USA sowie die kreativen Köpfe hinter den grossen Modemarken kennen. Die einzelnen Prozess- und Produktionsschritte in der Bekleidungsindustrie werden ebenso beschrieben wie die Messen und das Funktionieren des Textil-Einzelhandels seit den 50er Jahren bis heute. Die Kommunikationsinstrumente des Handels, Marktforschung und Medien sind weitere wichtige Themen.

Im dritten und vierten Teil des Buches beschreibt die Autorin informiert und mit Detailkenntnis die Trends in der DOB der letzten 50 Jahre und stellt Stoffe, beispielsweise aus Chemiefasern, Stretch oder Jersey vor. Ein Blick auf die Bedürfnisse und Erwartungen der heutigen Kunden bilden den Abschluss des Buches.

Die Journalistin Eleonore Mueller-Stindl hat das Branchengeschehen über viele Jahre verfolgt und kommentiert; sie war jahrzehntelang Leiterin der DOB-Redaktion der Fachzeitschrift «TextilWirtschaft» und arbeitet nach wie vor für grosse Modezeitschriften, unter anderem für «Madame» in München. Mit dem vorliegenden Buch gelingt ihr ein kenntnisreicher und engagiert formulierter Branchenreport, der, illustriert durch zahlreiche Abbildungsstrecken, nicht nur Vergangenes beschreibt, sondern auch aktuelle Strömungen aufgreift und Zukunftspotentiale für die Branche aufzeigt.

Textil- und Modelexikon

Alfons Hofer
7. vollständig überarbeitete und erweiterte Auflage 1997, 1103 Seiten, zahlreiche s/w-Abbildungen, DM 128,-,
ISBN 3-87150-518-8, Verlagsgruppe Deutscher Fachverlag, Buchverlag, Mainzer Landstrasse 251,
60326 Frankfurt am Main

Die 7. Auflage des Textil- und Modelexikons, nunmehr in zwei Bänden, präsentiert sich mit seiner über dreissigjährigen Tradition als vollkommen neu erscheinendes Werk. Es wurde völlig neu geschrieben, die Auswahl der Stichworte noch zeitgerechter vorgenommen und dabei der Stil aller Definitionen von Grund auf überarbeitet sowie die Diktion dem aktuellen Sprachgebrauch angepasst und vereinheitlicht. Das Grundprinzip, an der Praxis orientiertes Fachwissen in konzentrierter Form zu vermitteln, blieb erhalten. Bei der Auswahl der Stichworte aus der Textiltechnik und aus dem Bereich der Herren-, Damen- und Kindermode wurde wie bisher versucht, nur Begriffe zu berücksichtigen, von denen zu erwarten ist, dass sie mindestens einige Saisons überdauern. Zur Komplettierung des Gesamtwerks wurden Bereiche wie Humanökologie und Umwelt, Ausrüstungsverfahren einschliesslich ihrer ökologischen Wertung, Haus-, Tisch- und Bettwäsche sowie Heimtextilien und Raumausstattung verstärkt berücksichtigt. Maschenwaren, einschliesslich Raschel und Nähwirk, erhielten ihrer gestiegenen Bedeutung wegen entsprechend mehr Raum. Das Textil- und Modelexikon enthält mehr als 7.000 Stichworte und über 1.800 Abbildungen.

«Buchhaltung mit dem PC»

Grundlagen der Buchhaltung und praktische Lösungen am PC das neue SESAM Buch verbindet Theorie und Praxis!

Das erste Buch aus dem Hause SESAM Software trägt den Titel «Buchhaltung mit dem PC» und ist Lehrbuch, interaktives Arbeitsbuch sowie Nachschlagewerk zugleich. In Zusammenarbeit mit der Markt & Technik Vertriebs AG erstellt, schliesst es die Lücke zwischen Theorie und Praxis und bietet den Leserinnen und Lesern einen schnellen und umfassenden Einstieg in die theoretischen Grundlagen der Buchhaltung und eine unkomplizierte Umsetzung des Gelernten am PC anhand der Finanzbuchhaltungssoftware SESAM FibuNT. So werden nicht nur die allgemeinen Richtlinien der Buchhaltung vermittelt, sondern die Geschäftsfalle direkt mit der beiliegenden Software am PC umgesetzt. Von Anfang an begleiten daher praktische Fallbeispiele und Buchungsaufgaben die theoretischen Ausführungen.

Einstieg in die Grundlagen der Buchhaltung

Kontinuierlich und systematisch wird der Leser in die Grundlagen der Buchhaltung eingeführt und lernt anhand von tagtäglichen Buchungsfällen,

- wie Bilanz und Erfolgsrechnung gegliedert sind
- Buchungen auf Aktiv- und Passivkonten sowie Aufwands- und Ertragskonten
- praktische Tips zur Organisation der Buchhaltung
- Kunden- und Lieferantenrechnungen, Skonto, Gutschriften und Vorauszahlungen zu verbuchen
- die Richtlinien der Mehrwertsteuer
- Lohnzahlungen, Kreditkartenauszüge und Privatentnahmen zu verbuchen
- die Grundlagen zu den Themen Bewertung, Abschreibungen und Abgrenzungen
- welche Arbeiten zum Jahresabschluss notwendig sind und vieles mehr

Praktische Lösungen am PC mit SESAM FibuNT

Mit Hilfe der Buchhaltungssoftware SESAM FibuNT, inkl. der Beispielbuchhaltung eines Handelsunternehmens, wird das Erlernte direkt am PC umgesetzt. Begleitende, ausführlich beschriebene Übungen erlauben das Eröffnen von Konten, den Aufbau eines Kontenplanes, eine Einführung in die MWST-Automatik, den Abschluss des Geschäftsjahres.

Informationen: Softinc Ltd – Sesam Software, Oberneuhofstrasse 3, 6340 Baar, Tel.: 041 769 68 68, Fax: 041 769 6886, http://www.sesam.ch

24. Generalversammlung

der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten

Donnerstag, den 7. Mai 1998

in Olten
mit vorgängigen Firmenbesichtigungen

English Text

Editor's Notes	Première Vision – Success for Swiss Exhibiters	3
Embroidery	Precious and High Quality Embroidery and Curtains of Plauen with Creative Dessins produced on Multi Head Embroidery Machines	4
Spinning	The New Carding Machine C 51 – The Safest Way to Safe Money	6
	Fibre Guide Aprons in Modern Short Staple High Draw Drafting Devices	8
Knitting	Functionell Distance Warp Knitting Fabrics in Medical Applications	10
Textile Testing	The New Standard for the 21st Century – USTER® TESTER 4	12
Texturizing	TEMCO Tangling Jet LD 23 for Textured Yarns up to 1200 m/min.	12
Braiding	Rotational Braiding – A New Method for 3-Dimentional Constructions.	13
Accessories	UNICLEAN F for Roving Frame Cleaning by Sohler	14
	Weft Filling Feeder IRO-Laser/Nova.	15
Textile Market	Areal Restrictions in Cotton Crowing	15
Fairs	Fashional Grey Against Grey Winter	16
	Hippie-Area for Youngsters.	17
	The Flair of Rokoko	18
Fashion	Steilmann – A Global Company with Ecological and Social Ambitions	20
	2nd Fashion Conference	21
Conferences	EMS-CHEMIE: 2nd International Interlining Conference 1998, Flims-Waldhaus, Switzerland	22
	4th Dresdner Textile Conference 1998, Dresden, Germany	22
	13th International Conference on Sizing, Denkendorf, Germany	23
	World Congress: Industrial, Technical and High Performance Textiles, Huddersfield, GB	23
	37th Chemical Fiber Conference, Dornbirn, Austria	23
	Effekte `98, Greiz, Germany	23
	IFKT-Conference, Brand, Austria	24
News in Brief		26
Bookshelf		27
STV-Forum	EURO – What should be done?	28

Der elektronische Weg zur Inseratbestellung
E-mail: inserat@mittex.ch

Impressum

Organ der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich
105. Jahrgang
Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Tel. 01 - 362 06 68
Fax 01 - 360 41 50
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
Tel. 0041 71 988 26 61
Fax 0041 71 988 35 07
E-mail: redaktion@mittex.ch

Büro Portugal
Dr. Lubos Hes, Universidade do Minho
P-4800 Guimarães,
Fax +351 53 514 400
E-mail: luboshes@eng.uminho.pt

Redaktionsschluss
10. des Vormonats

Abonnement, Adressänderungen
Administration der «mittex»
Sekretariat SVT

Abonnementspreise
Für die Schweiz: jährlich Fr. 46.–
Für das Ausland: jährlich Fr. 54.–

Inserate
Regula Buff, Mattenstrasse 4
4900 Langenthal
Tel. 062 - 922 75 61
Fax 062 - 922 84 05
Inseratenschluss: 20. des Vormonats

Druck Satz Litho
Sticher Printing AG, Reusseggstrasse 9,
6002 Luzern

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, Tel. 032 385 12 13

Bänder

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

Huber & Co. AG Bandfabrik
CH-5727 Oberkulm
Telefon 062/768 82 82 • Fax 062/768 82 70

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

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-5070 Frick
Telefon 062 865 51 11
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 055 444 13 21,
Telefax 055 444 14 94

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

Bodenbeläge für Industriebetriebe

Forbo-Repoxit AG, 8404 Winterthur,
Telefon 052 242 17 21, Telefax 052/242 93 91

Breithalter

G. Hunziker AG
Ferrachstrasse 30
8630 Rüti
Tel. 055 240 53 54, Fax 055 240 48 44

Card Clothing + Accessories

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
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 055 286 13 40, Fax 055 286 13 50

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen

A. BRERO AG, Technopark
Grenzstrasse 20 B / Postfach
3250 Lyss
Telefon 032/385 27 85, Fax 032/385 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 und technische Gewebe

Innovative Gewebe
schoeller® Switzerland

Schoeller Textil AG
Bahnhofstrasse 17
CH-9475 Sevelen
Tel.: 081/785 31 31
Fax: 081/785 20 10

Elektronische Kettablassvorrichtungen

Willy Grob AG
alte Schmerikonerstrasse, 8733 Eschenbach SG
Telefon 055 286 13 40, Fax 055 286 13 50

Elektronische Musterkreationsanlagen und Programmiersysteme

Jakob Müller AG, CH-5070 Frick
Telefon 062 865 51 11
Telefax 062 871 15 55

Elektronische Programmiersysteme

STÄUBLI

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

Bally Labels AG,
5012 Schönenwerd,
Telefon 062 858 37 40, Telefax 062 849 40 72

Etiketten-Webmaschinen

Jakob Müller AG, CH-5070 Frick
Telefon 062 865 51 11
Telefax 062 871 15 55

Fachmaschinen

SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen, Telefon 01/718 33 11
Telex 826 904, Telefax 01/718 34 51
Spul-, Fach- und Garnsengmaschinen

Filtergewebe

HAGO BAND exella

Huber & Co. AG Bandfabrik
CH-5727 Oberkulm
Telefon 062/768 82 82 • Fax 062/768 82 70

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

Filter-, Entsorgungsanlagen

FELUTEX AG
Bläser für RSM und Weberei

Barzloostrasse 20
CH-8330 Pfäffikon
Telefon 01 950 20 17
Telefax 01 950 07 69

Gabelstapler

Jungheinrich GmbH, 5042 Hirschthal, Telefon 062 739 31 00
Telefax 062 739 32 99

Garne und Zwirne

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

BONJOUR ORGANIC

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

C.BEERLI AG
Zwirnerei-Färberei

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

Ihr Partner für farbige Viscose- und Polyesterzwirne

CWC

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

– Qualitätsgarne für die Textilindustrie

HURTER AG
Im Letten
8192 Zweidlen
Tel. 01/868 31 41
Fax 01/868 31 42

Hurter AG
INDUSTRIEGARNE
INDUSTRIAL YARNS

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

KUNZ

Spinnerei Kunz AG
CH-5210 Windisch
Tel. 056/460 63 63
Fax 056/460 63 99

9001 St. Gallen
Telefon 071 228 47 28
Telefax 071 228 47 38
E-mail: nef@nef-yarn.ch

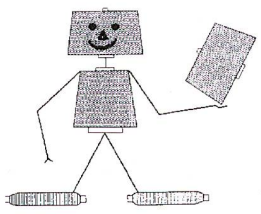
NEF+CO
Aktiengesellschaft

Ernst Obrist AG

Seestrasse 185, Postfach 125
CH-8800 Thalwil
Telefon 01 720 80 22
Telefax 01 721 15 02

R

Rubli Industriegarne
Ruhbergstrasse 30
9014 St. Gallen
Telefon 071/260 11 40, Fax 071/260 11 44
Aktuelle Garne für Mode, Heimtex und Technik



Schnyder & Co.
8862 Schübelbach
Qualitätszwirne
Garnhandel
Tel. 055/440 11 63, Fax 055/440 51 43
Von sämtlichen Stapelgarnen

Textilagentur Brunner AG, 9602 Bazenheid
Telefon 071 931 21 21, Fax 071 931 46 10
Handel mit sämtlichen Garnen – speziell modische Garne

Copatex, Lütolf-Ottiger, 6330 Cham, Tel. 041 780 39 20 oder 041 780 10 44
Fax 041 780 94 77

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

Garnsengmaschinen

SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen, Telefon 01/718 33 11,
Telex 826 904, Telefax 01/718 34 51
Spul-, Fach- und Garnsengmaschinen

Grosskaulenwagen

Zöllig Maschinenbau, Hauptstrasse 64, 9323 Steinach
Tel. 071 446 75 46, Fax 071 446 77 20

Handarbeitsstoffe

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 424 62 11, Fax 071 424 62 62

Hülsen und Spulen

KÜNDIG

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

Textilagentur Brunner AG
CH-9602 Bazenheid
Tel. 071 931 21 21
Fax 071 931 46 10

Handel mit sämtlichen, speziell mit modischen Garnen
Handel und Vertretung von:
- Kartonhülsen
- Plastikhülsen konisch und zylindrisch
- Färbehülsen konisch und zylindrisch

Jacquard- und Webereizubehör

AGM JACTEX AG
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall
Tel. ++41/52/675 55 11, Fax ++41/52/675 55 00

Jacquardmaschinen

STÄUBLI

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

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 Lenzhard
Industriestrasse 5, CH-5702 Niederlenz
Postadresse: Postfach, CH-5600 Lenzburg 1
Telefon 062 885 50 00, Fax 062 885 50 01
Fabrikation von Kartonhülsen für die aufrollende Industrie. Versandhülsen u. Klebebandkerne. Winkel-, Rollenkantenschutz. Zertifizierte Qualitätssicherung nach DIN ISO 9002 / EN 29002

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

Ketten-Wirkmaschinen mit Schusseintrag

MÜLLER

Jakob Müller AG, CH-5070 Frick
Telefon 062 865 51 11
Telefax 062 871 15 55

Knüpfanlagen

STÄUBLI

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

Lagergestelle

SSI SCHÄFER

SSI Schäfer AG
CH-8213 Neunkirch
Tel. 052/687 32 32, Fax 052/687 32 90, http://www.ssi-schaefer.ch

Musterkollektionen und Musterei-Zubehör

TEXAT AG
MUSTERKOLLEKTIONEN

TEXAT AG
CH-5012 Wöschnau
Tel. 062/849 77 88
Fax 062/849 78 18

Musterwebstühle

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

Nadelteile für Textilmaschinen

BURCKHARDT OF SWITZERLAND

Christoph Burckhardt AG,
Pfarrgasse 11
4019 Basel,
Tel. 061 631 44 55, Fax 061 631 44 51

Nähzwirne

Böni & Co AG, 8500 Frauenfeld, Telefon 052/72 36 220, Fax 052 72 36 118

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 / 718 33 11
Fax 01 / 718 34 51, Endaufmachungs-Maschinen für Industrie-Nähzwirne

Paletthubwagen

Jungheinrich GmbH, 5042 Hirschthal, Telefon 062 739 31 00
Telefax 062 739 32 99

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

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. 071 466 75 46, Fax 071 466 77 20

Schlichtemittel

Blattmann 8820 Wädenswil + Co AG

Blattmann + Co AG
8820 Wädenswil
☏ 01 780 83 81-84, ☏ direct +41 1-789 91 46
☏ Division +41 1-789 91 40, Fax +41 1-780 68 71

Schlichtemittel

Plüss-Staufer AG

TREVIRA

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

Schmelzklebstoffe

EMS

EMS – CHEMIE AG
CH-7013 Domat/Ems

Telefon 081 632 61 11
Telefax 081 632 74 01
Telex 851 400

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

vollenweider

Sam. Vollenweider AG
8812 Horgen
Tel. 01 718 35 35, Fax 01 718 35 10

Spindelbänder

VB VERSEIDAG BELTECH

LEDER BELTECH AG
Buechstrasse 37, CH-8645 Jona-Rapperswil
Telefon 055 225 35 35 / Fax 055 225 36 36
E-Mail: sales.support@beltech.ch

Spinnereimaschinen

RIETER

Rieter Textile Systems
CH-8406 Winterthur
Telefon 052/208 71 71
Telefax 052/208 83 20

Spulmaschinen

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen, Telefon 01/718 33 11,
Telex 826 904, Telefax 01/718 34 51
Spul-, Fach- und Garnsengmaschinen

Stramine

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 424 62 11, Fax 071 424 62 62

Strickmaschinen/Wirkmaschinen

Maschinenfabrik Steiger AG, 1891 Vionnaz, Tel. 024 482 22 50, Fax 024 482 22 48

Tangentialriemen

LEDER BELTECH AG
Buechstrasse 37, CH-8645 Jona-Rapperswil
Telefon 055 225 35 35 / Fax 055 225 36 36
E-Mail: sales.support@beltech.ch

Technische Bänder

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

Technische Gewebe

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

Textilmaschinen-Handel

Bertschinger

Bertschinger Textilmaschinen AG
Zürcherstrasse 262, Postfach 34
CH-8406 Winterthur/Schweiz
Telefon 052 202 45 45, Telefax 052 202 51 55, Telex 896 796 bert ch
E-Mail info@bertschinger.com Internet http://www.bertschinger.com

Heinrich Brägger
Textilmaschinen
9240 Uzwil
Telefon 071 951 33 62
Telefax 071 951 33 63

Tecnotrade AG, 6830 Chiasso, Telefon 091/682 77 62/63, Fax 091/682 77 41

W: Bräu Textilmaschinen, 8308 Illnau, Wingertstrasse 17, Tel./Fax 052 346 18 87

Textilmaschinenöle und -fette

ASEOL

Shell Aseol AG
3000 Bern 5
Telefon 031 380 77 77
Telefax 031 380 78 78

Textilmaschinenzubehör SRO

SRO Wälzlager AG
Zürcherstrasse 289
9014 St. Gallen
Tel: 071 / 278 82 60 FAX: 278 82 81

+ **TEMCO Maschinen-Zubehör**
+ **FAG Kugel- und Rollenlager**
+ **OPTIBELT Keil- und Zahnriemen**
+ **TORRINGTON Nadellager**

Transportbänder und Flachriemen

LEDER BELTECH AG
Buechstrasse 37, CH-8645 Jona-Rapperswil
Telefon 055 225 35 35 / Fax 055 225 36 36
E-Mail: sales.support@beltech.ch

Tricotstoffe

Armin Vogt AG, 8636 Wald, Tel. 055 246 10 92, Fax 055 246 48 19

Vakuum-Garnkonditionieranlagen «CONTEXXOR»

konditionieren + dämpfen
Xorella AG
5430 Wettingen, Telefon 056 437 20 20
Telefax 056 426 02 56, Telex 826 303

Warenspeicher

Zöllig Maschinenbau, Hauptstrasse 64, 9323 Steinach
Tel. 071 446 75 46, Fax 071 464 77 20

Webblätter für alle Maschinentypen

STAUFFACHER

Stauffacher Webblatt-Produktions AG
Postfach 284
Feldstrasse 1719
CH-9434 Au/SG
Tel. 071 744 79 40, Telefax 071 744 79 57

Webblätter

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

Weberei-Vorbereitungssysteme

STÄUBLI

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

Webmaschinen

Jakob Müller AG, CH-5070 Frick
Telefon 062 865 51 11
Telefax 062 871 15 55

SULZER RÜTI
Websysteme

Sulzer Rüti AG
CH-8630 Rüti ZH / Schweiz
Telefon 055 250 21 21
Telefax 055 240 17 56

Zubehör für die Spinnerei

Bräcker

Bräcker AG
CH-8330 Pfäffikon-Zürich
Telefon 01 953 14 14
Telefax 01 953 14 90
e-mail: sales@bracker.ch

BERKOL

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

Ein Unternehmen der
Huber+Suhner Gruppe

KÜNDIG

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

Grob HORGEN

GROB HORGEN AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59

Webgeschirre
Weblitzen
Kantendreher-Vorrichtungen
Kettfadenwächter
Lamellen

KÜNDIG

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

STF
Schweizerische
Textil-, Bekleidungs-
und Modefachschule

EINLADUNG ZUM
TAG DER OFFENEN TÜR
IN ZÜRICH

SAMSTAG, 9.MAI 1998, 9 BIS 15 UHR
AN DER WASSERWERKSTRASSE 119, 8037 ZÜRICH

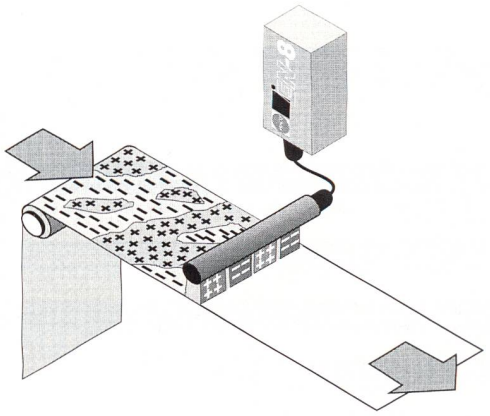
Wir informieren Sie über die Aus- und
Weiterbildungsmöglichkeiten:
Mode · Produktion · Logistik · Handel
Textildesign · Allgemeine Textiltechnik
Stylist/in · Schnittzeichner/in
Techniker TS Bekleidung · Textilkaufleute
Berufsschulklassen der Textilwirtschaft
Projekt-Präsentationen · SVT-Partnertag

INFO: www.textilfachschule.ch

Tel. 01 / 360 41 51
Fax 01 / 360 41 50

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.

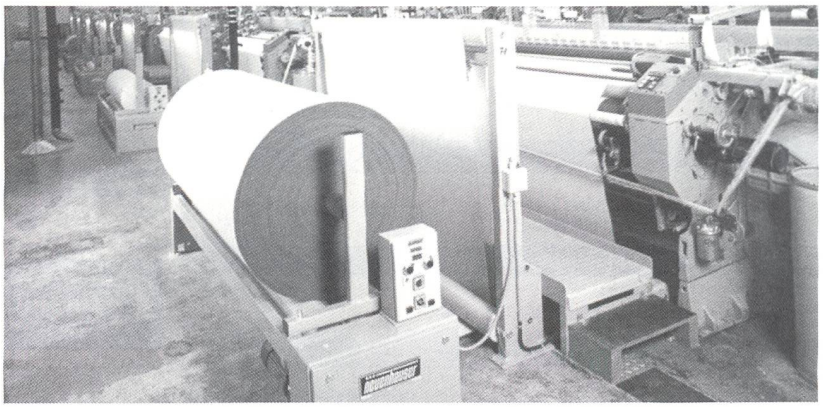
◆

HAUG BIEL AG
Johann-Renfer-Strasse 60 · CH-2500 Biel 6
Telefon 0 32 / 341 67 67-68 · Telefax 0 32 / 341 20 43

Mit den Dockenwicklern von Neuenhauser: Große Stücklängen statt halbe Sachen!

Neuenhauser Dockenwickler passen hinter jede Webmaschine. Dort wickeln sie große Stücklängen, die den weiteren Produktionsablauf in der Veredelung/Ausrüstung und den Transport rationalisieren.

Thema Re-Investition:
Fragen Sie nach unseren Vorschlägen für Nachrüstung und Ersatz. Wir erstellen für Sie maßgeschneiderte Layouts.



Ideen und Technik für Textil
Bitte fordern Sie Prospekte und/oder ein Angebot an. Bitte fragen Sie auch nach unseren weiteren Produkten für die Spinnerei und Weberei.

neuenhauser

Viele standardmäßige bzw. optionale Ausstattungen stehen für jeden individuellen Bedarf zur Verfügung, wie z. B.:
- Tänzersteuerung für konstante Warenspannung
- Min-/Max-Betrieb mit impulsgesteuerter Drehmomenterhöhung
- Kurvensteuerung zum Winkeln technischer Gewebe
- Hochführung für die Warenschau
- Changierung für optimale Kantenwicklung
- Integrierter Dockenauswurf
- Antriebe in Gleichstrom- oder Servotechnik

Ladestraße 5, D-49828 Neuenhaus/Germany, Telefon +49 (0) 59 41 / 60 4-0, Telefax +49 (0) 59 41 / 60 42 01

RIETER

Innovation macht den Unterschied!

C 51: Mit integriertem Schleif-System

- Produktion bis zu 120 kg/h
- Tiefste Energiekosten pro kg
- Konstante Bandqualität dank IGS

Maschinenfabrik Rieter AG
CH-8406 Winterthur
Telefon ++41 52 208 71 71
Fax ++41 52 203 18 95

Rieter Ingolstadt
Spinnereimaschinenbau AG
D-85055 Ingolstadt
Telefon ++49 841 9536-01
Fax ++49 841 9536-850

http://www.rieter.com

beag

liefert für höchste Qualitätsansprüche

feine und feinste Zwirne aus Baumwolle im Bereich Nm 50/2 (Ne 30/2) bis Nm 340/2 (Ne 200/2) 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

M St

Müller & Steiner AG
Zwirnerei
8716 Schmerikon SG

Tel. 055/282 15 55
Fax 055/282 15 28
E-mail: 101707.1240@compuserve.com

Ne 20 – Ne 200

Popline-, Crêpe-, Voile-, Core- und elastische Zwirne
MelaSt mit Lycra®

Textilluftechnik:

Unser Stoff ist die Systemlösung.

Ob Sie zur Flächenherstellung weben, stricken oder ein Non-Woven-Verfahren anwenden, und welche Varianten von Rohstoffkombinationen Sie auch verarbeiten – die Textilluftechnik spielt dabei immer eine entscheidende Rolle. Für die Luftbehandlung, Luftführung, Reinigung oder Entsorgung: als kompetenter Systemanbieter im Bereich Textilluftechnik verfügt Luwa über ein umfassendes Know-how der neuesten Produktionsverfahren. Sprechen Sie deshalb mit uns, wenn es um Lufttechnik in Ihrem Betrieb geht.

Luwa
Ein Unternehmen der Zellweger Luwa Gruppe

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

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

TRICOTSTOFFE

Textildruck Schellenberg Fehraltorf

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

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

wf - consulting
Unternehmensberatung für die Textil- und Textilmaschinenindustrie

Kompetente Fachberatung und Problemlösungen in der Zwirnerei
Zwirnen und Hochdrehen von Seide, Viscose und synthetischen Filamenten in allen Arten und Prozessstufen

Know-how aus 25 Jahren Praxis

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

Zollinger + Nufer Unternehmensberatung AG

Die Home-Page der Unternehmensberatungsfirma für die Textilwirtschaft finden Sie unter http://www.horgen.org/zonutextil

Schauen Sie sich um und informieren Sie sich über unsere Dienstleistungen oder offene Stellen. Anfragen über E-Mail: Zonutextil@horgen.org

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

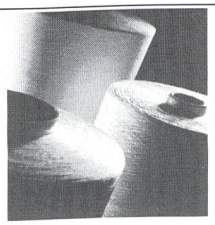
Z itextil AG, 8857 Vorderthal

Telefon 055 / 446 11 44, Fax 055 / 446 15 52

Unsere Fax-Nummer für Ihre Inserate

062 / 922 84 05

Regula Buff, Mattenstrasse 4, 4900 Langenthal



KUNZ

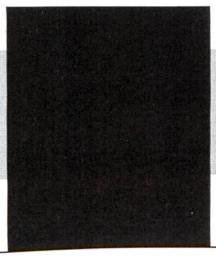
QUALITY FOR LEADERS

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-5210 Windisch
Tel. 056 460 63 63 - Fax 056 460 63 99

Zollinger + Nufer

Unser Auftraggeber ist ein spezialisiertes und international orientiertes Unternehmen der schweizerischen Textilbranche mit eigener Produktion und Vertrieb. Wir suchen für den Bereich Veredlung mit ca. 60 Mitarbeitern den

Leiter Veredlung

- Sie sind verantwortlich für die personelle und organisatorische Führung dieses Unternehmensbereiches
- Sie legen die Verfahrensabläufe fest und optimieren bestehende Verfahren
- Sie wirken mit bei der Erstellung des Budgets und überwachen laufend die Kosten

Wir stellen Sie uns als Textilfachmann vor, mit spezieller Ausrichtung auf die Textilveredlung, sei es über eine Veredlungslehre, Färbermeister, Textiltechniker oder Textilingenieur.

Sie verfügen über eine mehrjährige Berufs- und Führungserfahrung in der Textilveredlungsindustrie.

Die Stelle ist anforderungsreich, vielfach hektisch, und eine gute Belastbarkeit ist deshalb wichtig. Sie arbeiten selbständig, und sind team- und kommunikationsfähig.

Karl Zollinger in Horgen freut sich auf Ihre Kontaktnahme unter Telefon 01/725 73 73 oder per Fax 01/725 87 21 oder unter E-Mail zonutextil@horgen.org. (Ausland: Telefon 0041 1 725 73 73, Adresse CH-8812 Horgen). Ihre Bewerbung erreicht uns unter Referenz 1386. Für weitere Auskünfte stehe ich unter obiger Telefonnummer zu jeder Tageszeit gerne zur Verfügung.

Diskretion ist selbstverständlich.

Zollinger + Nufer Unternehmensberatung AG

8812 Horgen Postfach 522 Tel. 01 / 725 73 73
9100 Herisau Alpsteinstr. 39 Tel. 071/ 351 51 22

TEXTIL-MECHANIKER

Wir sind ein kleiner Industriebetrieb, der Verstärkungsmaterialien aus technischen Fasern für Werkstoffverbunde herstellt. Neben dem Stammgeschäft, der Herstellung technischer Textilien aus Fiberglas, bauen wir neue Standbeine auf.

Wir suchen per sofort oder nach Vereinbarung einen einsatzfreudigen flexiblen Mitarbeiter. Das Tätigkeitsfeld umfasst primär das selbständige Einrichten und Warten sowie den Unterhalt unserer Webmaschinen.

Wir erwarten von Ihnen eine abgeschlossene technische Lehre, exaktes Arbeiten sowie die Bereitschaft, sich in ein neues Aufgabengebiet einzuarbeiten. Berufserfahrung in einer Weberei oder Zettlerei sind von Vorteil.

Wir freuen uns auf Ihre Bewerbung. Senden Sie bitte Ihre Unterlagen unserem Herrn Edwin Schneeberger.

tissa

GLASWEBEREI AG
CH-5727 OBERKULM
Tel. 062/76 88 666 · Fax 062/76 88 668

Infolge Pensionierung suchen wir für den Produktionsstandort Gersau per Mitte 1998 einen ausgewiesenen

Textilmaschinenmechaniker mit Führungserfahrung

zur Führung unserer Abteilung Spinnerei. Sie sind verantwortlich für Qualität, Produktion und Maschinenunterhalt in Ihrem Bereich. Führung der Ihnen unterstellten Mitarbeiter ist für Sie kein Fremdwort. Diese anspruchsvolle Tätigkeit erfordert eine zu vereinbarende textiltechnische Ausbildung, Teamfähigkeit und Bereitschaft zur Schichtarbeit.
Wir bieten Ihnen eine Tätigkeit in einem qualitätsbewussten Betrieb, eine leistungsbezogene Salärierung und gut ausgebaute Sozialleistungen. Weitere Details erfahren Sie in einem persönlichen Gespräch. Wir freuen uns, Sie kennenzulernen und erwarten Ihre schriftliche Bewerbung an:

Camenzind + Co. AG
z. Hd. Personalleiter
Postfach 62
6442 Gersau
Tel. 041/829 80 80

Für unsere Weberei suchen wir einen erfahrenen, gut ausgebildeten

WEBERMEISTER
TEXTILMECHANIKER

zur selbständigen Betreuung unserer Sulzer-Rüti-Greiferwebmaschinen. Zu den weiteren Aufgaben zählen, bei normaler Arbeitszeit, das Knüpfen und Zettelauflegen.

Interessenten melden sich bitte bei:

WEBEREI BRONSCHHOFEN AG
INDUSTRIESTRASSE
CH-9552 BRONSCHHOFEN / SG
TELEFON: 071 911 42 32

WEISBROD/ZÜRRER
SEIDENWEBEREI SEIT 1825

Wir sind eine moderne Spezialitätenweberei und produzieren in Hausen am Albis hochwertige Kleider-, Deko- und Krawattenstoffe.

Wir suchen per sofort oder nach Vereinbarung in das kleine Team unserer Krawattenstoffabteilung eine belastbare und engagierte Persönlichkeit als

TEXTIL-DISPONENT(-IN)

Ihre Hauptaufgabe besteht in der reibungslosen Koordination zwischen Produktion und den Kundenbestellungen. Sie überwachen den Garnverbrauch, teilen das Garn zum Einfärben ein, bestimmen die Lieferzeiten, überwachen den Produktionsablauf und erstellen Kalkulationen.

Neben einer kaufm. Grundausbildung bringen Sie idealerweise Erfahrung im Dispositionsbereich mit (evtl. Textilfachschule), sprechen Englisch, sind kooperativ, haben eine exakte und zuverlässige Arbeitsweise und die Fähigkeit zur kooperativen Zusammenarbeit.

Falls Sie an dieser vielseitigen Stelle interessiert sind, freuen wir uns auf Ihre schriftliche Bewerbung an:

WEISBROD-ZÜRRER AG
Frau H. Hui (persönlich)
8915 Hausen a. A. Telefon (01) 764 03 66

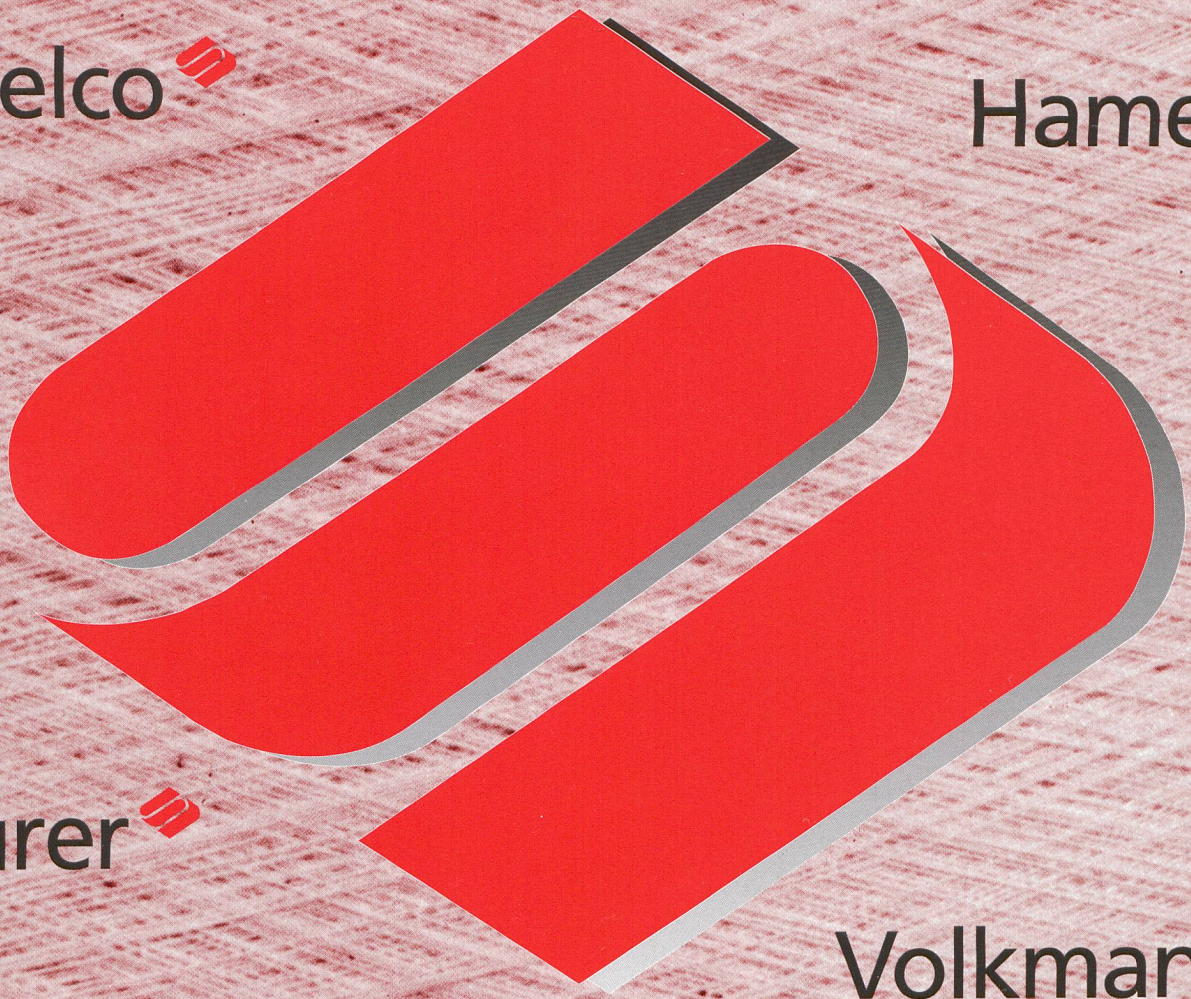
Unter einem Signet -
Marktnähe, Technologie, Kompetenz

Allma

Elitex

Melco

Hamel



Saurer

Volkmann

Schlafhorst

Zinser

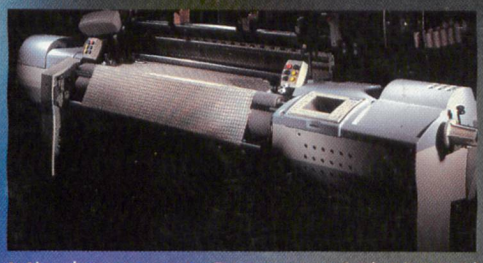
Unter dem Signet der Saurer Textile Group überzeugen diese acht Spitzenunternehmen auf den Weltmärkten durch Leistung und Qualität. Die ausgereiften Produkte nehmen für sich in der textilen Prozeßfolge starke, richtungsweisende Positionen ein. Rotorspinnen und Ringspinnen, Spulen, Zwirnen und Sticken - textiltechnologische Kompetenz auf aller höchstem Niveau.

Saurer AG, CH-9320 Arbon,
Tel. +41/71/4475 282, Fax +41/71/4475 288

Saurer

F L E X T I L E

Um flexibel zu sein, müssen Sie leicht und entspannt sein. In komplexer Umgebung müssen Sie mit einfacher Eleganz auftreten, sich flink, rationell und ohne großen Energieaufwand bewegen. Sanft, harmonisch und ausgeglichen. Der Kunde gibt den Takt an, und Sie folgen dem Rhythmus des Marktes.
Die Gamma-Greiferwebmaschine ist ein solcher Leistungsträger. Sie vereint Hochtechnologie mit ergonomischem Design und Sie eignet sich für jede Art von Material. Sie paßt sich schnell und problemlos jedem Stil an.



Mit der neuen Gamma wird Picanol zum Schrittmacher und setzt den Maßstab an, wie Greiferwebmaschinen im kommenden Jahrhundert aussehen werden.

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

MORAEL