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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 107 (2000)

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: 05.08.2025

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

15. März 2000

mittex

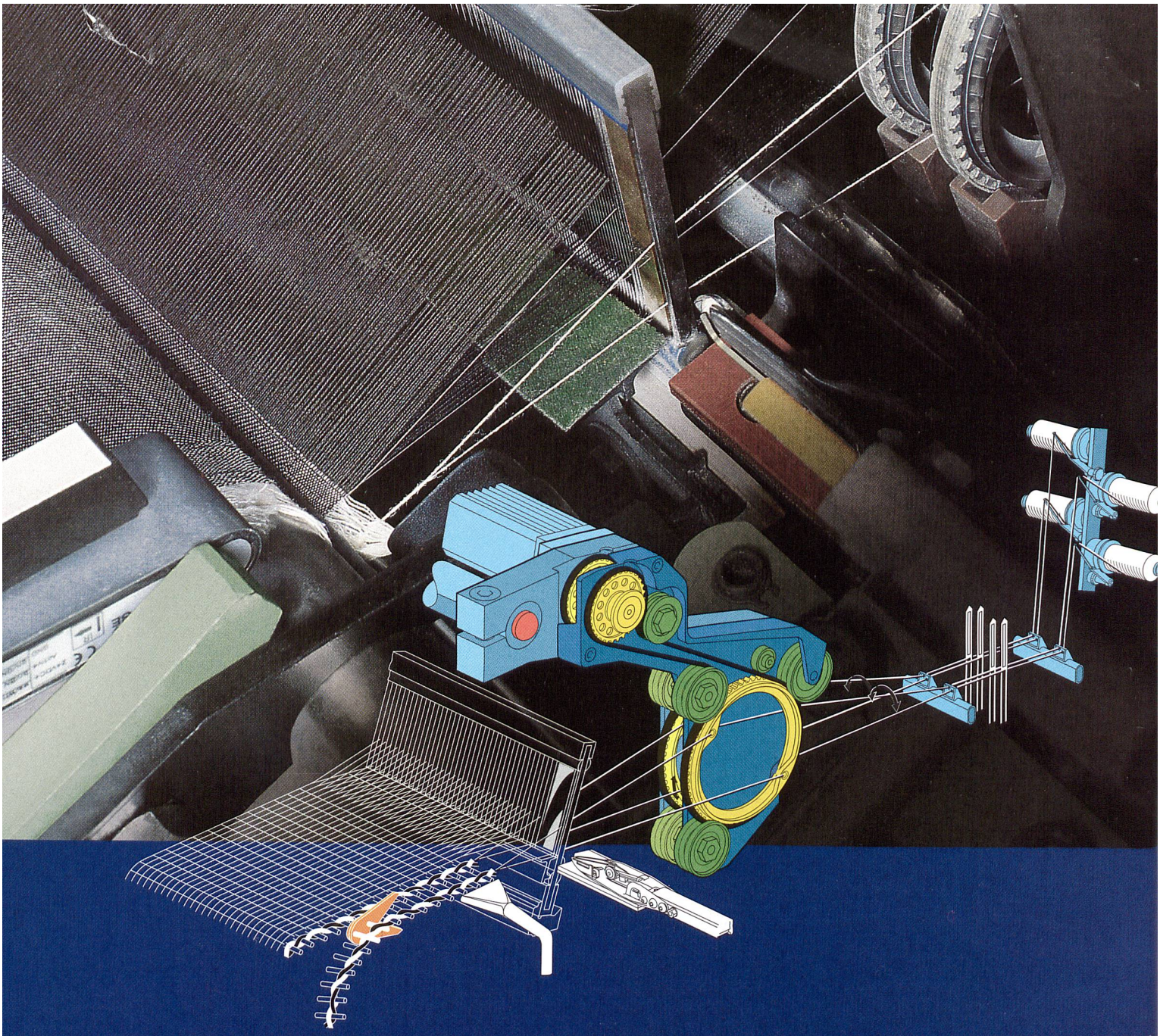
Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

P 45918

ISSN 1015-5910

ETH-BIBLIOTHEK ZÜRICH

Nummer 2 März/April 2000



Ökonomie, die ihren Wert hat.

Hohe Kantenqualität – deutlich reduzierter Kantenabfall – niedrige Personalbelastung – diese Kombination zahlt sich aus. Der Einsatz der von Dornier patentierten Kantenvorrichtung EcoLeno® baut auf den Praxiserkenntnissen des Scheibendrehers Disc-O-Leno® auf. Die Vorteile für Dornier-Greifer- und Luftwebmaschinen: geringer Schußabfall, Wegfall der Fangleistenfäden, weniger Kettfadenbrüche im Kantenbereich, geringere Meister- und Weberbelastung, Rüstzeitverkürzung und Wiederverwertbarkeit des Schußabfalls.

Durch die Möglichkeit des Recyclings ist damit für gewisse Einsatzbereiche auf Dornier-Webmaschinen das Weben ohne Schußabfall verwirklicht worden.

Lindauer DORNIER GmbH
D-88129 Lindau/Bodensee
Germany
Tel. ++49 / 83 82 / 70 30
Fax ++49 / 83 82 / 70 33 86

http://www.
lindauer-dornier.com

Quality creates value.

DORNIER

P 45918

ETH-BIBLIOTHEK ZÜRICH

SVT

26. Jahresbericht 1999

Jahresberichte 1999

Präsident der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten

Liebe Mitglieder

Der Höhepunkt unserer letztjährigen Aktivitäten bestand in der einfachen und schönen Feier des 25-jährigen SVT Jubiläums in Luzern. Trotz der vielen Anlässen, wie die 100-Jahr-Feier des TVS, der Feier der STF oder die ITMA, hatten wir einen erfreulichen und grossen Zulauf. Der würdige Rahmen der Innerschweiz, die Schifffahrt und der Film über die Biber, welcher an die emsige und ausdauernde Tätigkeit der Textiler erinnert, werden einen nachhaltigen Eindruck hinterlassen.

Die Arbeiten im Vorstand waren neben den Tagesgeschäften hauptsächlich auf eine Analyse unserer Marktleistungen fokusiert. Diese fand mit Hilfe eines externen Beraters statt. Wir stellten fest, dass trotz intensivem Brainstorming diese Leistungen nicht grundsätzlich von den bisherigen abweichen.

Der Abgang langjähriger, erfahrener Mitglieder des Vorstandes und der Weiterbildungskommission wirkt erschwerend für die Umsetzung unserer Aufgaben. Für ein professionelles Wirken bedarf es einer optimalen Besetzung unserer Gremien und dies bereitet uns Sorgen, denn der Branchenmix ist nicht mehr garantiert. Engagierte Leute seitens der Webereien, des Textilmaschinenbaus, der Ausrüstung und Konfektion fehlen uns.

Mit grossem Einsatz hat Stefan Gertsch den neuen Auftritt der SVT im Internet aufgebaut und ihm gebührt ein grosser Dank. Mit Können hat er sich dieser Sache gewidmet und wir möchten es allen Mitgliedern nahelegen sich einzuklicken: *www.mittex.ch*

Der Lehrlingsausflug zu den beiden Baumann-Vorzeigebetrieben zeugte wiederum von einer befruchtenden Zusammenarbeit mit dem SVTC. Aufgrund der vielen Anlässen haben wir bewusst auf eine Exkursion verzichtet.

Trotz immer noch leicht sinkender Mitgliederzahl können wir einen symbolischen positiven Abschluss präsentieren. Ohne die befriedigenden Resultate der «mittex» und der WBK wäre dies nicht möglich gewesen. Zudem haben die neutralen Erträge unserer Wertschriften geholfen, die höheren Ausgaben für das Jubiläum und den Internetauftritt zu kompensieren.

Das Inserateaufkommen der «mittex» hält eine Schlüsselposition inne, und wir möchten Sie nochmals auffordern in der «mittex» zu inserieren. Das grosse Engagement unseres Redaktors Dr. Roland Seidl bedarf Ihrer Unterstützung, denn die Befürwortung der «mittex» kam eindeutig aus unserer Mitgliederbefragung hervor.

Die Konjunktur ist auf positiv gestellt. Die wirtschaftliche Erholung des Fernen Osten und von Südamerika dürfte unsere Wirtschaft in Europa und der Schweiz prägen. Ein Abschwächen der Finanzmärkte sollte die Industrie beflügeln und die Nachfrage nach Arbeit den Konsum ankurbeln. Das neue Jahrtausend verspricht spannend zu werden und wir dürfen zuversichtlich bleiben. Deshalb zähle ich weiterhin auf Ihre Hilfe und ich möchte speziell im Namen des Vorstandes den Sponsoren, Gönnern und den vielen aktiv wie passiv Mitwirkenden danken. Meinen Mitarbeitern möchte ich für ihre Loyalität und ihr Engagement danken und ich freue mich das Jahr 2000 mit Ihnen allen anzupacken.

Ihr Präsident *Carl Illi*

Mittex-Redaktion

«mittex» – Online

«mittex» – Online – dies ist wohl die entscheidendste Neuerung, die im Berichtsjahr 1999 intensiv vorbereitet wurde und nun mit Heft 1/2000 Realität ist. Als eine der wenigen Fachzeitschriften im Bereich Textilwirtschaft, kann die «mittex» nun von jeder Person mit Internetanschluss auf dem Bildschirm geholt werden. Dabei wird nicht wie bisher nur einfach das Inhaltsverzeichnis angeboten – vielmehr können komplette Berichte mit den zugehörigen Bildern ins eigene Büro geholt und auch ausgedruckt werden. Die Fachartikel und Kurzinformationen lassen sich mit dem ADOBE-Reader, der gratis vom Internet geladen werden kann, lesen.

Dies bringt einerseits eine grössere Verbreitung der Informationen. Andererseits sind wir nun in der Lage, die Berichte und Informationen, die am häufigsten abgerufen werden zu bestimmen. Damit kann die Strategie der „mittex" neu überdacht und gegebenenfalls den Leserwünschen angepasst werden. Ich rufe Sie deshalb alle auf, dieses Angebot zu nutzen und uns auch Ihre Meinung zu den verschiedenen Berichten mitzuteilen. Natürlich erhoffen wir uns durch diese umfassende Präsentation auch eine Zunahme bei unseren Inseratekunden, die nun die Möglichkeit haben, weltweit zu werben.

Umfassendes Stellenangebot

Mit dem neuen Internetauftritt gewinnen die Stellenangebote und -gesuche in unserer Fachschrift noch mehr an Bedeutung. Unabhängig von Redaktionsschluss, Layout und Druck der «mittex» werden Stelleninformationen sofort aufgeschaltet – probieren Sie es aus! Damit ist gesichert, dass die Stellen- und die Personalsuche mit der heute geforderten Geschwindigkeit realisiert werden kann.

Redakteur/innen gesucht

Die Redaktion wurde auch 1999 von einer Vielzahl an «freien» Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, hauptsächlich aus der Schweiz und aus Deutschland, aber auch aus einigen anderen Ländern, unterstützt. Dafür möchte ich allen recht herzlich danken. Besonderer Dank gilt dem Redaktionsteam Frau Edda Walraf, Frau Reglua Walter und Herr Dr. Rüdiger Walter sowie den Mitarbeiterinnen Frau Claudia Gaillard-Fischer und Frau Martina Reims. Leider verlassen Frau Edda Walraf und Frau Regula Walter das Redaktionsteam aus beruflichen Gründen. Deshalb suchen wir aufgeschlossene Personen mit journalistischem Flair, um diese Lücke zu füllen.

Positive Reaktionen

Auch 1999 erreichten uns wiederum viele positive Reaktionen, aber auch Kritik. Dafür sind

wir stets dankbar. Die Redaktion bemühte sich, einen möglichst breiten Ausschnitt aus der bunten Welt der Textilien und des Textilmaschinenbaus zu präsentieren. Bei den inhaltlichen Schwerpunkten werden wir weiterhin an der Gliederung in Fachartikel, Messe- und Konferenzberichte, Firmennachrichten, Textilhandel sowie Aus- und Weiterbildung festhalten. Wir hoffen, dass unsere Fachschrift auch in Zukunft Ihr Interesse finden wird und freuen uns, Sie auch im Jahr 2000 wieder umfassend informieren zu dürfen.
Die Redaktion

Dr. Roland Seidl,
Chefredaktor «mittex»

Weiterbildungskommission 1999

Ein sehr erfolgreiches Jahr liegt hinter uns und die WBK darf stolz sein auf das erreichte Resultat. Allen Referenten, Firmen und Institutionen, die zum Erfolg beigetragen und uns in irgendeiner Form unterstützt haben, danke ich im Namen der WBK. Ihnen, liebe Kursbesucher, danke ich für das Vertrauen und das Wohlwollen, das sie uns durch ihre Teilnahme immer wieder entgegen bringen.

Herzlich danken darf ich dem kreativen WBK-Team für die tolle Zusammenarbeit und die guten Ideen. Es macht richtig Spass, dieser Truppe vorstehen zu dürfen.

Piero Buchli, ein langjähriges, treues und sehr aktives WBK-Mitglied, durfte an der GV in Luzern auf seinen Wunsch nach 20-jähriger, engagierter Tätigkeit gebührend verabschiedet werden. Mit Frau Domenica Gisep, Jakob Schläpfer AG, St. Gallen, konnte die Lücke geschlossen werden und ein neues Mitglied für unsere Aufgaben gewonnen werden. Wir heissen Frau Gisep herzlich willkommen, freuen uns auf eine gute Zusammenarbeit und wünschen ihr viel Befriedigung in der anspruchsvollen Tätigkeit.

Die neue Form der Kursorganisation mit zwei Halbjahresprogrammen scheint sich zu bewähren. Die statistische Auswertung unserer Veranstaltungen 1999 ergibt folgendes Bild:

Von den total 11 organisierten Kursen konnten 9 durchgeführt werden. Diese wurden von 381 Teilnehmern besucht, 220 waren Mitglieder unserer Vereinigung und 161 (42%) waren willkommene Gäste (Vorjahr 346 Teilnehmer, 179 Mitglieder, 167, 48% Gäste). Verglichen mit dem langjährigen Durchschnitt (92–98) entspricht dies einer Steigerung von knapp 10% und mit durchschnittlich 43 Besuchern pro Veranstaltung dürfen wir mehr als zufrieden sein.

Die 3 Veranstaltungen mit dem grössten Besucherzuspruch waren:

- ComforSpin – Ein neues Garn in bester Qualität 61 Teilnehmer
- Abschirmung gegen Elektrosmog 61 Teilnehmer
- 10 Tage nach ITMA 57 Teilnehmer

Die restlichen Kurse waren durchschnittlich gut bis sehr gut besucht.

Das neue Programm für die erste Hälfte 2000 liegt Ihnen vor und wir hoffen weiterhin auf einen guten Besuch ihrerseits. Das WBK-Team freut sich jetzt schon, Sie bei nächster Gelegenheit begrüssen zu dürfen.

Peter Minder, Präsident
der Weiterbildungskommission

Ehrenmitglieder SVT

Brügger Xaver, Allmendstrasse 50, 8914 Aeugst a.A. 1985
Buchli Piero, Wattstrasse 16, 9240 Uzwil 1999
Bürgler Paul, Wilistrasse 5, 8637 Laupen 1980
Gattiker Hans Rudolf, Obstgarten 9, 8833 Samstagern 1995
Geiger Armin, Alte Jonastrasse 40, 8640 Rapperswil 1990
Heimgartner Paul, Letzigraben 195, 8047 Zürich 1975
Honegger Fritz Dr., Schlossstrasse 29, 8803 Rüschlikon 1965
Honegger Max, Seegartenstrasse 32, 8810 Horgen 1991
Hurter Werner, Zürichstrasse 109, 8700 Küsnacht 1974
Kessler-Manser Vital, 8856 Tuggen 1981
Mauch Bernhard, Grindlen, 9630 Wattwil 1981
Schüttel Rudolf, Burgunderstrasse 21, 4500 Solothurn 1969
Spälty Gabriel, Kublihoschet 41, 8754 Netstal 1974
Strebel Paul, Alte Landstr. 186, 8800 Thalwil 1970
Streiff Fritz, Rebrainstrasse 36, 8624 Grüt 1974
Trinkler Anton U., Postfach, 8118 Pfaffhausen 1984
Vogt Armin, Tücheliweg 21, 8853 Lachen am See 1977

Gedenktafel

Baumann Rudolf, Zopfstrasse 110, 5708 Birrwil Aktivmitglied
Bollmann Alfred, Mattackerstrasse 69, 8052 Zürich Ehrenmitglied
Freudiger Hans E., Ruchenacher 4, 8126 Zumikon Aktivmitglied
Graf Ernst, Pilatusstrasse 2, 6020 Emmenbrücke Veteranmitglied
Grams Heinrich, Oberplattenstrasse 24, 9620 Lichtensteig Veteranmitglied
Häusermann Alfred Georg, Lanzenstrasse 2, 8913 Ottenbach Veteranmitglied
Horat Robert, Neue Aarauerstrasse 41b, 5034 Suhr Aktivmitglied
Huber José, Unter Bendlehn 7, 9042 Speicher Veteranmitglied

Gönner

Abraham AG, Zollikerstrasse 228, 8034 Zürich
Création Baumann Weberei & Färberei AG, 4900 Langenthal
Benninger AG Maschinenfabrik, 9240 Uzwil
Henry Berchtold AG, Tösstalstr. 999, 8483 Kollbrunn
Billerbeck Müller-Imhoof AG, Postfach, 5525 Fischbach-Göslikon
H. Bodmer & Co AG, Postfach 1973, 8032 Zürich
Boller, Winkler AG Spinnerei & Weberei, 8488 Turbenthal
Bräcker AG Metallwarenfabrik, Obermattstr. 65, 8330 Pfäffikon
Camenzind & Co AG, Postfach 62/Dorfstr. 1, 6442 Gersau
Desco von Schulthess AG, Postfach, 8039 Zürich
Dietfurt AG Spinnerei & Weberei, 9606 Bütschwil

Elektrisola Elektro-Feindraht AG, Postfach 177, 6182 Escholzmatt
Elmer AG Feinweberei, Postfach 461, 8636 Wald
Christian Eschler AG, Postfach 161, 9055 Bühler
Eskimo Textil AG, 8488 Turbenthal
FiberVisions AG, Alter Kirchweg 6B, 4148 Pfeffingen
Gessner AG, 8820 Wädenswil
Getzner Textil AG, Bleichestr. 1, A-6700 Bludenz
Grob Horgen AG, Postfach, 8810 Horgen 1
Gruppe Rüstung Abt.Ausrüstung/ ABC-Schutzmat., Papiermühlestr. 23 b, 3003 Bern
Heberlein Fasertechnologie AG, Postfach, 9630 Wattwil
Hurter AG, Im Letten, 8192 Zweidlen
Jenny Fabrics AG, 8866 Ziegelbrücke
Jossi Systems AG, Frauenfeldstr. 35, 9545 Wängi
Keller AG Weberei Felsenau, Postfach 342, 8636 Wald
Kesmalon AG Zwirnerei, 8856 Tuggen
Hch. Kündig & Cie AG, Postfach 526, 8630 Rüti
Kunz Textil Windisch AG, Dorfstr. 69, 5210 Windisch
Laib Yala Tricot AG, 8580 Amriswil
Fritz Landolt AG Textilwerke, 8752 Näfels
Lantal Textiles, Dorfgasse 5, 4901 Langenthal
Gebr. Loepfe AG Fabrik elektr. Apparate, Postfach, 8623 Wetzikon
Jakob Müller AG Maschinenfabrik, Schulstr. 14, 5262 Frick
Nef & Co. AG, 9001 St.Gallen
Remei AG, Lettenstr. 9, 6343 Rotkreuz
Rieter AG, Postfach 37, 8406 Winterthur
Rotofil AG, Steinstrasse/Postfach, 8045 Zürich
Saurer Textilsysteme Holding AG, Textilstrasse 2, 9320 Arbon
Schärer Schweiter Mettler AG, Neugasse 10, 8812 Horgen 2
Schnyder & Co Zwirnerei, Kantonsstr. 24, 8862 Schübelbach
Robt. Schwarzenbach & Co. AG, Postfach 3250, 8800 Thalwil
S+MS Dienstleistungen AG
Schweizer Sport & Mode, Postfach 423, 8707 Uetikon
Sefar AG Division Filtration, Postfach 282, 9410 Heiden
Sefar AG Division Druck, 9425 Thal
sia Abrasives Industries AG, Postfach 831, 8501 Frauenfeld
Siber Hegner & Co AG, Postfach 888, 8034 Zürich
Spälty & Cie AG, 8754 Netstal
Spinnerei Streiff AG, 8607 Aathal
Spinnerei Ziegelbrücke AG, 8866 Ziegelbrücke
Stäubli AG, Seestr. 240, 8810 Horgen
Stotz & Co AG, Walchestr. 15, 8023 Zürich
Sulzer Textil AG, Generalsekretariat, 8630 Rüti
Testex, Postfach, 8027 Zürich
Texat AG, Hauptstr. 9, 5012 Wöschnau
Tintoria di Stabio SA, via Vite, 6855 Stabio
Aktiengesellschaft Trudel, Postfach, 8022 Zürich
TVS Textilverband Schweiz, Postfach 4838, 8022 Zürich
Weisbrod-Zürrer AG Seidenstoffweberei, 8915 Hausen a.A.
Zellweger Uster, Wilstrasse 11, 8610 Uster
Zinggeler AG, Seestrasse 3, 8805 Richterswil
Zitextil AG Zwirnerei/Weberei, 8857 Vorderthal
Zollinger + Nufer Unternehmensberatung AG, Postfach, 8812 Horgen
Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft, Postfach 4838, 8022 Zürich
Zwicky & Co AG, Seidenzwirnerei, 8304 Wallisellen

Bericht der Rechnungsrevisoren

an die Generalversammlung der SVT Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten im Mai 2000.

Als Revisoren der SVT haben wir die auf den 31. Dezember 1999 abgeschlossene Jahresrechnung im Sinne der gesetzlichen Vorschriften geprüft.
Wir stellen fest, dass

- Bilanz und Erfolgsrechnung mit der Buchhaltung übereinstimmen,
- die Buchhaltung ordnungsgemäss geführt ist,
- die Vermögenslage und das Jahresergebnis nach anerkannten Grundsätzen ausgewiesen sind.

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

Zürich, 12. Januar 2000
Die Rechnungsrevisoren: H. Bussmann
V. Boller
W. Stocker

Veteranen-Ernennung

anlässlich der 25. Generalversammlung vom 7. Mai 1999 in Luzern

Achermann Anton, Postfach 25, 8840 Einsiedeln
Aerne Jürg, Postfach, 9642 Ebnat-Kappel
Buff Regula, Mattenstrasse 4, 4900 Langenthal
Egli Alois, Maienwis 57, 8493 Saland
Eisenhut Herbert, Schleife 732, 4616 Kappel
Freiheit René, Rösslistrasse 20, 8646 Wagen
Gatzmann Paul, Höhenstrasse 2, 8852 Altendorf
Hauser Walter, Boden, 8496 Steg
Kessler Johannes, Zinggentorstrasse 3, 6006 Luzern
Kobelt-Jenny Jakob, Sonnenzeit, 8755 Ennenda
Langhart Heinz, Sonnmatt 8, 8806 Bäch
Lanter Josef, Poststr. 7, 8634 Hombrechtikon
Meyer Hans-Rudolf, Alte Landstrasse 94, 8800 Thalwil
Nussbaumer H. R., Alte Landstr. 1, 8820 Wädenswil
Pedolin Andrea, Calunastr. 4, 7000 Chur
Risch Werner, Stockistrasse 18, 8192 Glattfelden
Schacher Walter, im Lindengarten 4, 9242 Oberuzwil
Schaffner Paul, Weinhalde 12, 6010 Kriens
Seitz Joseph, Krüzmäder 1, 9443 Widnau
Trümpler Rico, Dipl. Ing. ETH, Greifenseestr. 23, 8050 Zürich
Villinger Peter, Neubadrain 90, 4102 Binningen

Vorstand und Kommissionen

Vorstand

(GA) = Mitglied «Geschäftsführender Ausschuss»
Präsident (GA)
Illi Carl, Dufourstr. 40A, 8702 Zollikon
Kassier (GA)
Gschwind Hans J., Susenbergstr. 51, 8044 Zürich
Aktuar (GA)
Blumer Adrian, Rüterwiesstr. 23, 8125 Zollikerberg
Präsident WBK (GA)
Minder Peter, Hofenstr. 12, 9542 Münchwilen

Vertreter Fachschule
Haller Christoph Dr., Kirchlistr. 34,
9010 St. Gallen
Präsident Redaktion
Seidl Roland Dr., Höhenweg 2, 9630 Wattwil
Vertreter TVS
Langenegger Rolf, Mosacher 8, 8126 Zumikon
Mitgliederbelange
Gähweiler Ettore, Brunngasse 5, 8248 Uhwiesen
Betreuung Internet/EDV
Gertsch Stefan, Moosackerstr. 5,
5746 Walterswil
Beisitz
Moser Brigitte, Galserschstr. 9, 8890 Flums

Revisoren

Bussmann Herbert, lic.oec. HSG, Albisstr. 31,
8915 Hausen a.A.
Boller Victor, Tösstalstr. 23, 8488 Turbenthal
Stocker Werner, Eschenstr. 33, 4922 Thunstetten
Wespi-Hasler Marianne, Ottilienstr. 20,
9606 Bütschwil

Weiterbildungskommission

Präsident (GA)
Minder Peter, Hofenstr. 12, 9542 Münchwilen
Aktuar
Herrmann Walter, Wasserwerkstr. 123,
8037 Zürich

Weitere Mitglieder
Arcon Urs A., Tobelstr. 15, 8400 Winterthur
Gisep Domenica, Matzingerstr. 3,
8512 Thundorf
Hauschild Annett, Rötelistr. 6, 9000 St. Gallen
Moser Brigitte, Galserschstr. 9, 8890 Flums
Schätti Madeleine, Eichenweg 4, 8700 Küsnacht

Redaktion «mittex» Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

Redaktion
Redaktion «mittex» c/o STF, Ebnaterstr. 5,
9630 Wattwil
Chefredaktor
Seidl Roland Dr., c/o STF, Ebnaterstr. 5,
9630 Wattwil
Inserateakquisition
Buff Regula, Mattenstr. 4, 4900 Langenthal
Stellenvermittlung
Haller Christoph Dr., Direktion STF,
9630 Wattwil
Sekretariat
Lepel Elke, c/o SVT Schweiz. Vereinigung von Textilfachleuten,
Wasserwerkstr. 119, 8037 Zürich

Mitgliederbestand per 31. Dez. 1999

Vorstand	10
Weiterbildungskommission	8
Rechnungsrevisoren	4
Ehrenmitglieder	17
Gönnermitglieder	64
Veteranen Inland	385
Veteranen Ausland	9
Mitglieder Inland	822
Mitglieder Ausland	49
Bestand	1368

Einladung zur 26. Generalversammlung am Freitag, 5. Mai 2000, in Appenzell

Turnusgemäss bieten wir Ihnen im Rahmenprogramm folgende Firmen und Betriebe zur Besichtigung an:

- Weberei Appenzell; in Appenzell
- Christian Eschler; in Bühler
- Cilander AG; in Herisau und Flawil; Teilnehmerzahl beschränkt (Berücksichtigung in der Reihenfolge der Anmeldungen)
- Appenzeller Alpenbitter; in Appenzell
- Brauerei Carl Locher AG; in Appenzell
- Stammtischrunde; in Appenzell
- Wenn Interesse und Anmeldungen vorhanden sind, können das Liner Museum in Appenzell und das Appenzeller-Volkskundemuseum in Stein besucht werden.

Bustransporte zu den Betrieben sind ab Appenzell organisiert.

Zeitlicher Ablauf

Besammlung für alle Besichtigungen:
13.15 Uhr in Appenzell

Generalversammlung:
16.30 Uhr Hotel Krone, Appenzell

Apéro:
17.45 Uhr anschliessend an die GV

Nachtessen:
19.00 Uhr Hotel Säntis, Appenzell

Detailinformationen, die Bestätigung der definitiven Zeiten sowie die Anmeldekarte erhalten Sie wie gewohnt in der persönlichen Einladung.

Reservieren Sie sich also den 5. Mai. Wir hoffen Ihr Interesse geweckt zu haben und freuen uns jetzt schon, Sie in Appenzell begrüssen zu dürfen.

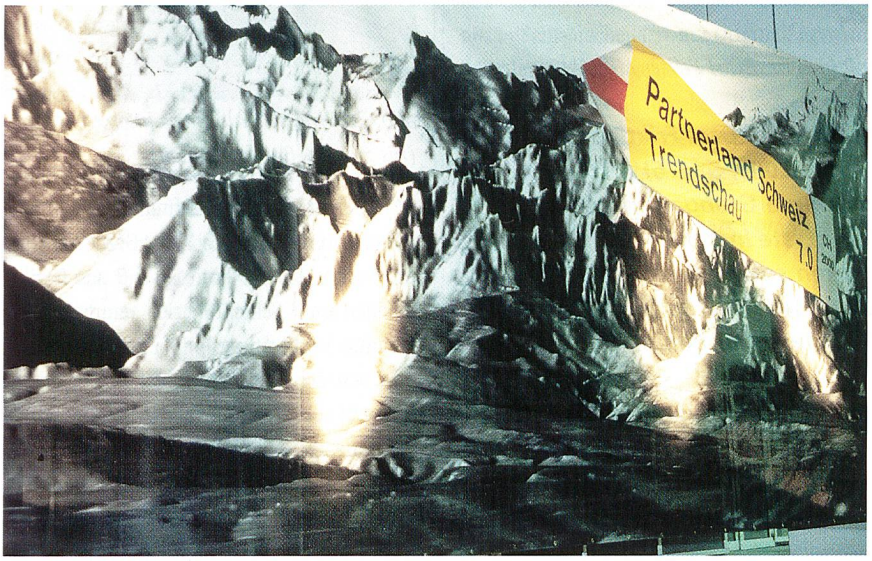
Der Vorstand
Ettore Gähweiler

SVT-Jahresrechnung 1999

Bilanz per 31. Dezember	Rechnung 1998		Rechnung 1999	
Aktiven	**452 730**		**434 411**	
Postcheck	19 007		23 600	
Depositenkonto UBS	20 966		45 804	
andere Bankkonten	1 496	41 469	2 841	72 245
Wertschriften		387 549		347 549
Debitoren	15 977		6 498	
Delkredere	– 1 200	14 777	– 1 200	5 298
Laufende Guthaben		3 993		4 343
Hard- und Software Sekretariat		4 942		4 976
Passiven	**452 730**		**434 411**	
Laufende Verpflichtungen		20 118		1 721
Rückstellung Steuern		2 000		2 000
Reserven «Mitgliederdienste»		72 000		72 000
Reserven «Fachschrift»		108 980		108 979
Vereinsvermögen	241 769		249 632	
Gewinn	7 863	249 632	79	249 711

Erfolgsrechnung 1999	Rechnung 1998	Rechnung 1999
Ertrag	**321 027**	**323 979**
Verwaltung		
Beiträge Mitglieder	43 459	40 728
Beiträge Gönner	15 750	15 350
Tagungen	14 913	17 370
Exkursionen	0	0
Werbemittel	228	0
Wertschriften- und übriger Ertrag	20 495	23 168
Verwaltung Total	**94 845**	**96 616**
Fachschrift		
Inserate, Diverses Fachschrift	122 182	120 664
Abonnemente / Anteil Mitgliederbeiträge	56 133	52 249
Fachschrift Total	**178 315**	**172 913**
Weiterbildung		
Kurse, Diverses Weiterbildung		
Weiterbildung Total	**47 867**	**54 450**
Aufwand	**313 164**	**323 900**
Verwaltung		
Vereinsleitung / Verwaltung	12 153	12 960
Tagungen	17 406	20 332
Sekretariat, Bürobetrieb	31 623	32 228
Internet Verwaltung	0	5 745
Exkursionen	605	825
Steuern, Beitrag STF, Diverses	10 570	10 460
Abschreibung Hard-/Software	3 000	2 500
Werbung	0	1 506
Veränderung Delkredere	0	0
Verwaltung Total	**75 357**	**86 556**
Fachschrift		
Redaktion, Druck, Versand	178 540	177 279
Anteil Verwaltung	8 894	9 065
Fachschrift Total	**187 434**	**186 344**
Weiterbildung		
Referenten, Leitung / Drucksachen / Diverses	41 479	41 936
Anteil Verwaltung	8 894	9 064
Weiterbildung Total	**50 373**	**51 000**
Gewinn	**7 863**	**79**

Heimtextil 2000 – Partnerland Schweiz setzte Akzente



Trendschau des Partnerlandes Schweiz

Das Engagement, das die 2924 Aussteller vor und während der Heimtextil in Frankfurt zeigten, hat sich gelohnt. Die weltgrösste Messe für Heim- und Haustextilien zählte vom 12. bis 15. Januar 2000 rund 75 000 Fachbesucher aus 147 Ländern. Sowohl die Nachfrage der deutschen Händler als auch das Interesse der ausländischen Fachbesucher deutete darauf hin, dass sich die optimistischen Erwartungen, die die Aussteller im Vorfeld der Messe äusserten, voll erfüllen werden. Dementsprechend stieg auch die Zufriedenheit der Aussteller mit dem Verlauf der Messe gegenüber dem Vorjahr um 10% auf die neue Rekordmarke von 83%.

Impulse durch Privatbesucher

Einen weiteren Impuls zur Vermarktung der hochwertigen Heim- und Haustextilien erhoffen sich viele Aussteller von einer teilweisen Öffnung der Messe für Privatbesucher. Im Jahr 2002 soll der Sonntag als zusätzlicher Messetag für Privatbesucher eingeführt werden.

Präsentation der Leistungsfähigkeit

Das diesjährige Partnerland der Heimtextil war die Schweiz. Der Textilverband Schweiz sorgte zusammen mit 59 Schweizer Ausstellern dafür, dass die Stärke und Kreativität der Schweizer Textilindustrie auf der gesamten Heimtextil unübersehbar war. Mit zahlreichen aufwendigen und phantasievollen Aktionen gelang es den Schweizer Firmen, sich bei Ausstellern, Besuchern und Medien in das ihnen gebührende Licht zu stellen. In dieser Ausgabe berichtet unser Redaktionsmitglied Dr. Rüdiger Walter auf Seite 33 über seine Eindrücke zur Heimtextil 2000. Das Partnerland der Heimtextil 2001 wird Portugal sein.

Trendvorstellung

Anerkennung von Ausstellern und Besuchern fand auch die Wohnidee- und Trendpräsentationen. Die Vorträge und Präsentationen zahlreicher Designer und Kreativteams rundeten das Informationsspektrum ab. Die nächste Heimtextil findet vom 10. bis 13. Januar 2001 statt.

Unser Titelbild:

Der Stoff aus dem die Träume sind.
Stimmungen, die den Menschen bewegen, drückt er mit schönen Geweben künstlerisch aus. Der Faszination der Verkleidung erliegen wir alle, denn sie entspricht dem anderen Ich, das sich im Spielerischen offenbart.

Sulzer Textil gilt seit Generationen weltweit als führender Hersteller bedienungsfreundlicher Hochleistungs-Webmaschinen und als verlässlicher Partner für Problemlösungen, Innovation und Kundenservice.

Aus dem Inhalt

Editorial
Heimtextil 2000 9
Spinnerei
Recycling von textilen Abfällen nach dem Dref Friktionsspinnverfahren – Teil 2 10
ComforSpin®, ein neues Spinnverfahren .. 12
Computerunterstützte Optimierung des Kämmprozesses – Praxis-Resultate 15
Autoconer 338 erreicht die Marktführerschaft im Spulmaschinenbereich 18
Weberei
Bolt-on fixes for techno-savvy weavers 20
Zubehör für High-Tech-Webmaschinen ... 23
Maschentechnik
Stoll CMS-Flachstrickmaschinen 24
Veredlung
Eye-Opener 27
Bekleidungstechnik
Erste Linux-Lösung für die Bekleidungsindustrie 28
Klimatechnik
Wasseraufbereitung für Klimaanlagen 29
Textilwirtschaft
Recovery in Weaving 30
Baumwollnachrichten 30
Messen
Neue Interstoff für Europa in Planung 31
Der bewegte Mann 32
Heimtextil 2000 33
Leitmesse IMB 2000 34
Tagungen
4. Textiles Schadenfall-Meeting – TexMeet . 35
5. Dresdner Textiltagung 2000 36
4. Sächsisches Bautextilien-Symposium «Bautex 2000» 36
Firmenporträt
Gemeinsam noch stärker für die Textil- und Druckindustrie 37
Ausbildung
Diplomierung an der STF Zürich 37
Firmennachrichten
Höhere Einzugsleistung für DELTA 100 38
Bereits 30 000 Corobox SE 11 ausgeliefert .. 38
Zellweger Uster secures contract for first fully automated cotton classing system USTER® HVI-ACS 39
Alpargatas Santista setzt weiterhin auf Projektilwebmaschinen von Sulzer Textil ...39
Bücher
TECHNICALTEXTILES® 2000 40
Textilverband
Jahresmedienkonferenz 40
Personelles
Dr. Müller-Litz wurde sechzig 42
SVT-Forum
Hau(p)tsache Sonnenschutz 43

Recycling von textilen Abfällen nach dem Dref Friktionsspinnverfahren* – Teil 2

Manfred Gsteu, Verkaufsdirektor, Textilmaschinenfabrik Dr. Ernst Fehrer AG, Linz/Austria

Die Verarbeitung von Textilabfällen mit Hilfe der Dref Friktionsspinntechnologie wurde bereits im Teil 1 («mittex» 1/2000, S. 4–6) diskutiert. Ausgehend vom Friktionsspinnprinzip wurden die Grobgarnmaschine Dref 2 sowie die Maschine Dref 2000 vorgestellt. Erste industrielle Einsatzgebiete erläuterte der Autor anhand von Decken sowie Putztücher und Mops aus 100% Abfall und BW-Abfallmischungen. Im vorliegenden Teil 2 stehen weitere interessante industrielle Anwendungen im Mittelpunkt.

3 Industrielle Einsatzgebiete und Spezialprodukte mit Dref Garnen

3.3 Jute- und Baumwollabfallmischungen für Kabelfüll-, Teppichfüll- und Sommersandalengarne sowie für Seil- und Möbelindustrie

Herkömmliche Jutegarne unterliegen immer wieder Preis- und Lieferschwankungen. In den letzten Jahren ist auch der Rohstoff- und Jutefaserpreis gestiegen, wodurch nicht nur die zwingende Idee, sondern die einzige Alternative entsteht, durch Beimischung von anderen Fasern in einem grösseren Verhältnis als bisher oder 100% Ersatz der Jutefaser für diverse «Billigprodukte» eine wirtschaftliche und langfristige Alternative zu finden.

In der konventionellen Spinnerei konnten bisher aufgrund der vorliegenden technischen Möglichkeiten Jute-/Baumwollmischungen oder Jute-/PP-Regeneratfasermischungen im Bereich von 85/15% oder 90/10% eingesetzt werden. Auf Dref kann dieses Mischungsverhältnis ohne Probleme auf 50/50% oder 40/60% gesponnen werden, wodurch der Materialpreis der Mischung erheblich verbilligt wird (Abb. 6 und 7).

** Nach einem Vortrag auf dem STFI-Kolloquium «Reissfaser '99» vom 15. bis 16. 11. 1999*

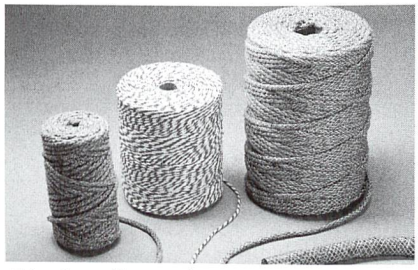


Abb. 6: Füllgarne für Verpackungs-, Kabel, Teppich und Nahrungsmittelindustrie

Folgende Vorteile resultieren bei Verarbeitung von Sekundärfasern auf Dref:

- Bei sämtlichen Mischungen (homogenen oder heterogenen) können billige Filamente als Garnseele eingesetzt werden, wodurch einerseits eine höhere Produktionsgeschwindigkeit und andererseits neben fadenbruchlosem Spinnen ein voluminöseres Garn erzielt wird.
- Regelmässigere Garne mit hoher Festigkeit, dadurch höherer Wirkungsgrad in der Weberei.
- Bei gezielter Zuführung der Lunten (im Kern z. B. Abfallfaserlunte, im Mantel z. B. Substandard- oder Originalfasern) kann ein Garn mit gutem Aspekt gesponnen werden.
- Direkte Zuführung von 10 bis 15 g/m Karden- oder Krempellunten.
- Direktes Verweben, Fachen und Flechten von 8-kg-Spulen (kein Umspulen notwendig).
- Keine Verschmutzungserscheinungen oder Störfaktoren durch extrem staubhaltiges Material, da Schmutzabsaugung im Spinnprozess integriert ist.

3.4 Transport- und Förderbänder aus BW-Abfall und BW-Abfallmischungen mit PA- und PES-Filamentseelen

Anhand eines typischen Beispiels aus der Praxis lässt sich der hohe Stellenwert der Dref Spinnmaschine für die Verarbeitung textiler Abfälle sehr gut demonstrieren. In einer seit nun rund 10 Jahren in Produktion befindlichen Spinnerei in Polen werden jährlich 1100 t Garne mit einer durchschnittlichen Garn Nm 4,5 aus textilen Abfällen im 3-Schicht-Betrieb verarbeitet. Die gesamte Verarbeitungslinie ist so konzipiert, dass von der Aufbereitung der Abfälle in der Reisserei bis zur Garnherstellung auf Dref Spinnmaschinen alle Verarbeitungsstufen unter einem Dach konzentriert sind.

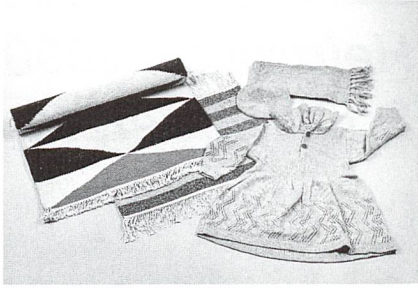


Abb. 7: Produkte auf Basis Jutemischgarne (bis zu 60% Bastfaseranteil)

Als Rohstoffe werden Gewebe- und Strickereiabfälle aus der Produktion und Ausrüstung sowie Garn- und Faserabfälle aus der Spinnerei sowie der Flächengebildeherstellung eingesetzt. Insgesamt umfasst die Anlage 4 Dref-2-Spinnmaschinen mit jeweils 24 Spinnstellen. Angefangen wurde mit der Produktion von Garnen für den Decken-, Deko-, Denim- und Putztuchbereich.

Seit einigen Jahren produziert der Kunde mit 50% der Spinnkapazität Garne Nm 3,5 und Nm 4,2–4-fach verzwirnt – mit PA-Filament 1880 dtex und PES-Filament 1100 dtex.

Die Garne werden in Schuss und Kette auf Spezialwebmaschinen ein- und mehrlagig verwebt und anschliessend beschichtet. Die Wertschöpfung in diesem Bereich ist natürlich sehr hoch, da Recycling mit der Herstellung von technischen Core-Garnen mit sehr hoher Festigkeit und anschliessend gefertigten Spezialgeweben mit hoher Dimensionsstabilität verbunden werden.

3.5 Asbestfreie Produkte für Kupplungsbeläge, Bremsbänder, Schutzbekleidungsbereich

In gewissen Märkten und Einsatzbereichen besteht seit einigen Jahren die Tendenz, für technische Garne auch FR-Fasern in Regeneratform in Mischung mit anderen Spezialfasern auf Dref zu verarbeiten. In den meisten Fällen wird ein Glasfilament in Kombination mit einem Metalldraht als Seele eingesetzt, welche mit Aramidfaser- bzw. Glasfasermischungen ummantelt wird.

Auch hier ist die erzielte Wertschöpfung sehr hoch, da aufgrund geringerer Rohmaterialkosten mit hohen Produktionsgeschwindigkeiten und sehr guten Garnqualitäten hochwertige Produkte erzielt werden können.

3.6 Arbeitshandschuhe aus Synthetik-Regeneratfasern, gerissenen Abfällen und Baumwollabfall

Einige Dref-Kunden stellen Garne aus PES- und PAC-Regeneratfasern im Bereich Nm 5–15 für gestrickte Arbeitshandschuhe her (Abb. 8). Der Vorteil von Dref-Garnen gegenüber konventionellen Garnen ist die höhere Festigkeit der Garne durch Verwendung einer billigen Garnseele und dadurch höherer Abriebfestigkeit, verbunden mit einer höheren Lebensdauer. Für Einsatzbereiche, in denen ein gewisser Schnittschutz gegeben sein muss, wird statt dem synthetischen Filament ein Metalldraht als Seele eingesetzt.

3.7 Füllgarne für Schnüre und Seile für den Verpackungs- und Transportsektor

In diesem Bereich werden Garne aus Synthetikregenerat und Reissfasern eingesetzt, welche auf Flechtmaschinen weiterverarbeitet werden. Die daraus produzierten Seile werden z. B. als Abschleppseile eingesetzt.

3.8 Dref Effektgarne für Deko- und Heimtextilbereich

Restgarne oder Zwirne können neben dem Einsatz als Garnseele auch direkt zur Bildung eines Dref-spezifischen Melé-Effektes herangezogen werden. Wie im Falle von Effektlunten genügt es, diese Materialien an der linken Seite des Einzugsaggregates mit den restlichen Faserlunten beilaufen zu lassen (Manteleffekt, Abb. 9). Die aufgelösten Einzelfasern bilden je nach Farbton und Vorlagemenge an der Garnoberfläche einen mehr oder weniger intensiv sichtbaren Melé-Effekt.

Garne, die farblich zur Erzeugung eines Mischungseffektes ungeeignet oder wegen zu geringer Quantitäten als Core-Faden nicht einsetzbar sind, werden so zugeführt, dass sie im aufgelösten Zustand zur Bildung des Garnkernes beitragen.

Einsatzbereiche:

- Strickgarne für Pullover
- Strickgarne für Socken
- Möbelbezugsstoffe und Polsterüberzüge
- billiger Denim sowie Freizeitbekleidung
- Vorhänge und Gardinen

Was die Gebrauchswertüberprüfungen der von verschiedenen Kunden weltweit hergestellten Produkte und Gewebe aus recyceltem Material betrifft, können die hergestellten Artikel durchaus mit entsprechenden, aus Originalfasern angefertigten Flächengebilden verglichen werden. Dies betrifft sowohl Gewebe-, Reissfestigkeiten bzw. Dehnungen, Weiterreissfestigkeit, Scheuerverhalten und Waschverhalten.

4 DREF 2000 FRIKTIONSSPINNMASCHINE

4.1 Technische/technologische Daten:

- Garnfeinheitsbereich: Nm 0,5–Nm 25
- Fasermaterial: Synthese-, Regenerat-, Natur- und Spezialfasern und deren Mischungen, 1,7–12 dtex, Stapellänge 10–120 mm
- Produktionsgeschwindigkeit: bis max. 250 m/min, je nach Faser- und Garnfeinheit
- Spulenformat: bis 400 mm, zylindrisch
- Wickelhub: Standard 200 mm
- Max. Spulengewicht: bis zu 8 kg
- Speisung: Kardenlunten von 5–15 ktex und alternativ Streckenbänder von 3–7 ktex (max. 30 ktex Gesamtgewicht pro Spinnstelle)
- Elektrische Daten: Touch-Screen zur Einstellung der Produktionsparameter und Information über Maschinenzustände wie Garnlängen, Spulengewichte, Wirkungsgrad usw.

4.2 Vorteile

- Einfaches und flexibles Spinnsystem
- Herstellung von «S»- und «Z»-Garn jederzeit ohne Umbau möglich
- Erweiterung der Garn- und Fasereinsatzpalette im groben und mittleren Bereich
- Einsparung von Vorwerkskosten durch hohe Luntengewichte (Kardenlunten)
- Schmutzabsaugung für verunreinigte Materialien bei Sekundärfasern
- Hohe Spinngeschwindigkeiten
- Sehr regelmässiges Garn
- Hohe Spulengewichte
- Geringe Energiekosten, da nur 1 Ventilator bei 12 Spinnstellen
- Einfache, stufenlose und für alle Spinnstellen gemeinsame Unterdruckeinstellung
- Zuführung aller Arten von Filamenten, Garnen, Komponenten als Garnseele zur Erzielung hoher Garnfestigkeit, höherer Produktionsgeschwindigkeit, voluminöser Garne, produktspezifischer Eigenschaften usw.
- Touch-Screen:
  - erlaubt einfachste Bedienung der verschiedensten Garnparameter;
  - mittels SPS-Steuerung ist die Garnnummern-Kalkulation und Längen- bzw. Gewichtsmessung inkludiert
  - Möglichkeiten der Verbindung mit Kunden-Computer durch Schnittstelle

Abb. 8: Asbestsubstitution für den Schutzbekleidungsbereich

5 Zusammenfassung

Aufgrund der Ansammlung von textilen Abfällen einerseits, der Rohmaterial-/Kostensituation andererseits, wird das wirtschaftliche Recycling von Sekundärrohstoffen im Textilbereich mehr denn je im Vordergrund stehen. Nicht nur in Entwicklungsländern, sondern auch in hochindustrialisierten Ländern wird dieses Problem mehr und mehr virulent und verlangt ein entsprechendes System, welches flexibel, wirtschaftlich und direkt im Sinne einer einfachen, kurzen und kostengünstigen Vorbereitung in Verbindung mit hohen Spinngeschwindigkeiten und direkter Weiterverarbeitung (ohne Umspulen) arbeitet.

Dies wiederum ist für die zuletzt entwickelte Dref 2000 neben den immens grossen Möglichkeiten in anderen Marktnischen und Bereichen (technische Textilien, Teppichzweitrücken, Asbestsubstitution und Filterbereich) einer der Schwerpunkte für die Zukunft.

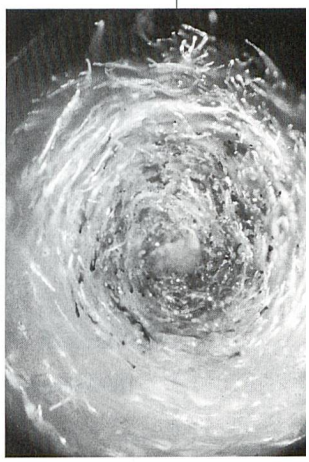


Abb. 9 DREF-Mehrkomponentengarn auf Basis Regeneratfaser-Kernlunte mit PES-Substandardfilament 167 dtex und PAC-Substandardfaser-Mantellunten für Deckenbereich

ComforSpin®, ein neues Spinnverfahren

Dr. H. Stalder, Rieter Textile Systems, Winterthur, CH

1. Ringgarne, das Mass aller Dinge

Sämtliche neuen Spinnverfahren, die in den letzten Jahrzehnten entwickelt worden sind, zielten auf eine Erhöhung der Produktionsleistung pro Spinneinheit ab. Dies gilt ganz besonders für das Rotor- und das Airjet-Spinnen, welche bis heute als einzige neue Spinnsysteme den Durchbruch geschafft haben. Als Qualitätsmassstab war und ist aber das Ringgarn immer unbestritten geblieben. Die jeweils höhere Produktionsleistung musste mit einer entsprechenden Qualitätseinbusse im Garn erkauft werden. Ebenso verfügt kein neues Verfahren im Anwendungsbereich über die Flexibilität des Ringspinnens. Mehrere Male totgesagt, konnte sich das Ringspinnen deshalb bis auf den heutigen Tag mühelos behaupten. Zahlreiche Anwendungen erfordern schlichtweg die höhere Qualität des Ringgarnes. Im weiteren sind die Konsumenten in vielen Fällen bereit, für den besseren Tragkomfort einen höheren Preis zu bezahlen. Für das feinere Garnsegment kommen ohnehin nur Ringgarne in Frage.

2. Bedeutung der Garnstruktur

Obwohl das Ringgarn – wie gesagt – das Mass aller Dinge darstellt, ist es trotzdem nicht perfekt. Wird das Ringgarn unter dem Mikroskop betrachtet, so lässt sich unschwer feststellen, dass zahlreiche Fasern schlecht bzw. unkontrolliert eingebunden sind (Abb. 1: REM-Ringgarn) und deshalb nichts zur Garnfestigkeit beitragen. Mit anderen Worten: Würden alle Fasern vollständig in das Garn eingebunden, könnten sowohl Festigkeit wie auch Dehnung weiter erhöht werden.

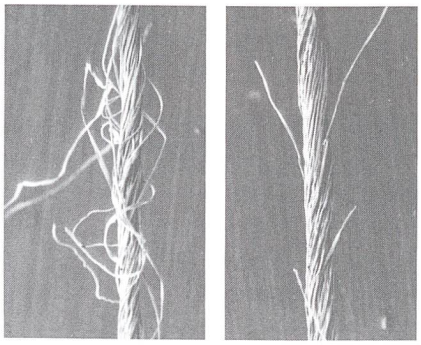


Abb. 1: Garnstrukturen

Offensichtlich sind also selbst die Ringgarne bezüglich Garnstruktur noch nicht optimal. Im Folgenden soll diese Tatsache genauer analysiert werden.

In Abb. 2 ist der Ausgang des Streckwerkes mit der anschliessenden Garnbildungszone schematisch dargestellt. Vor der Ausgangsklemmlinie werden die Fasern durch das Streckwerk mit der Breite B zugeführt. Diese Breite B hängt von verschiedenen Faktoren ab, wie z. B. der Garnfeinheit, der Vorgarndrehung und der Verzugshöhe im Streckwerk. Insbesondere der Verzug übt einen starken Einfluss aus. Je höher der Verzug, um so breiter wird der aus dem Streckwerk austretende Faserstrom.

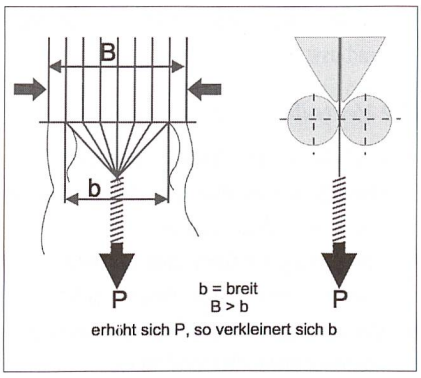


Abb. 2: Garnbildung beim konventionellen Ringspinnen

Die eigentliche Garnbildung erfolgt direkt nach der Ausgangsklemmlinie des Streckwerkes. Die vom Streckwerk angelieferten Fasern werden durch das Spinndreieck gesammelt und in die Garnstruktur integriert. Für ein bestimmtes Garn, d. h. gegebene Werte von Garnfeinheit und -drehung, hängt die Breite b des Spinndreieckes hauptsächlich von der Spinnspannung P ab. Versuche haben gezeigt, dass sich die Breite b umgekehrt proportional zur Spinnspannung P verhält. Je höher die Spannung P, desto kleiner wird die Breite b des Spinndreieckes.

Aus diesen Verhältnissen ergibt sich die Tatsache, dass beim Ringspinnen die Breite B der zugeführten Fasern unter praktischen Bedingungen immer grösser ist als die Breite b des Spinndreieckes:

$$\triangle = B - b$$
$$\triangle > 0$$

Daher ist $\triangle$, d. h. die Differenz zwischen B und b, grösser als Null. Das Spinndreieck ist deshalb nicht in der Lage, alle zugeführten Fasern aufzufangen. Dies bedeutet, dass entsprechend Bild 2 manche Randfasern entweder verloren gehen oder völlig unkontrolliert doch noch irgendwie an das bereits gedrehte Garn angelagert werden. Anders gesagt, die heutigen Ringgarne haben eine Struktur, die nicht annähernd so ideal ist, wie allgemein angenommen wird. Ringgarne weisen einen nicht vernachlässigbaren Anteil von Fasern auf, die keinen oder nur einen reduzierten Beitrag zur Festigkeit leisten und die sich zudem noch negativ auf die Garngleichmässigkeit auswirken.

Um diese Unzulänglichkeiten des Garnbildungsvorganges beim Ringspinnen zu eliminieren, hat Rieter das ComforSpin®-Verfahren entwickelt. Dabei wird zwischen Verzug und Garnbildung eine Zwischenzone eingeschaltet. In dieser Zwischenzone wird der fertig verzogene Faserverband mit Hilfe von aerodynamischen Kräften seitlich kondensiert. Die Wirkung dieses Kondensiervorganges ist schematisch dargestellt in Abb. 3. Der Faserverband, der dem Spinndreieck zugeführt wird, ist derart schmal, dass das

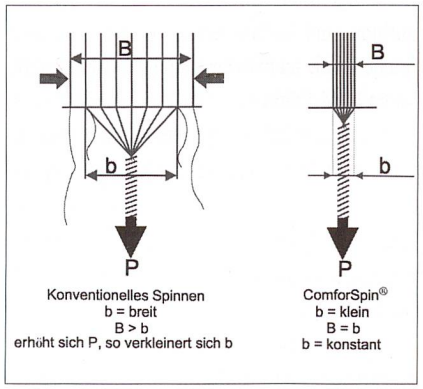


Abb. 3: Garnbildung beim ComforSpin®-Verfahren

Spinndreieck so klein wird, dass es beinahe verschwindet. Dabei werden selbstverständlich alle Fasern vom verbleibenden Spinndreieck erfasst und voll in das Garn integriert. Auf diese Weise entsteht eine perfekte Garnstruktur. In Abb. 1 (REM-COM4®) ist ein Ausschnitt aus einem derart idealen Garn wiedergegeben.

Diese praktisch perfekte Struktur der COM4®-Garne setzt neue Massstäbe. Alle Fasern sind parallel zueinander angeordnet und optimal in das Garn eingebunden. Wenn also jede einzelne Faser einen vollen Beitrag zu den Garneigenschaften leistet, müssen im Vergleich zu herkömmlichen Ringgarnen eine Anzahl wesentlicher Vorteile resultieren:

- bessere Werte der Garnfestigkeit und -dehnung
- drastisch reduzierte Garnhaarigkeit
- deutlich verbesserte Scheuerfestigkeit der Garne.

Später wird anhand konkreter Ergebnisse gezeigt, dass diese Erwartungen in der Spinnereipraxis tatsächlich mehr als nur erfüllt werden.

3. Realisierung des Kondensiervorganges

Das ComforSpin®-Verfahren ist in Abb. 4 dargestellt. Direkt im Anschluss an ein 3-Zylinder-Streckwerk mit Doppelriemchen folgt die Faserkondensierzone. Zu diesem Zweck ist der Auslaufzylinder des Streckwerkes ersetzt durch eine Siebtrommel. Innerhalb dieser perforierten Trommel befindet sich ein stationäres, mit einem Unterdruck beaufschlagtes Saugsystem. Damit resultiert eine Luftströmung von aussen in das Trommelinnere. Die von der Ausgangsklemmlinie des Streckwerkes angelieferten Fasern werden demzufolge auf der Siebtrommeloberfläche festgehalten und bewegen sich mit der Umfangsgeschwindigkeit der Trommel. Eine nachgeordnete, zweite Oberwalze drückt ebenfalls auf die Trommel. Die Klemmstelle zwischen dieser zweiten Oberwalze und der Trommel klemmt das Spinndreieck, d. h. die Garnbildung erfolgt sofort im Anschluss an diese zweite Klemmstelle. Die eigentliche Drallerteilung erfolgt wie beim konventionellen Ringspinnen.

Das Faservlies wird in der Zwischenzone zwischen den beiden Oberwalzen auf der Siebtrommel kondensiert. Innerhalb der Trommel befindet sich ein nichtrotierender Einsatz mit einem schräg angeordneten, besonders geformten Schlitz als Luftdurchlassöffnung. Die Schrägkante des Schlitzes und die einströmende Luft haben zusammen die Wirkung, dass die auf dem Trommelumfang mitgenommenen Fasern seitlich verschoben werden. Der Faserverband in der Kondensierzone wird auf diese Weise also äusserst effizient und gleichzeitig sehr schonend verdichtet, auf eine Breite b, die nur einen Bruchteil der Breite B des aus dem Streckwerk austretenden Faserbändchens beträgt.

Das aus dem Streckwerk austretende Faserbändchen hat angesichts der Tatsache, dass die Faserzahl im Querschnitt gering ist und noch jede Drehung fehlt, praktisch keine Festigkeit. Es ist deshalb ausserordentlich wichtig, diese Fasern über den gesamten Bereich der Kondensierzone sorgfältig zu führen. Beim ComforSpin®-Verfahren ist diese Aufgabe im Gegensatz zu anderen Ausführungen perfekt gelöst, in dem die Fasern sofort nach Verlassen der Ausgangsklemmlinie des Streckwerkes durch aerodynamische Kräfte auf der Siebtrommel gehalten und geführt werden. Diese Faserführung bleibt aufrecht erhalten bis zum Spinndreieck, d. h. bis zur Garnbildung.

Trotz optimaler Längsführung müssen die Fasern in der Kondensierzone jedoch quer zur Bewegungsrichtung verschoben werden, um so den gewünschten Kondensiereffekt zu erreichen. Aus diesem Grund muss die Kondensierfläche eine sehr hohe Oberflächengüte aufweisen, mit einem geringen Reibwert zwischen Fasern und Kondensierfläche. Diese Forderung ist beim ComforSpin®-Verfahren durch die metallische Oberfläche der Siebtrommel ebenfalls bestens erfüllt.

So ist es denn nicht erstaunlich, dass die mehr als 100 ausgelieferten K40-ComforSpin®-Maschinen Garne mit höchster und konstanter Qualität produzieren.

4. Eigenschaften der COM4®-Garne

Die mit dem ComforSpin®-Verfahren erreichte Verbesserung der Garnqualität ist beeindruckend. Die aufgrund der optimalen Garnstruktur zu erwartende Steigerung der Qualität wird nicht nur erreicht, sondern sogar deutlich übertroffen.

So weisen die COM4®-Garne im Vergleich zu konventionellen Garnen markant bessere Festigkeits- und Dehnungswerte auf (Abb. 5). Dieser Qualitätssprung ist so gross, dass die COM4®-Garne selbst bei reduzierter Drehung immer noch bessere Werte aufweisen als normalgedrehte, konventionelle Garne. Diese deutlich bessere Substanzausnutzung kann natürlich genutzt werden, um das Drehungsniveau der Garne optimal auf den Einsatzzweck der Garne abzustimmen. Weitere Beispiele der verbesserten Substanzausnutzung sind enthalten in den Abb. 6–8. Dabei zeigt sich, dass neben dem Mittelwert auch die Streuung der Festigkeit klar besser ist.

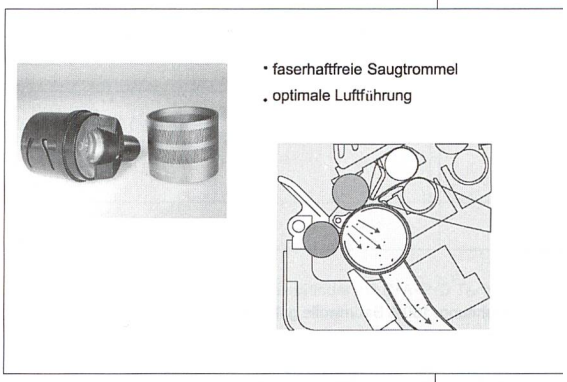


Abb. 4: Das Herz der K 40 – Saugtrommel und Saugeinsatz

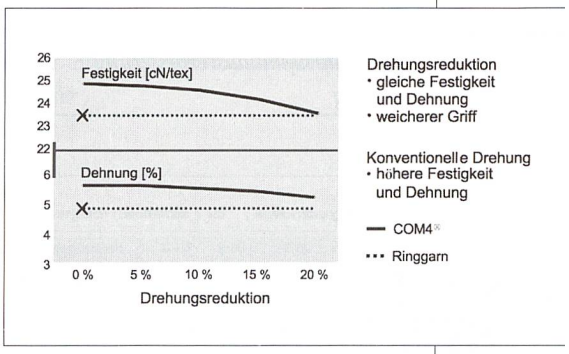


Abb. 5: Flexibilität durch Drehungsreduktion – COM4®

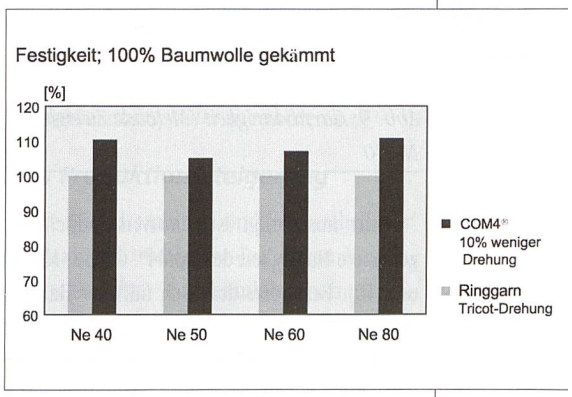


Abb. 6: Garnqualitätsverbesserung Festigkeit

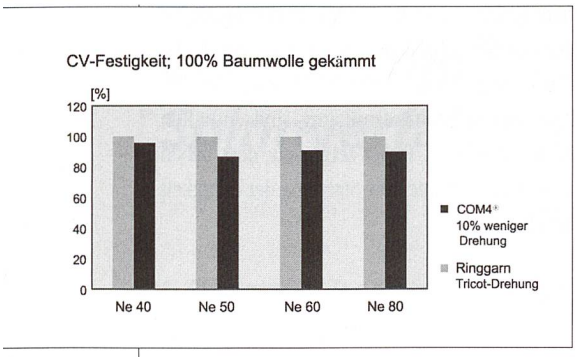


Abb. 7: Garnqualitätsverbesserung CV-Festigkeit

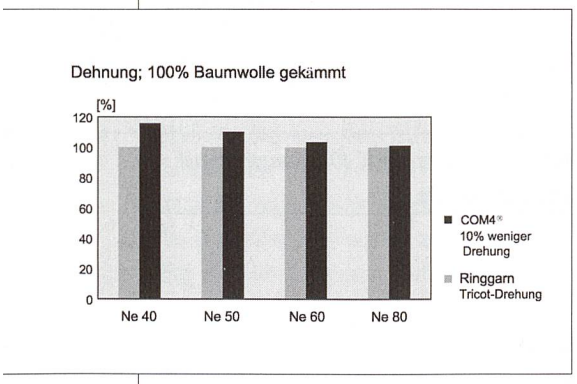


Abb. 8: Garnqualitätsverbesserung Dehnung

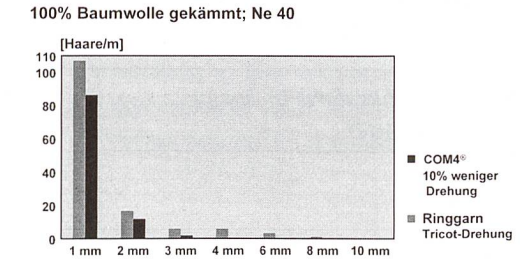


Abb. 9

Abb. 9: Garnhaarigkeit (Methode Zweigle), Ne 40

Sehr ausgeprägt ist selbstverständlich die geringere Haarigkeit der COM4®-Garne (Abb. 9 und 10). Besonders drastisch fällt der Haarigkeitsunterschied zugunsten der COM4®-Garne aus in den Längenklassen 3 mm und mehr. Diese Tatsache begründet im wesentlichen die grossen Vorteile der COM4®-Garne in der Weiterverarbeitung.

Die optimale Garnstruktur führt auch zu einer starken Verbesserung der Abriebfestigkeit der Garne (Tab. 1).

Die COM4®-Garne weisen zudem bessere CV Uster- und IPI-Werte auf. Dieser Vorteil wird beim Umspulen noch verstärkt, denn die bessere Abriebfestigkeit der COM4®-Garne bewirkt, dass die Qualitätseinbusse beim Umspulen der COM4®-Garne deutlich geringer ist als bei konventionellen Garnen.

Die COM4®-Garne setzen also tatsächlich einen neuen Qualitätsmassstab. Diese Qualitätsverbesserung kann übrigens durch den COM4®-Value beziffert werden:

$$\text{COM4®-Value} = \frac{100\,000}{\text{Garndrehung /m x Garnhaarigkeit H}}$$

Die geringe Haarigkeit und die mögliche Drehungsreduktion führen dazu, dass der COM4®-Value für COM4®-Garne immer über 30 liegt, während bei konventionellen Garnen dieser Wert kleiner als 30 ist.

5. Vorteile in der Weiterverarbeitung und im Endprodukt

Die breite Praxiserfahrung mit dem ComforSpin®-Verfahren hat gezeigt, dass sich die sehr ausgeprägten Vorteile bezüglich Garnqualität auch in der Weiterverarbeitung und bis ins Endprodukt auswirken.

Die Haarigkeit der konventionellen Garne hat in der Weiterverarbeitung eine Reihe von Prozessen erforderlich gemacht, die beim ComforSpin®-Verfahren ganz entfallen oder doch zumindest erheblich reduziert werden, so z. B. das Sengen oder das Schlichten und Entschlichten bzw. Paraffinieren (Einsatz von Chemikalien zur Verbesserung des Laufverhaltens). Der Wegfall des Sengens führt zu einer Einsparung auf der Rohmaterialseite. Damit steht zum ersten Mal ein Garn zur Verfügung, welches einen echten Schritt im Sinne einer verbesserten Ökologiebilanz ermöglicht.

Die hervorragenden dynamometrischen Werte und die ausgezeichnete Abriebfestigkeit der COM4®-Garne führen zu einem deutlich besseren Laufverhalten in der Strickerei und Weberei. Dank einer geringeren Maschinenverflugung kann auch die Fehlerhäufigkeit im Flächengebilde spürbar reduziert werden.

Endprodukte aus COM4®-Garnen sehen schöner aus, haben einen besseren Glanz und fühlen sich angenehmer an.

Sie weisen aber auch bessere Gebrauchseigenschaften auf. Die Pillingbildung ist markant geringer, und die Scheuerfestigkeit von COM4®-Artikeln ist deutlich höher. Im Vergleich zu Produkten aus konventionellen Ringgarnen vermögen also COM4®-Artikel ihr ursprüngliches, schönes Aussehen viel länger beizubehalten.

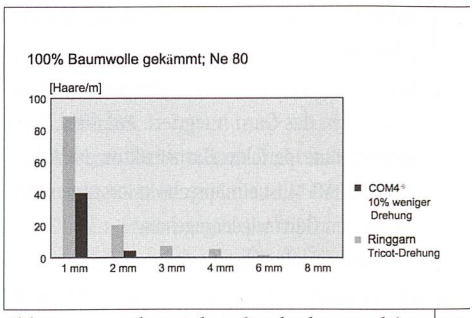


Abb. 10: Garnhaarigkeit (Methode Zweigle), Ne 80

6. Ausblick

Das ComforSpin®-Verfahren bietet völlig neue Möglichkeiten. Einerseits lassen sich mit diesem Verfahren in der textilen Fertigungskette deutliche Kosteneinsparungen erzielen. Anderseits erlaubt das Verfahren, bessere Produkte herzustellen und sogar neue Artikel zu kreieren, Artikel, die bisher schlicht und einfach nicht machbar waren.

Die grosse Flexibilität des ComforSpin®-Verfahrens erlaubt ein Spielen mit den enormen Möglichkeiten und ein individuelles Nutzen der entsprechenden Vorteile. Das ComforSpin®-Verfahren wird der Textilindustrie ganz neue Impulse verleihen.

Garn-Abriebfestigkeit

Baumwolle gekämmt, Ne 70

	Stafftest (mg/1000m)
Ringgarn	9.1
COM4-Garn	3.6

Tabelle 1: Abriebfestigkeit

Computerunterstützte Optimierung des Kämmprozesses – Praxis-Resultate

Bert Rusch, Head Product Management Combing, Rieter Textile Systems, Winterthur, CH

Ausgangslage

Die durchschnittliche Produktionsleistung europäischer und teilweise auch asiatischer Baumwoll-Kämmmaschinen liegt heute zwischen 30 und 45 kg/h – in der Praxis wurden, mit Rieter-Kämmmaschinen E 60 H, Höchstwerte bis 50 kg/h erreicht. Kämmerei-Vorbereitungssysteme produzieren 300–350 kg/h, wobei die Produktion mit Strecke/UNIlap-Systemen 15–20% höher liegt als mit Wattenmaschine/Kehrstrecke.

Ein Kämmerei-Set mit einer Vorbereitung und sechs Kämmmaschinen konnte mit vorgenannten Produktionswerten optimal ausgelastet werden und hat sich als Produktionseinheit (1 + 6) für 250–300 kg/h gekämmtes Band etabliert.

Kämmkosten unter Druck

Während sich einerseits die Preise für T-Shirts auf die 1-$-Marke zubewegen, sollen auf der anderen Seite der Skala die Freizeitartikel immer höheren Ansprüchen genügen. Dies hat in den letzten Jahren auch bei gröberen Garnen zu einer verstärkten Nachfrage nach hochwertigen Garnen in gekämmter Qualität geführt. Der Anteil der Kämmkosten ist hier höher als im Bereich der Feingarne und ist daher noch stärker unter Druck.

Computerunterstützte Prozess-Entwicklung – C•A•P•D

Bereits bei der Entwicklung früherer Kämmmaschinengenerationen hatte sich gezeigt, dass Produktionskostensenkungen in der Kämmerei nicht durch Verbilligung der Produkte zu realisieren sind. Die damit zwangsläufig verbundenen Kompromisse in Qualität und Zuverlässigkeit können vom Betreiber der Anlagen nicht akzeptiert werden. Der Erfolg führt vielmehr über die Produktionssteigerung der Maschine auf bewährtem Qualitätsniveau.

Weiter wurde erkannt, dass eine bedeutende Steigerung der Kammspielzahl, über die in der Praxis erreichten 350 min-1 (Rieter Kämmmaschinen E 60 H und E 70 R), nicht mit konventionellen Methoden zu erreichen war.

In der Folge entwickelte Rieter unter der Bezeichnung C•A•P•D (Computer Aided Process Development) Rechner-Programme für die Kämmmaschinen-Entwicklung. In mehreren Milliarden Computerkalkulationen wurden die am Kämmprozess beteiligten Elemente durchgerechnet, optimiert und auf Realisierbarkeit überprüft.

Optimierte Kämmelemente

Abbildung 1 zeigt die unter C•A•P•D optimierten Kämmelemente. Am Beispiel des Bewegungsverlaufes der Abreisszylinder wird sichtbar, wie die Belastung der Antriebselemente bei Kammspielen von 400 min-1 unter die Werte der früheren Belastungen gesenkt werden konnte. (Abb. 2).

Die dadurch reduzierte Faserbelastung wirkt sich vorteilhaft auf die Vliesbildung, das Laufverhalten der Maschine und letztlich auf den CV%-Wert im gekämmten Band aus.

Abbildung 3 zeigt die Produktivitäts- und Qualitätsverbesserungen im Vergleich zu früheren Maschinengenerationen, gemessen in einem Betrieb in Südamerika.

Besondere Aufmerksamkeit in der Weiterentwicklung musste der Luftführung und den Unterdruckverhältnissen in den einzelnen Kämmköpfen geschenkt werden. Exakt positionierte Saugelemente führen zu verbesserter Sauberhaltung der Maschine im Kämmbereich und zu weiteren Reduktionen von Maschinenabstellungen, hervorgerufen durch Faseransammlungen und Wickelbildung.

Weitere für die Praxis wichtige Erkenntnisse konnten bei der Analyse des Arbeitsvermögens des Rundkammes gewonnen werden. Die Struktur der Garnitur konnte soweit auf die Maschinengeometrie abgestimmt werden, dass heute auf C•A•P•D Maschinen mit 90°-Rundkämmen (Primacomb 7015) die Resultate früherer Kämme (110°) erreicht und in vielen Fällen übertroffen werden – auch im feinen und feinsten Garnbereich. Gleichzeitig ist es gelungen, die Faserbelastung weiter zu reduzieren.

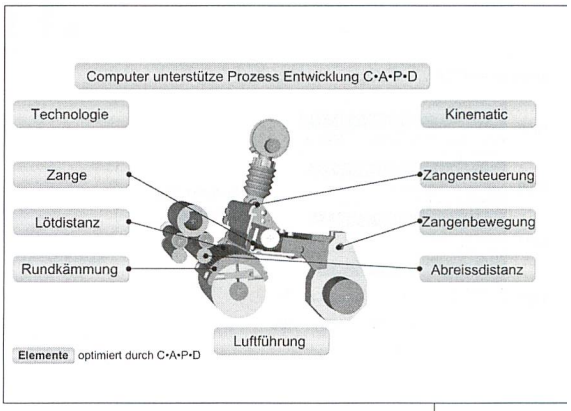


Abb. 1: Computerunterstützte Prozess-Entwicklung mit C•A•P•D

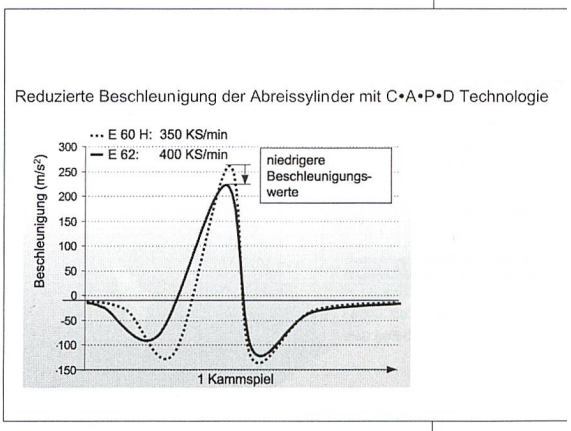
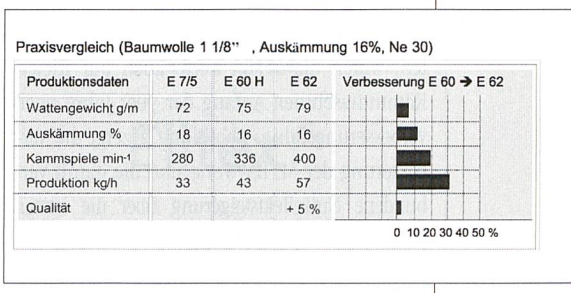


Abb. 2: Bewegungsverlauf der Abreisszylinder



Praxisvergleich (Baumwolle 1 1/8", Auskämmung 16%, Ne 30)

Produktionsdaten	E 7/5	E 60 H	E 62	Verbesserung E 60 → E 62
Wattengewicht g/m	72	75	79	
Auskämmung %	18	16	16	
Kammspiele min-1	280	336	400	
Produktion kg/h	33	43	57	
Qualität			+ 5 %	

0 10 20 30 40 50 %

Abb. 3: Produktivitäts- und Qualitätsverbesserungen

25% Produktionssteigerung

Höhere Nenndrehzahlen sind bekanntlich nur dann sinnvoll und in der Praxis von Nutzen, wenn diese ohne Einschränkungen im Laufverhalten in der Spinnerei gefahren werden können.

Eine wichtige Grösse, welche den Maschinennutzeffekt wesentlich beeinflusst, ist der MTBA-Wert (Mean Time Between Assists) d. h.

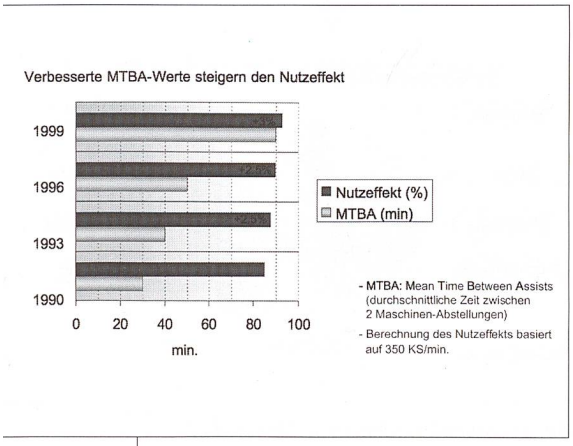


Abb. 4: Verbesserung der MTBA-Werte

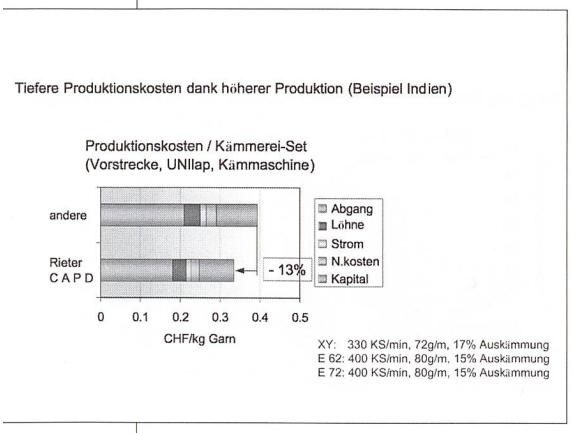


Abb. 5: Praxisbeispiel Produktionskosten

die durchschnittliche Zeit zwischen zwei ungeplanten Maschinen-Abstellungen. Obwohl im Quervergleich besser als bei anderen Produkten, waren die MTBA-Werte auch auf Rieter-Kämmmaschinen Anfang der 90er Jahre noch verbesserungsfähig. Abbildung 4 zeigt die Verbesserung der MTBA-Werte und die damit verbundene Nutzeffektsteigerung über die letzten Jahre.

Die durchschnittlich 15%ige Steigerung der Kammspiele, gekoppelt mit genannter Nutzeffektsteigerung hat in der Praxis zu Produktionssteigerungen von 20% und mehr geführt.

Mit der neuen Kämmmaschinen-Generation ist es somit in der Praxis möglich, die eingangs erwähnte stündliche Produktion von 300 kg Kämmband mit einem Kämmerei-Set, bestehend aus einer Kämmerei-Vorbereitung (Strecke/UNIlap) und 5 Kämmmaschinen, E 62 oder E 72, zu produzieren. Die dadurch reduzierten Produktionskosten sind in Abbildung 5 aufgezeigt. Die Kalkulation bezieht sich auf ein typisches Garnproduktions-Land wie z. B. Indien. Selbst in Ländern mit höheren Löhnen und vergleichsweise tieferen Kapitalkosten ist die Summe der Produktionskosten bei Rieter C•A•P•D-Kämmmaschinen niedriger als bei konventionellen Maschinen anderer Hersteller.

Hohe Qualitätskonstanz

Was für Nutzeffekte gilt, gilt in noch höherem Masse für Qualitätsparameter. Von Hochleistungsmaschinen darf erwartet werden, dass die Kämmqualität über die empfohlenen Produktionsbereiche auf hohem Niveau konstant bleibt. Abbildung 6 zeigt den Verlauf der Nissenwerte (n/1000 m) bei konventionellen Maschinen von 250 bis 350 KS/min im Vergleich zu 300 bis 400 KS/min auf C•A•P•D entwickelten Maschinen – hier auf einer E 72.

Praxistests bestanden

Die Industrie erwartet ausgereifte, praxistaugliche Produkte für alle Stapel- und Anwendungsbereiche. Vor der Serieeinführung wurden während mehr als 2 Jahren in verschiedenen Spinnereien Dauertests gefahren und systematisch ausgewertet. Parallel dazu wurden auf breiter Basis Technologietests in asiatischen, amerikanischen und europäischen Spinnereien durchgeführt. Die Tests bestätigen, dass das Qualitätsniveau ausnahmslos gehalten und in verschiedenen Fällen verbessert werden konnte.

Zusammenfassung

Die neue Rieter-Kämmmaschinen-Generation wurde mit dem Ziel, Produktionskostensenkung durch Produktionssteigerungen, entwickelt. Dank C•A•P•D (Computer Aided Process Development) wurde in kürzester Zeit eine Hochleistungskämmmaschine zur Marktreife gebracht, die mit Produktionsleistungen bis zu 58 kg/h neue Massstäbe im Kämmen setzt.

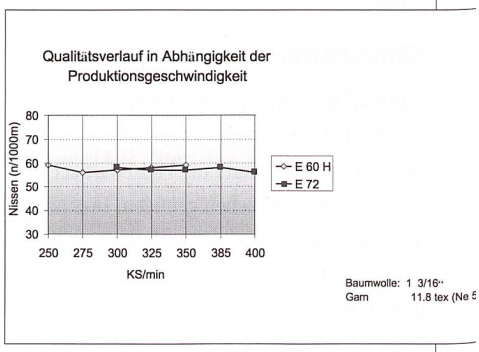


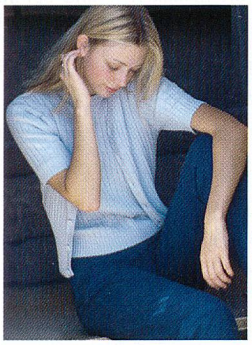
Abb. 6: Konstante Garnqualität bei höchster Produktion

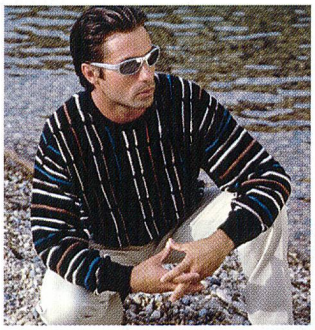
«mittex» Online

Alle Fachartikel und Informationen auf Ihrem Bildschirm. Lesen und sich informieren. Besuchen Sie unsere Homepage

www.mittex.ch

Leaders by Innovation.





Las innovaciones de la tecnología en el grupo Saurer se orientan a los mercados de los clientes. Analizamos las tendencias textiles y ponemos a disposición los procesos de producción para productos conformes al mercado. Así, por ejemplo, Zinser suministra mecheras, continuas de hilar de anillos y autómatas de transporte, de una misma mano.

Saurer AG, CH-9320 Arbon/Switzerland
Phone +41 71 447 52 82
Fax +41 71 447 52 88
www.saurer.com

Allma
Elitex
Hamel
Melco
Saurer
Schlafhorst
Volkmann
Zinser

Autoconer 338 erreicht die Marktführerschaft im Spulmaschinenbereich

Markus Nierhaus, W. Schlafhorst AG & Co., Mönchengladbach, D

W. Schlafhorst AG & Co. gehört seit Einführung des Autoconer vor etwa 40 Jahren zu den führenden Herstellern automatischer Kreuzspulmaschinen. Das Know-how von etwa 100 Jahren Spulmaschinenentwicklung bildet dabei die fundierte Basis dafür, dass jede Maschinengeneration stets den Leistungsstandard im Weltmarkt vorantrieb. Der Autoconer ist inzwischen das Synonym für die automatische Spulmaschine geworden. Seine über 1,6 Millionen weltweit installierten Spulstellen sind aussagekräftiger Beweis.

Trotz der in den letzten Jahren rückläufigen Entwicklung im Spulmaschinenmarkt konnte Schlafhorst seinen Marktanteil ausbauen und 1999 erstmals wieder die führende Position auf dem Spulmaschinenmarkt erreichen. Um dies auch weiterhin zu realisieren, setzt Schlafhorst all sein spultechnologisches Know-how ein, um, kombiniert mit höchster Innovationskraft, die Leistungsfähigkeit des Autoconer weiter zu steigern (Abb. 1).

Die neue Spulmaschinengeneration

Charakteristisch für die neue Spulmaschinen-Generation ist die Verwendung modernster Sensoren sowie Antriebs- und Steuerkomponenten zur Überwachung und Regelung des Spulprozesses und des Materialflusses. Der höhere Kundennutzen zeigt sich seit knapp 3 Jahren in der Praxis.

Neben gesteigerter Spulenqualität und Produktivität sowie verbessertem Ressourcenmanagement sind intelligente Automationslösungen verbunden mit einfachster Bedienung typisch. Sowohl zur Verarbeitung von Kopsen (Typen RM, D, V) als auch zum Umspulen von Kreuzspulen (Typen E, K) steht den Kunden die komplette Produktpalette zur Verfügung.

Spezielle Leistungsmerkmale wie die Fadenzugkraftregelung «Autotense», der Trommeldirektantrieb ATT sowie die verbesserte Spulstellensteuerung garantieren, dass technologisch anspruchsvolle Anwendungen, wie z. B. das Herstellen von Färbespulen mit bisher nicht erreichten Spulgeschwindigkeiten, bei dennoch wesentlich gleichmässigerem Spulenaufbau damit umgesetzt werden können. Schlafhorst demonstriert seine textiltechnologische Spitzenstellung ausserdem durch die äusserst vielseitige Palette verspulbarer Materialien, wie z. B. Coregarne, Kompaktgarne, hochgedrehte Viskosegarne sowie Wollgarne. Ergebnis sind Kreuzspulen, die höchsten Qualitätsansprüchen genügen.

Sichere Oberfadenerfassung

Einzigartig für den Autoconer 338 ist eine «erfolgsorientierte» Oberfadensuche mit dem Oberfadensensor (Abb. 2). Kurze Schaltzyklen sind garantiert, sodass sowohl der Abfall- und Energieverbrauch auf ein Minimum reduziert werden, als auch höchste Produktivität erzielt wird. Diese Effekte verstärken auch die unterdruckgeregelte Sauganlage. Nur die intelligente Kombination beider Systeme kann den maximalen Erfolg bei der Ressourcenausnutzung hervorbringen.

Für die automatischen Varianten Typ D (Abb. 3) und Typ V wurde der dezentrale Mate-

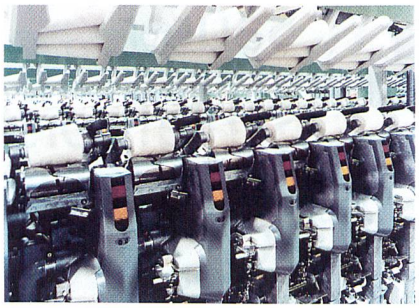


Abb. 1: Autoconer – die neue Spulmaschinengeneration

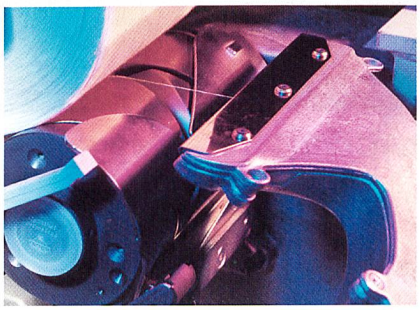


Abb. 2: Sicher Oberfadenerfassung am Autoconer 338

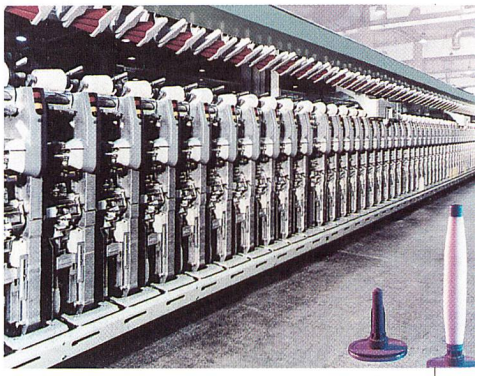
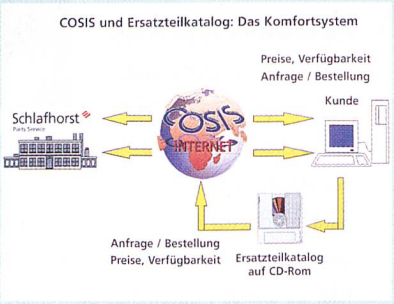


Abb. 3: Autoconer 338, Typ D

Online zum Schlafhorst Parts Service

Nicht nur in der Spinn- und Spultechnologie setzt Schlafhorst auf Fortschritt. Der Service für komfortable und schnelle Ersatzteil- und Spinnmittelbestellungen ist durch das neue Online-Bestellsystem COSIS® deutlich verbessert. COSIS® ist ab sofort als Internet-Version auf der Schlafhorst Homepage (www.schlafhorst.de) verfügbar. Schnell und sicher können Kunden mit COSIS® rund um die Uhr im Internet die Preise und die Verfügbarkeit von Ersatzteilen und Spinnmitteln abfragen – und online bestellen. Die Verknüpfung mit dem neuen elektronischen Ersatzteilkatalog auf CD-Rom erlaubt die Offline-Suche von Teilen aus Konstruktionszeichnungen und die anschliessende Online-Abfrage von Preisen und Verfügbarkeit der ausgesuchten Teile sowie deren Online-Bestellung beim Schlafhorst Parts Service.



COSIS® als Internet-Version

rialfluss noch effektiver gestaltet. Die Anordnung der Verarbeitungsaggregate abseits vom Haupttransportweg, deren je nach Materialdurchsatz spezifizierbare Anzahl sowie intelligente Partiewechselstrategien sind entscheidend für störungsfreien Materialfluss. Das bewährte Caddy-System wurde beibehalten. Der Caddy mit seiner Möglichkeit, frei programmierbare Datenträger zu integrieren, ist z. B. die Basis für das Spinnstellenidentifikationssystem zur Online-Qualitätsüberwachung in Verbundanlagen.

Datenüberwachung mit conerpilot

Das Prozessdatenüberwachungssystem conerpilot ist eine der neuesten Entwicklungen. Standardisierte Software auf Basis Windows NT und Ethernet-Technik garantieren gemeinsam mit dem bereits für die Maschinenbedienung konzipierten Informator (Touch Screen, PC-Card, Reinigerintegration) effiziente Arbeitsweise und Überwachung der Produktion.

Eine weitere Vision der Zukunft ist das System propack®, das eine völlig neue Möglichkeit für einen bildzonenfreien Spulenaufbau darstellt.

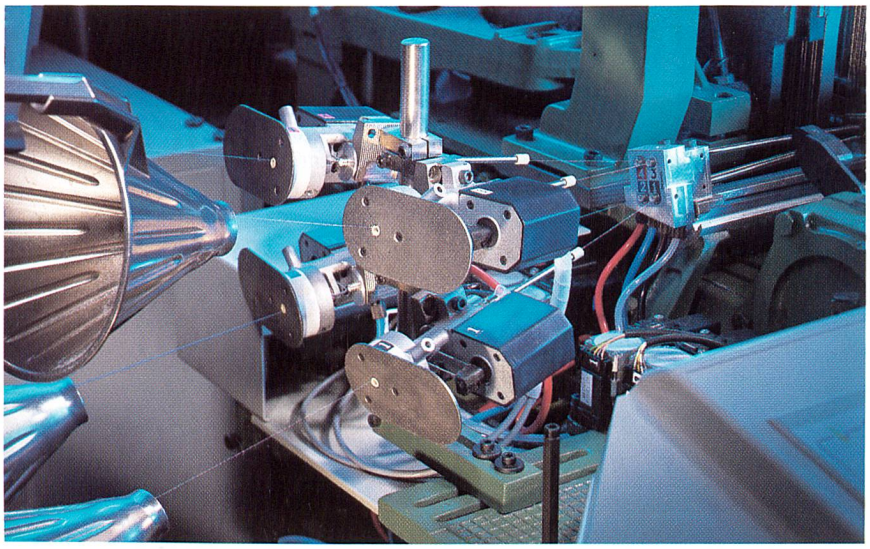
Schlafhorst präsentiert mit dem Autoconer 338 eine innovative Maschinentechnologie für das nächste Jahrtausend. Für die Textilindustrie ist das die Basis, um auch weiterhin in technologisch anspruchsvollen Gebieten erfolgreich zu sein.

W. Schlafhorst AG & Co.,
Blumenberger Strasse 143-145,
D-41061 Mönchengladbach,
Telefon: (++49) - (0) 2161 / 28 23 32,
Telefax (++49) - (0) 2161 / 28 32 36

Bolt-on fixes for techno-savvy weavers

Belgian weaving machine manufacturer keeps its customers up to date

Weaving is one of the oldest technologies there is, older than civilisation itself, and yet it is progressing at an ever-accelerating pace. Weaving companies are left with hundreds or even thousands of looms (sorry, automated weaving machines) which although still highly productive are now obsolescent, vulnerable to competition from even more sophisticated machines. And yet all is not lost for these weavers: their investment can be protected and made competitive once more. The Belgian company Picanol has come to the rescue with its «Weave Up» programme, a suite of modifications and add-ons that can be retrofitted to existing machines.



Programmierbare Schussfadenbremse PFT

The world market for weaving machines is dominated by just a handful of companies, of which Picanol is one. This company, based in Ieper, Belgium, devotes a large part of its budget to R&D, and its policy of technical innovation is one of the keys to its success. A recent review of its innovation programme revealed that there were many improvements that could be retrofitted to existing machines, and a survey of its customers confirmed that the latter were eager to acquire these.

Accordingly, Picanol set up a special team to develop its Weave Up programme in close consultation with customers. Users were asked what additional features they would like to have. There was no restriction on the type of improvements they wanted – fewer machine stops, lower downtime, cost reduction, higher fabric quality, higher efficiency or productivity. Based on the resulting wish list, a series of Value Packs was developed to meet the customer's requirements. In some cases these even permit weavers to tackle new weaving applications.

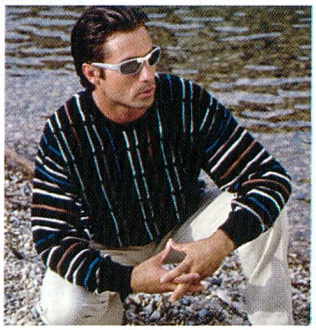
Quickstep

A typical example is Quickstep, an independent electro-mechanical filling presenter with exchangeable modules for different colours of filling yarn. Since it is independent, without any direct linkage to the mechanism of the weaving machine itself, fitting it to an already-installed machine is a relatively simple process. During a weft insertion cycle, the presenter needle automatically moves to 3 different positions, producing the least stress on the yarn. This is a Picanol patented process.

Quickstep offers numerous advantages. It is maintenance-free, and has only two mechanical settings: lateral and height. However, its greatest advantage lies in reducing the number of filling stops, thanks to the better synchronisation and lower stress on the yarn. And should a filling break nevertheless occur, Quickstep enables the machine to get back into production more quickly. At a filling break, the presenter needle is automatically presented in the most convenient position for rethreading.

This translates into increased productivity for the weaver. In a real-life example, one of Picanol's customers installed Quickstep on a Picanol GTM-AS machine weaving in 4 colours at 480 insertions per minute: a fairly typical configuration. Productivity was increased by 2,5%, a gain that would be welcome in any industry!

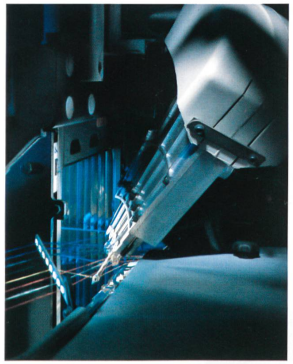
Leaders by Innovation.



Las innovaciones de la tecnología en el grupo Saurer se orientan a los mercados de los clientes. Analizamos las tendencias textiles y ponemos a disposición los procesos de producción para productos conformes al mercado. Así, por ejemplo, Zinser suministra mecheras, continuas de hilar de anillos y autómatas de transporte, de una misma mano.

Saurer AG, CH-9320 Arbon/Switzerland
Phone +41 71 447 52 82
Fax +41 71 447 52 88
www.saurer.com

Allma
Elitex
Hamel
Melco
Saurer
Schlafhorst
Volkmann
Zinser



Quick Step

Similar stories can be told for the other packages in the Weave Up programme. In each case Picanol can point to quantifiable benefits already obtained by existing customers, in terms of greater productivity, less machine downtime, higher flexibility, lower power consumption, less maintenance, and so on.

The details of the various packages tend to be highly technical, but nevertheless is possible to give an idea of what is involved in relatively simple terms. Other Value Packs (the list is constantly growing) include the following:

Programmable filling tensioner

The Programmable Filling Tension is a filling brake that reduces the speed of the pick at the end of insertion, just before it is suddenly stopped. This lowers the peak tension and makes the yarn less liable to break.

Main advantage: more efficiency, with fewer filling stops and less air consumption.

Balloon breaker

When weaving coarse filling at high speed, there is a tendency for the yarn to form a «balloon». Use of a balloon breaker reduces this problem.

Main advantage: more stability, with fewer filling stops and reduced air consumption when weaving coarse filling.

Double pick insertion

This system enables the machine to insert two picks simultaneously into the shed, with two bobbins being unwound by one prewinder.

Main advantage: more profit, with higher production.

Chimney stretch nozzle

The purpose of the chimney stretch nozzle is to stretch out the tip of the pick. This prevents the filling from forming loops due to excessive contraction at the end of insertion.

Main advantage: higher quality, with better insertion control, especially at the end of insertion.

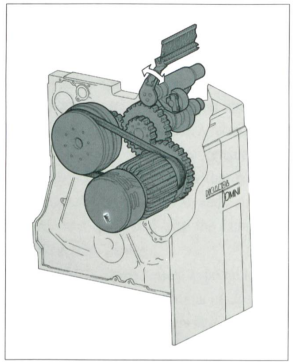
Electronic take-up

The electronic take-up enables the pick density to be programmed by means of the microprocessor, so giving exact control over pick density. Main advantage: more control. The use of electronic take-up makes it possible to weave with an exact number of picks. The pick density can be adjusted for optimum fabric weight and minimum yarn consumption.

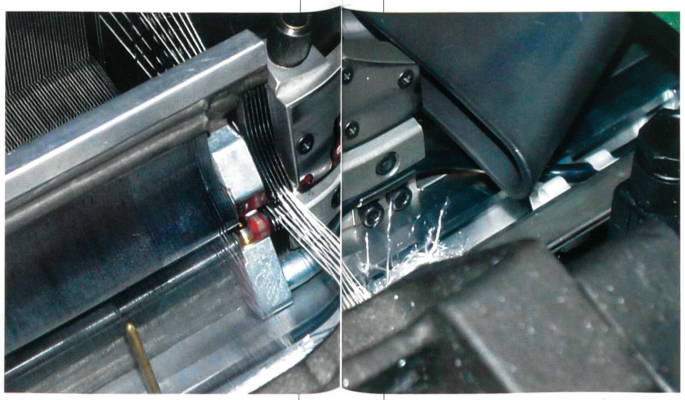
Continuous let-off

Unlike conventional let-off systems which result in a discontinuous movement of the warp beam over one revolution of the machine, the Picanol continuous let-off system spreads the movement over the complete cycle. This makes it possible to weave more difficult articles such as filament and other delicate materials.

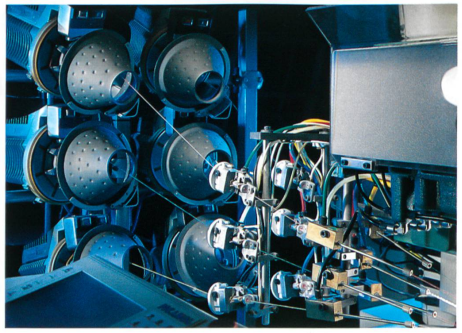
Main advantage: more weavability, with better weaving of difficult articles.



Ladenantrieb



Kaminstreckdüse



Ballonbrecher

Internet-Verbindungen zur SVT:

Sektretariat:	svt@mittex.ch
Vorstand:	vorstand@mittex.ch
Weiterbilungs-kommission:	wbk@mittex.ch
Redaktion:	redaktion@mittex.ch
Inserate mittex:	inserate@mittex.ch

Zubehör für anspruchsvolle High-Tech-Webmaschinen

Belgischer Webmaschinenhersteller modernisiert seine Kunden

Die Weberei ist eine der ältesten Produktionsweisen überhaupt, älter noch als die Zivilisation selbst, und doch geht der stetig schneller werdende technische Fortschritt auch auf diesem Gebiet ungebremst weiter. Webereien sitzen auf ihren hunderten, ja tausenden, von Webstühlen (pardon, automatischen Webmaschinen), die wohl zu den Hochleistungsmaschinen gezählt werden, bald schon aber veralten und dem Wettbewerb durch immer noch bessere Maschinen ausgeliefert sind. Dies bedeutet allerdings noch nicht das «Aus» für die Webereien: Ihre Investitionen können noch einmal bewahrt und wieder wettbewerbsfähig gemacht werden. Dafür bietet die belgische Firma Picanol das «Weave Up»-Programm, das aus einer Serie von Modifikationen und Anbauteilen besteht, die nachträglich an bestehende Maschinen angebracht werden. Dazu zählen

- programmierbare Schussfadenbremse PFT
- Schussgeber Quick Step
- Ballonbrecher
- Doppelter Schusseintrag
- Kaminstreckdüse
- Elektrischer Warenabzug mit elektronischer Steuerung EUT
- Ein-Loch-Stafettendüse
- Kontinuierlicher Warenabzug
- Ladenantriebsgetriebe
- Elektronische Schussschere

Main advantage: more flexibility, with easier operation.

But technology does not stand still, and neither does Picanol. New Value Packs are being developed, in an ongoing, interactive process of customer consultation.

For further information about the Weave Up programme, including full details of the existing Value Packs, contact the Picanol Weave Up team at:

Tel. +32 57 222 174, fax +32 57 222 001, e-mail weaveup@picanol.be; www.picanol.b

Sley drive cams for more insertion time

The use of sley drive cams for longer insertion time makes it possible to weave more difficult filling yarn, especially when the filling yarn is too weak or difficult to manage.

Main advantage: More speed, with better weaving of difficult articles.

Electronic filling cutter from Omni for PAT-A

The electronic filling cutter enables the cutter timing to be set very accurately.

Landesversammlung und Frühjahrstagung

der IFWS Sektion Schweiz

Datum: Freitag, 14. April 2000

Ort: *vormittags*
Horgen (bei Zürich),
Firma Schärer Schweiter Mettler SSM
nachmittags
Zürich, Firma Testex

Vorträge: CON4-Garne für den Strickerei- und Wirkerei-Einsatz,
von Dr. Herbert Stalder,
Firma Rieter Spinning Systems

Luftverwirbelte Garne
von Robin Gutbrod,
Firma SSM

Maschenwaren-Prüfung und Umweltstandards
von Dr. Jean Pierre Haug,
Firma Testex

Mitglieder von IFWS, SVT und SVTC haben freien Eintritt; es ist jedoch eine Anmeldung erforderlich.
Ausführliches Programm durch IFWS Sektion Schweiz, Büelstrasse 30, CH-9630 Wattwil

Engpässe in der Weberei?

Wir erledigen Ihre Ausmusterungen mit computergesteuerten Handwebstühlen.

Regula Buff, Textiltechnik und Gestaltung
Mattenstr. 4, 4900 Langenthal
Tel. 062-922 75 61
Fax 062-922 84 05
e-mail: buff.regula@spectraweb.ch

WeavePoint

die kostengünstige Software für die Schaftweberei (Stäubli)

Regula Buff, Textiltechnik und Gestaltung
Mattenstr. 4, 4900 Langenthal
Tel. 062-922 75 61
Fax 062-922 84 05
e-mail: buff.regula@spectraweb.ch

Stoll CMS-Flachstrickmaschinen stricken technische Textilien

W. Bender, H. Stoll GmbH, Reutlingen, D

Rechnergesteuerte CMS-Flachstrickmaschinen stricken bekanntlich modische Maschenbekleidung und beherrschen Arbeitsweisen wie Buntjacquard, Zopfstrukturen und Intarsiengestricke. Die neue Generation der Stoll-Flachstrickmaschinen realisiert dank ihrer technischen Konzeption und umfassenden Software darüber hinaus weitere Möglichkeiten.

Die «CMS 340 knit and wear» fertigt vollautomatisch Formstrickteile und tragefertige Strickbekleidung, deren Herstellung keine manuellen Konfektionsgänge mehr erfordert. Die bisherigen Konfektionsgänge: Zuschneiden, Nähen, Ketteln, Knopflöcher setzen usw. werden durch die CMS-Flachstrickmaschine ausgeführt. Herstellbar auf CMS-Flachstrickmaschinen sind weiter Maschenanhäufungen, Spickeltechnik, Gestrick auf Gestrick, Inlay- und Schusstechnik. Dazu Multigauges-Techniken sowie mehrdimensionale Gestricke in allen Ausformungen.

Stoll CMS-Flachstrickmaschinen und technische Textilien

«Technische Maschenwaren» gewann ab Anfang der 80er Jahre zunehmend an Bedeutung und wurde für das Unternehmen Stoll zu einem weiteren beachtlichen Wachstumsmarkt. Die technisch innovativen Einrichtungen und konstruktiven Besonderheiten der CMS, wie beispielsweise die gesteuerten Niederhalteplatinen, ermöglichen grösste Variabilität bei der Herstellung technischer Maschenwaren und zudem vielseitige Lösungen im Anwendungsbereich Technische Textilien.

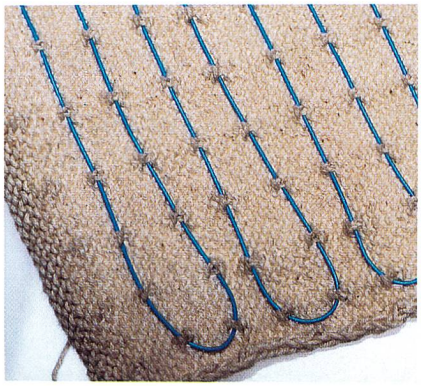


Abb. 1: Einlegetechnik am Beispiel eines eingelegten Kabels

Abb. 2: Karkasse für Schutzhelm, gestrickt aus Aramid- und Glasfasern

Für die Produktion technischer Maschenwaren stehen CMS-Flachstrickmaschinen mit bis zu 2440 mm Nadelraum zur Verfügung. Dies sind, je nach Feinheit E 3 bis E 18, bis zu 1728 Nadeln je Nadelbett. Jede Nadel kann, elektronisch ausgewählt, unabhängig Maschen beginnen, stricken oder solche auf andere Maschen übertragen.

Für den Strickprozess läuft der Schlitten produktionssteigernd nur über dem gewünschten Nadelbereich hin und her und verarbeitet auf den ausgewählten Nadeln das durch die Fadenführer zugeführte Garn, beziehungsweise Material. Diese Technik ermöglicht in Verbindung mit dem Mindern und Zunehmen von Maschen die Produktion von Strickteilen in gewünschter Form und mit festen Kanten. Die Versatzeinrichtung ermöglicht die Nadelreihen um bis zu 10 cm gegeneinander zu verschieben und somit ein Überkreuzen von Maschen und Fadenlegungen.

Das Produktprogramm des Unternehmens Stoll umfasst rechnergesteuerte, vollautomatisch arbeitende Flachstrickmaschinen mit zwei bis zu sechs Stricksystemen. Die maximale Strickleistung bei 1,2 m/s beträgt bei der sechssystemigen Maschine bis zu ca. 8000 Maschen/s. Eine Besonderheit der CMS-Flachstrickmaschinen sind gesteuerte Niederhalteplatinen für jede Nadelreihe, welche die Maschen einschliessen können und so eine Maschenbildung ohne Gestrickabzug ermöglichen und zudem die Produktion von technischen Maschenwaren mit den unterschiedlichsten Materialien in dreidimensionaler Arbeitsweise ermöglichen.

Technische Maschenwaren-Produkte

Diese werden heute ausser auf Flachstrickmaschinen auch auf Wirk- und Rundstrickmaschinen hergestellt. Jede dieser Maschinengruppen fertigt, durch die Bauart bedingt, auf technisch unterschiedliche Art und mit unterschiedlicher Fadenlegung Maschengebilde mit eigenen Merkmalen jeweils für spezielle Einsatzgebiete.

Der Anwendungsbereich der «Technischen Maschenwaren» ist umfassend und erstreckt sich auf die Bereiche:

- Industrie
- Luftfahrt und KFZ
- Geo
- Medizin
- Körperschutz
- Technische Heimtextilien

Ob Wirkmaschine oder Strickmaschine, jede dieser Produktionsmaschinen sollte nur da eingesetzt werden, wo sie ihre typischen Fähigkeiten entfalten kann.

Herstellung und Verfahren für Maschenwaren – Produkte auf Stoll CMS-Flachstrickmaschinen

Die Drapierfähigkeit der Gestricke von Flachstrickmaschinen ist überzeugend, dies hängt zum einen mit dem Prinzip der Maschenbindung der Flachstrickware zusammen. Eine Masche besteht aus einem Faden, der in Ringform gelegt, wieder von den umliegenden Maschen gehalten wird. Dadurch lassen sich Gestricke in jeder Richtung dehnen. Zum andern kann jede einzelne Masche oder Maschengruppe der Flachstrickmaschinen unterschiedlich gross kuliert werden und somit das Produkt gezielt den Elastizitäts- und Eigenschaftserfordernissen entsprechend gestrickt werden. Auch ein

aus hochfesten Materialien produziertes Gestrick wird immer dehnbar bleiben.

Damit ist klar, dass mit einem Gestrick ohne Schuss- oder Einlegefäden in Faserverbundstoffen nie der höchste E-Modul zu erzielen ist. Gestricke zeichnen sich deshalb auch durch höhere Dehnung, das heisst niedere Festigkeiten und dadurch höhere Energievernichtung bei Überlastung aus. Diese Dehnfähigkeit des Gestricks lässt in Verbindung mit Thermoplasten sogar noch ein nachträgliches Verformen oder Tiefziehen in gewissen Grenzen zu.

Kombinierte Gestrickkonstruktionen und Verstärkungen von Gestricken

Die Dehnfähigkeit der Maschenware kann in der X-Richtung gut beeinflusst, sogar ausgeschaltet werden. Dazu werden in das Gestrick Schussfäden über die zuletzt gestrickte Maschenreihe gelegt. Diese Schussfäden liegen in X-Richtung und verhindern so eine Dehnung in dieser Richtung. Mit dieser Technik lassen sich hohe Zugfestigkeiten in Faserverbundstoffen erzielen. Man kann die Anzahl der Schussfäden auch so steigern, dass nur noch ein kleiner Gestrickanteil die Schussfadenpakete einschliesst.

Durch einen gesteuerten, variablen Lauf des Schussfaden-legenden Fadenführers können auch in X-Richtung Bereiche mit Schussfaden und solche ohne Schussfaden abwechseln (Prinzip Intarsia). Zudem lässt sich die Schussfadentechnik von Maschenreihe zu Maschenreihe ändern, auch Bereiche mit hohem Schussfadenanteil mit Bereichen mit niederem Schussfadenanteil kombinieren (Abb. 1). Unterschiedliche Materialien lassen sich über verschiedene Fadenführer verbinden, das Gestrickteil und der verstärkte Bereich selbst in Formen variieren. Der Schussfaden kann beispielsweise bei Bändern oder Antriebsriemen als geplante Verstärkung eingesetzt werden.

Herstellung von Formteilen und mehrdimensionalen Gesticken

Das Form- und mehrdimensionale Stricken mit festen Kanten sind die Hauptvorteile der Flachstrickmaschine. Ein Gestrick lässt sich verbreitern, indem man am Gestrickrand Maschen (Nadeln) hinzufügt. Es wird schmäler, wenn man mit weniger Nadeln strickt und die Maschen auf Nadeln, die weiter im Gestrick innen liegen, überträgt. Durch Stricken, Mindern, Zunehmen und Spickeln wird so eine zwei- oder dreidimensionale Form erreicht.

Um mehrdimensionale Gestricke auf der Flachstrickmaschine zu fertigen, sind weitere Strickprozesse erforderlich. Stricken beispielsweise die Nadeln zeitweise nur im mittleren Bereich eines Gestricks zusätzliche Maschen, während die Nadeln an den beiden Gestrickrändern nicht stricken, bildet sich in der Mitte in der dritten Dimension eine gestrickte Erhöhung. Solche zusätzliche Maschenbereiche können auch am Gestrickrand produziert werden, indem, um bei diesem Beispiel zu bleiben, die Randnadeln zusätzliche Maschen stricken, während die Nadeln in der Mitte nicht stricken.

Wölbungen nach innen oder Aussen erzielt man durch Stricken von elipsenförmigen Segmenten in Spickeltechnik, wobei im Zentrum eine wesentlich grössere Anzahl von Maschen gestrickt wird als am Rand der Segmente. Dabei ist zu beachten, dass die Anfangsmaschenreihen und Endreihen jedes Segments durch eine Maschenreihe miteinander verbunden sind (Abb. 2).

Produziert man mehrere solche Segmente, erhält man beispielsweise eine gestrickte Halbkugel. Strickt man anschliessend einen Schlauch mit der Anfangsreihe des ersten Segments und der Endreihe des letzten Segments, erhält man einen nahtlosen Strickstumpf, wie er beispielsweise im Bereich bei Prothesen und Strümpfen zur Anwendung kommt. Möglich ist auch die Ausbildung von gestrickten Ecken. Praktisch ermöglicht die CMS-Flachstrickmaschine selbst die Herstellung von gestrickten Schachteln. Sind an einem Gestrick am Gestrickrand die Randnadeln zeitweise nicht aktiv und nehmen diese Nadeln nach und nach wieder die Maschenbildung auf, so bildet sich im Gestrick eine Ecke. Werden in einem Gestrick vier solche Ecken eingearbeitet, erhält man eine Schachtel. Diese Technik wird beispielsweise bei Tiefziehteilen mit Kanten angewandt.

Breiter Anwendungsbereich durch unterschiedliche Materialien und überragende CMS-Technik

Die Stoll CMS-Flachstrickmaschinen für technische Maschenwaren verarbeiten je nach Anwendungs- und Einsatzbereich :

- Elastomere
- Thermoplaste
- Glas- und Keramikfasern
- Kohlefasern
- Metalldrähte
- Naturfasern
- Sonstige Synthetikgarne, auch in gefachter Form

Metallgestricke

Mit Metallgestricken für Katalysatoren und Filter, aber auch beispielsweise für die Heiztechnik hat die Flachstrickmaschine in den vergangenen zwei Jahrzehnten immer weitere neue Anwendungsgebiete erschlossen. Ölindustrie, chemische Industrie, Glas- und Keramikherstellung, Automobilindustrie sind Abnehmer von Metallgestricken und Artikeln mit zweckorientierten Sondereigenschaften (Abb. 3). Verarbeiten lassen sich alle Metallfäden, auch Edelmetalle verschiedener Dicke – auch im Metallmix. Filamentmetallfäden, Stapelfasermetallfäden, ummantelte Materialien wie auch synthetische

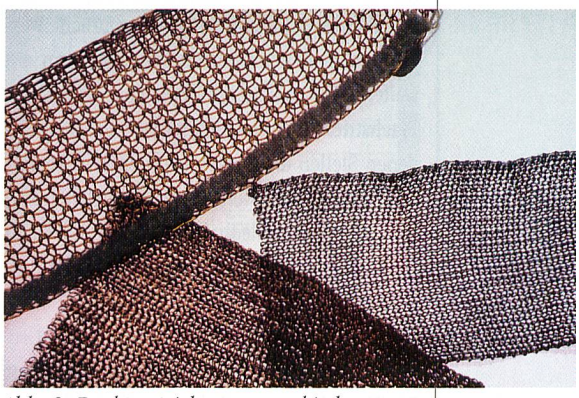


Abb. 3: Drahtgestricke aus verschiedenen Materialien und Zusammensetzungen

Monofilamente. Drahtgestricke, mit denen verschiedene Medien gefiltert, beheizt oder umgewandelt werden können, katalytische Filter für Destillationsanlagen und Gaswaschanlagen als Demister.

Alle dafür produzierten Metallgestricke werden formgerecht an einem Stück mit partiellen Öffnungen und Verstärkungen gestrickt. Das spart nicht nur Zeit, sondern auch Zuschnitt, Verarbeitung, Material und Abfall.

Medizintechnik

In der Medizintechnik werden angepasste Stütz- und Kompressionsbandagen für den medizinischen oder sportlichen Bereich gestrickt. Die komplex geformten Bandagen werden in allen gängigen Standards mit der CMS-Flachstrickmaschine komplett an einem Stück ge-

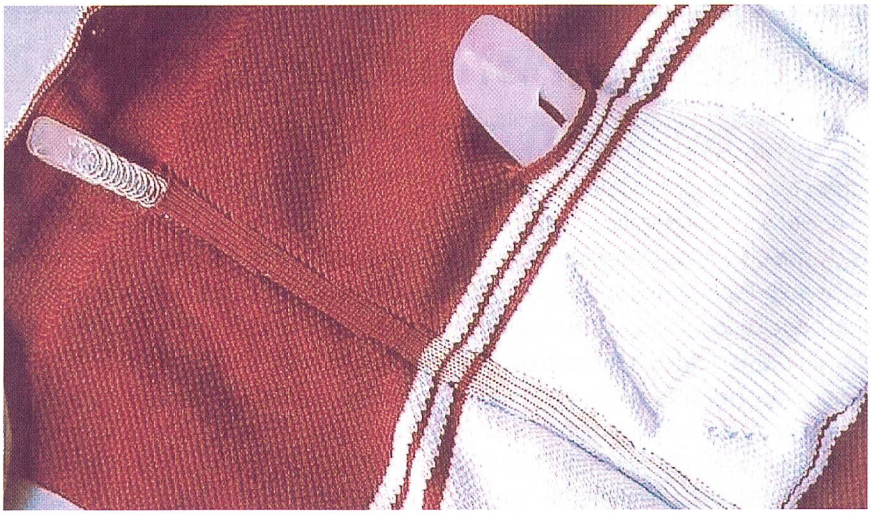


Abb. 4: Kniebandage mit eingestrickten Taschen für Pelotten und Verstärkungsspiralen

strickt. Dabei lassen sich die medizinisch notwendigen Forderungen gezielt einbauen. Um ein Kniegelenk zu stabilisieren, werden Öffnungen in Kniebandagen eingestrickt, in die dann beispielsweise Silikon-Ringe eingebracht werden. An Bein-Kompressionsbandagen, um ein weiteres Beispiel anzuführen, kann mit CMS-Flachstrickmaschinen individuell an verschiedenen Stellen die Kompression eingestellt werden: sowohl durch Verstricken des gleichen Materials in unterschiedlicher Festigkeit, als auch durch Wechsel des Materials während der Produktion (Abb. 4).

Verbundstoff-Produkte

Die Herstellung von Verbundstoffprodukten ist teilweise noch sehr arbeitsintensiv: Einzelne Schichten müssen Lage für Lage zugeschnitten werden, sorgfältig in die Presse eingelegt, fixiert und dann aufgebaut werden. Oft sind spezielle Pressformen erforderlich, die arbeitsintensiv und mit grossen Kosten zuerst anzufertigen sind. Die moderne Flachstricktechnik bietet hier eindeutige Produktionsvorteile, die sich mit anderen textiltechnischen Herstellungsverfahren so nicht realisieren lassen. So können hochkomplexe Bauteile in einem Arbeitsgang dreidimensional gestrickt werden (Abb. 5).

Andere hochkomplexe Bauteile aus Composite-Materialien werden ebenfalls in einem Arbeitsgang hergestellt – z. B. dreidimensional sphärisch gekrümmt, mit allen benötigten Verstärkungen und Öffnungen. Man erhält ein in sich vorstabilisiertes, äusserst drapier- und tiefziehfähiges Halbzeug, das ohne grosse Handlingsprobleme ein- oder mehrlagig in Formwerkzeuge eingelegt und verharzt werden kann. Thermoplastische Kunststoffe lassen sich als Fäden bereits während des Strickprozesses einarbeiten. Durch die Vorstabilisierung ergibt sich der Vorteil, dass zusätzliche Fixierpunkte nicht erforderlich sind und dass keine Konfektionsarbeit anfällt.

Bezugsstoffe und Sitzbezüge für die Auto- und Möbelindustrie

Die nach ergonomischen Erkenntnissen körpergerecht konstruierten Sitze in der Auto- und Möbelindustrie erfordern für die Bezüge eine aufwendige und teuere Konfektion. Im Aufbau sollte beispielsweise ein hoher Wollanteil in der Sitzfläche des Bezuges den Sitz atmen und die Körperfeuchte ableiten lassen. Die Seiten können dagegen aus Garnen mit anderen Eigenschaften oder Farben gearbeitet werden. Ausserdem ist bei Autositzbezügen die sicherheitsrelevante ordnungsgemässe Funktion des Sideback zu berücksichtigen. Dies bedingt aufwendige Herstellungsverfahren, komplizierte Nähgänge und Schneidabfall.

Wird dagegen das dreidimensionale Stricken eingesetzt und auf die bei der CMS-Flachstrickmaschine möglichen Verfahren wie beispielsweise das Arbeiten von Wölbungen durch Aneinanderfügen von Segmenten in Spickeltechnik zurückgegriffen, werden Sitzbezüge in jeder erforderlichen Form auf der CMS gestrickt. Die Bezüge kommen passgenau aus der Maschine, lassen sich leicht verarbeiten und gut drapieren. Grundsätzlich lassen sich alle bekannten Stricktechniken und Muster, auch ein Gewebelook, sowie alle Materialien in die Sitzbezüge einarbeiten.

Abriebsfestigkeit, Dehnungsfähigkeit oder Sideback-Funktion an vorgegebenen Stellen werden eingeplant, Halteelemente und Versteifungselemente eingestrickt. Bei der Produktion ist die CMS-Flachstricktechnik so flexibel, dass das Design, die Form, die Farbe und das Muster des Sitzbezuges von einem Teil zum nächsten sich wunschgemäss ändern lässt. Auch lassen sich in Autositzbezügen Sitzheizungen aus leitenden Materialien in Lege- oder Stricktechnik verarbeiten. Durch die Online-Verbindung der Flachstrickmaschinen mit dem Mustercomputer können sogar kundenindividuelle Muster (Losgrösse 1) automatisch produziert werden.

Projektierung technischer Maschenteile und Anwendungsberatung

Die Einsatzmöglichkeiten von den auf Stoll CMS-Flachstrickmaschinen gefertigten technischen Textilien sind vielseitig, sie finden ständig neue Anwendungsbereiche. Die CMS-Flachstrickmaschine produziert dabei fertige, geometrisch komplexe zwei- und dreidimensionale Teile genau in der gewünschten Form und mit den erforderlichen technischen Eigenschaften.

Zur Realisierung solcher Teile arbeiten Stoll-Experten dabei in der Regel mit den Fachleuten der Anwender die spezifische Problemstellung aus und finden gemeinsam eine Lösung für die Herstellung des gewünschten Produkts. Dies schliesst die Wahl des zweckmässigen Strickmaterials genau so ein wie das Produkt selbst.

Stoll Anwendungsberatung, Projektierung, Planung der Produktionskapazitäten, das Engineering bis hin zur Inbetriebnahme und der After-Sales-Service sichern die Effektivität und Qualität der Produktion der auf den Stoll CMS-Flachstrickmaschinen gefertigten technischen Produkte.

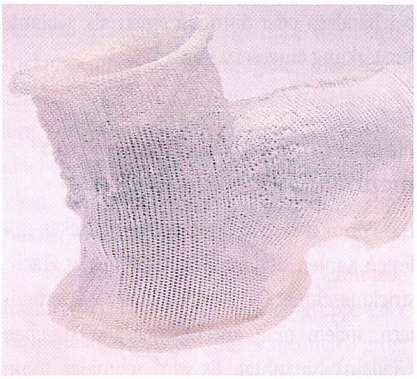
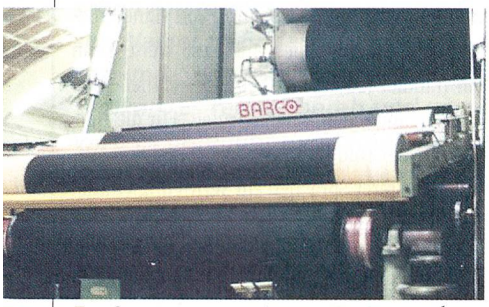


Abb. 5: Komplett gestrickte Rohrträgerverbindungen

Eye-Opener:

Echtzeiterfassung von Farbabläufen

ir. Johan Schepens – Barco N.V. Automation



Eye-Opener on a continuous Dyeing machine

Einführung:

Eye-Opener, das neue Online-Messsystem von BARCO, erkennt in Echtzeit über die gesamte Warenbreite Helligkeitsdifferenzen an der laufenden Warenbahn, die z. B. durch Farbabläufe verursacht werden. Erfasst werden Längenabläufe (Helligkeitsunterschiede Anfang/ Ende) sowie Kantenabläufe (Unterschiede über die Breite).

Im Gegensatz zu Systemen mit traversierenden Spektrofotometern hat der Eye-Opener keine beweglichen Teile. Selbst bei hoher Geschwindigkeit der Ware wird die gesamte Breite erfasst.

Das Resultat ist eine lückenlose, objektive und wiederholbare Bewertung der gemessenen Partien. Die Gefahr, Unterschiede erst bei fertig konfektionierter Ware zu erkennen wird auf ein Minimum reduziert. Rollensortierung für gemeinsame Verarbeitung erhöht die Ausbeute an Material. Und nicht zuletzt entfällt die zeitraubende und teure Entnahme von Musterabschnitten.

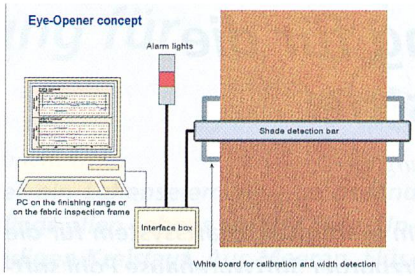
Messprinzip

Der Eye-Opener besteht aus einem Messbalken, der über der Ware installiert wird.

Im Messbalken befinden sich entsprechend der Warenbreite Sensoren, die jeweils einen Bereich von 5 Zentimetern abdecken.

Eine langzeitstabile Lichtquelle beleuchtet die Ware über Lichtleiter. Auf einer weissen Tafel kalibriert sich die Lichtquelle selbstständig. Die Sensoren messen das von der Probe reflektierte Licht unter einem Winkel von 10°.

Mit 50 Messungen pro Sekunde wird die gesamte Breite ständig gemessen. Jede Abwei-



chung wird mit einem farbtonspezifischen, vorab definierten Standard verglichen.

Die Ergebnisse werden in leicht verständlicher Form auf dem Monitor dargestellt.

Die Software passt die erfassten Signale der Licht-Empfindlichkeit des menschlichen Auges an.

Ziel ist eine Bewertung der Differenzen, die der visuellen Beurteilung durch das Auge entspricht.

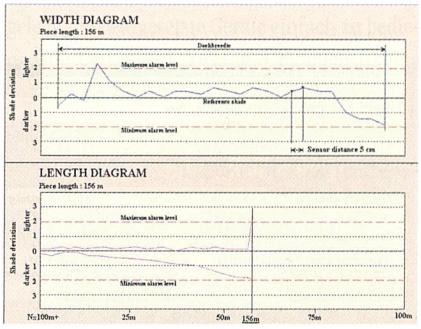
Eye-Opener erfasst:

- Längen und Kantenabläufe
- Flecken, wolkige Ware
- Falten
- Streifen, verursacht z.B. durch Maschinenstops
- Glanzunterschiede
- Löcher oder Nähte

Aktuelle Reporte

Während des Betriebes erscheinen zwei wichtige Diagramme auf dem Monitor:

Das Breitenprofil: diese Grafik zeigt die von jedem Sensor erfassten Abweichungen auf einer Skala von heller bis dunkler.



Das Längenprofil: stellt Abweichungen vom Anfang zum Ende einer Partie dar. Minimale und maximale Abweichungen werden in der Grafik wiedergegeben.

Für die Helligkeitsunterschiede kann sowohl eine Warn- als auch eine Alarmgrenze definiert werden. Sobald ein Alarm auftritt, wird eine der drei farbigen Signallampen aktiviert.

Eine Lampe kann z. B. Abweichungen über die Breite anzeigen, die zweite Abweichungen über die Länge, die dritte zeigt Materialunregelmässigkeiten wie Löcher, Nähte usw.

Partie oder Rollenreport

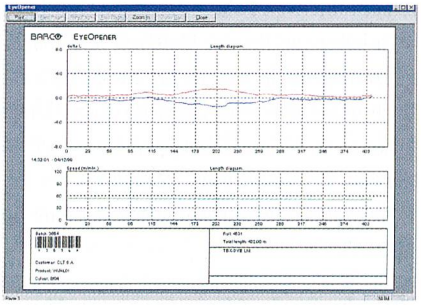
Partie- oder Rollenweise ist ein Bericht abrufbar.

Für jede Position über die Länge der gemessenen Ware werden der jeweils hellste und jeweils dunkelste Wert grafisch dargestellt.

Bewegen sich beide Kurven parallel nach oben oder unten, zeigt das Unterschiede über die Länge. Bewegen sich beide Kurven aufeinander zu oder driften auseinander, bedeutet das Differenzen über die Breite.

Das erlaubt die Beurteilung der Gleichmässigkeit auf einen Blick.

Gleichzeitig wird die Maschinengeschwindigkeit als Funktion der Länge dargestellt, so dass der Einfluss der Geschwindigkeit auf Farbabläufe analysiert werden kann.



Die Software erlaubt die Klassifizierung der Rolle als innerhalb der Toleranz, deutlich heller oder dunkler mit Positionsangabe Links, Mitte, Rechts.

Vorteile des Eye-Opener Systems

- Echtzeitmessung über die gesamte Breite und Länge
- Messung auch bei hoher Geschwindigkeit
- Automatisches An-/Abschalten der Sensoren am Rand der Ware. Messfehler durch nach Links/Rechts wandernde Ware wird so verhindert
- Online-Anzeige von Abweichungen durch Signallampen ermöglichen Prozesskorrekturen bei laufender Produktion
- Alle Daten werden abgespeichert und stehen bei späteren Kundenreklamationen zur Verfügung
- Der Eye-Opener ist einfach zu installieren
- Keine beweglichen Teile, deshalb minimaler Wartungsaufwand
- Bedienerfreundliches, Windowsgestütztes Terminal für Einstellungen und Reports

Erste Linux-Lösung für die Bekleidungsindustrie

Barbara Pohl-Hildemann, Pohl softwear, Würzburg, D

Eine Linux-Version von softwear, einem Warenwirtschaftssystem für die Bekleidungsindustrie, hat jetzt das Würzburger Softwarehause Pohl softwear angekündigt. Das Programm, das bislang ausschliesslich in einer Version für die AS/400 erhältlich war, soll im Rahmen einer Neuentwicklung künftig allen Bekleidungsherstellern zur Verfügung stehen, die auf Linux-Basis oder auf Windows NT arbeiten wollen. Um die neue Lösung rechtzeitig zur Internationalen Messe für die Bekleidungsindustrie in Köln (IMB) präsentieren zu können, wurde das Entwicklerteam bereits aufgestockt.

«Ausschlaggebend für die Neuentwicklung war der Wunsch unserer Kunden, die Warenwirtschaft über eine graphische Oberfläche zu steuern», erklärte Michael Pohl, Inhaber und Geschäftsführer von Pohl softwear, diesen Schritt. «Wir haben uns für eine Plattform-unabhängige Lösung entschieden, da wir uns dadurch ein Höchstmass an Unabhängigkeit sichern. Linux bietet uns als Entwicklungsplattform auch in Zukunft die Möglichkeit, Ressourcen der Betriebssysteme zur Anpassung der Software zu nutzen.»

Zunehmende Akzeptanz von Linux

Neben dem Anwendungsaspekt spielte auch das günstigere Kostenmodell und die zunehmende Akzeptanz von Linux als Betriebssystem in der Industrie eine ausschlaggebende Rolle bei der Entscheidung zur Neuentwicklung. «Im Frühjahr werden wir im Rahmen eines Anwendersymposiums unseren Kunden den neuen Ansatz präsentieren und Möglichkeiten zum Umstieg auf Linux anbieten», so Pohl. Pünktlich zur IMB in Köln (30. Mai bis 3. Juni 2000) soll die neu entwickelte Software dann der Öffentlichkeit vorgestellt werden.

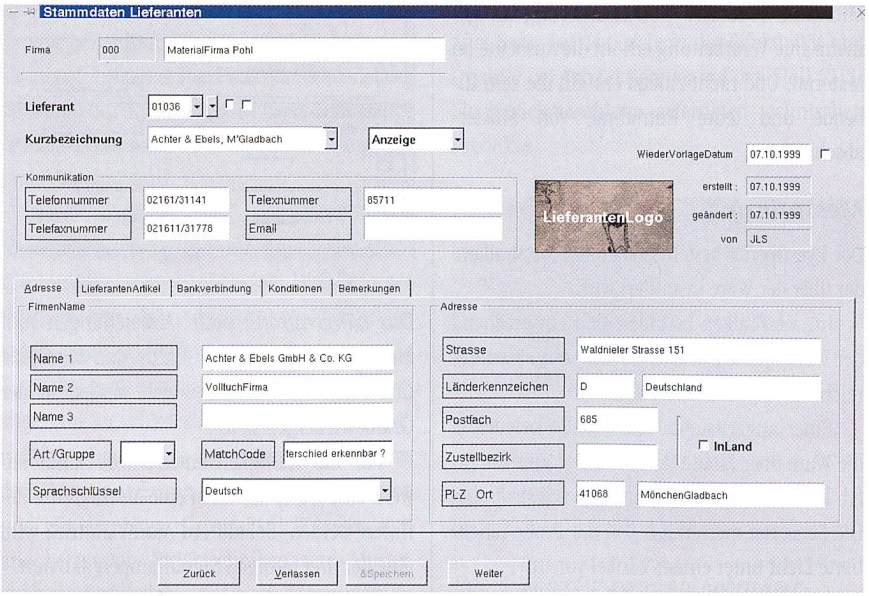
Software für die Bekleidungs-, Schuh- und Lederindustrie

Die Warenwirtschaft softwear wurde speziell auf die Anforderungen der Bekleidungs-, Schuh- und Lederindustrie zugeschnitten. Das Standardpaket integriert Produktentwicklung, Auftragsbearbeitung, Materialwirtschaft, Produktionsplanung und -steuerung sowie ein Management-Informationssystem. Darüber hinaus bietet es Schnittstellen zur Finanzbuchhaltung/Kostenrechnung und Zeitwirtschaft. softwear bietet ausserdem eine Lösung zur raschen und umfassenden Bearbeitung von Händlerbestellungen via Internet. Auf diese Weise kann ein Händler jederzeit in Sekundenschnelle alle ihm zugänglichen Daten abrufen. Für die Darstellung der Informationen steht ihm eine Auswahl mehrerer Sprachen zur Verfügung (Italienisch, Englisch, Deutsch). Hat er sich über das Warenangebot und die noch mögliche Bestellmenge informiert, stellt er seinen persönlichen Warenkorb zusammen und ordert per Mausklick. softwear erstellt automatisch einen Kommissionsbeleg. Gleichzeitig wird der Lagerbestand aktualisiert. Dadurch erfährt der Hersteller rechtzeitig, wann Nachschub für die Produktion geordert werden muss. Den Händlern kann das Unternehmen auf diese Weise stets zuverlässige Angaben über die noch verfügbare Warenmenge und die Lieferfähigkeit der Artikel garantieren.

Pohl softwear, Barbara Pohl-Hildemann,
Bahnhofstrasse 11, D-97070 Würzburg
Tel.: 0049 / 931 / 355250,
Fax: 0049 / 931 / 3552512,
Internet: http://www.pohl-softwear.com

Firmenporträt

Pohl softwear, Würzburg, hat sich als Software-Entwickler auf Bekleidungshersteller aller Sparten spezialisiert und kann hier auf eine Erfahrung von über 20 Jahren zurückblicken. In Deutschland, Österreich und der Schweiz verkaufte Pohl seine Produkte in dieser Zeit über 100-mal. Mit der neuen Standard-Software softwear arbeiten bereits mehr als 30 Kunden im deutschsprachigen Raum, darunter die Firmen Triumph, ANITA, Marc O'Polo, Meindl, Goldix, Giesswein (A), Quaglia (CH).



Linux-Maske

Wasseraufbereitung für Klimaanlagen

Marcel Tremp, Cold Fog Systems, Erlenbach, CH

Wasser ist neben Erde, Luft und Feuer ein Lebenselement – so befand schon Aristoteles. Wasser ist die Grundlage allen Lebens auf der Erde. Unser Wasser befindet sich in einem ständigen Kreislauf. Aus Meeren, Flüssen und Seen verdunstet das Wasser, steigt auf und kondensiert in den Wolken. Es regnet herab und versickert im Boden. Bei der Bodenpassage wird es gereinigt und nimmt im Boden befindliche Mineralstoffe auf.

Im Gegensatz zu trockenen Regionen in der südlichen Hemisphäre haben die meisten mittel- und nordeuropäischen Länder Wasser im Überfluss und verhalten sich auch entsprechend. Wenn wir uns aber mehr vor Augen führten, mit welcher Not die Menschen in wasserarmen Gegenden leben müssen, wären wir vielleicht etwas sorgsamer im Umgang mit unserem Wasser – sei es nun für den privaten, gewerblichen oder industriellen Bedarf. Langfristig werden aber auch wir nicht vor Problemen mit der Verfügbarkeit oder der Qualität des Wassers verschont werden. Die Verbraucherpreise für Wasser werden nach Einschätzung der Experten in den nächsten 10 Jahren zwar stetig steigen – es sind aber keine dramatischen Preissteigerungen zu erwarten. Die Nutzung von Regenwasser wird stark zunehmen. Es wird geschätzt, dass im Jahr 2010 in Europa durchschnittlich 15% des Niederschlagswassers in den Ballungsgebieten getrennt vom Abwasser gesammelt und wiederverwendet wird.

Wasseraufbereitung in der Haustechnik

Aufgrund immer höherer Anforderungen an die Qualität und Hygiene in haustechnischen Anlagen ist eine enorme Zunahme im Einsatz von Wasserreinigungsanlagen festzustellen. Zuluftbefeuchtungsanlagen werden im Gegensatz zu früher heute praktisch nur noch mit vollentsalztem Wasser betrieben – dadurch wird die Wartung von Klimaanlagen drastisch reduziert und Probleme beim Mineralstaubausfall im Kanal oder im Raum werden eliminiert. Auch bei Kühlkreisläufen, Spul- und vielen anderen haustechnischen Prozessen kommt man ohne hygienisches Reinwasser nicht mehr aus.

Ob und inwiefern sich gesammeltes Regenwasser für diese Anwendungen wirtschaftlich aufbereiten lässt, ist unklar. Heute und in der voraussehbaren Zukunft setzt man in der Wasseraufbereitung für technische Prozesse auf bewährte Technologien. Dabei wird Wert darauf gelegt, dass eingesetzte Geräte einfach zu bedienen und zu warten sind und möglichst keine Chemikalien, welche das Abwasser belasten, verwendet werden müssen. Die Umkehr-Osmose ist ein physikalisches Wasserreinigungsverfahren und kann im vereinfachten Sinne auch als Filtration betrachtet werden. Bei der Umkehr-Osmose werden Salze (anorganische) und organische Schadstoffe durch eine semipermeable (halbdurchlässige) Membrane geführt und wirksam zurückgehalten (Abb. 1). Das Wasser wird in zwei Teilströme aufgeteilt: ein salzarmes Permeat und ein salzreiches Konzentrat. Je nach Rohwasserqualität und Gerätetechnik kann Reinwasser mit einer Leitfähigkeit von 3 bis 20 Mikrosiemens/cm erzielt werden, was für die meisten Prozesse in Industrie und Gewerbe vollauf genügt. Moderne Geräte mit automatischen Spulzyklen benötigen bei mittleren Wasserhärten keine zusätzliche Behandlung des Rohwassers. Der Wasserverbrauch ist zwar aufgrund der häufigeren Spülung etwas höher, dafür aber entfällt der Einsatz eines Wasserenthärters (Ionenaustauschers) und es werden keine Regenerierungsmittel bzw. Chemikalien dem Abwasser zugeführt.

Bei hohen Wasserhärten ist die Härtestabilisierung des Rohwassers durch Mineralstoffdosierung der Wasserenthärtung aus wirtschaftlichen und hygienischen Gründen vorzuziehen. Die Nanofiltration ist – wie die Umkehr-Osmose – ein Membranverfahren. Hier werden nur die härtebildenden Salze wie Calcium und Magnesium zurückgehalten. Ein an und für sich interessantes Verfahren, wenn man bedenkt, dass viele Rohwasser in der Schweiz grösstenteils aus härtebildenden Salzen bestehen. Für die meisten technischen Prozesse in der Haustechnik, wo Wert auf eine hohe Reinheit des

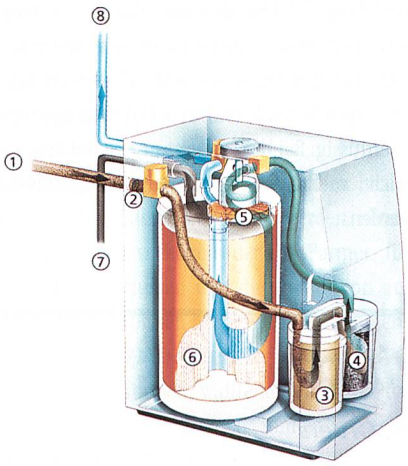


Abb. 1: Pure Water RO 400: 1. Rohwasser, 2. Zulaufsieb, 3. Mikrofilter, 4. Aktivkohlefilter, 5. Umwälzpumpe, 6. semi-permeable Membrane, 7. Konzentrat, 8. Reinwasser

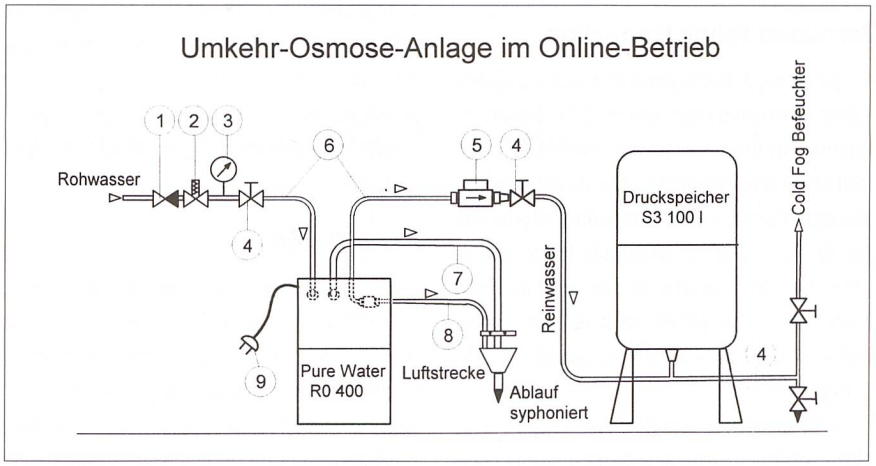


Abb. 2: Umkehr-Osmose: 1. Rückschlagventil, 2. Druckreduziereinheit, 3. Manometer, 4. Abstellhahn, 5. Durchflusszähler, 6. Panzerschlauch, 7. Konzentratablauf, 8. Spülung Reinwasser, 9. Elektroanschluss 230 V/50 Hz, 10 A

Wassers gelegt wird, eignet sich die Nanofiltration allerdings nicht.

Innovative Umkehr-Osmose-Technologie aus Schweden

In der Schweiz erstmals erhältlich ist das steckerfertige, ultrakompakte und dennoch leistungsstarke Umkehr-Osmose-Gerät *«Pure Water RO 400»* (Abb. 2). Dieses in Schweden hergestellte Gerät wurde ursprünglich für den Privathaushalt konzipiert. Die stark verbesserte und nun auch in der Schweiz verfügbare Variante wurde für den vollautomatischen Betrieb in der Klimatechnik angepasst. Zum Schutz der Membrane sind verschiedene Filter integriert. Im Zulaufsieb werden grössere Partikel zurückgehalten. Der anschliessende, austauschbare Mikrofilter scheidet feinste Partikel, wie z. B. Sand oder Rost, aus. Im ebenfalls austauschbaren Aktivkohlefilter werden durch Absorption Chlor und schlechte Gerüche eliminiert. Eine patentierte Umwälzpumpe, welche mit hoher Geschwindigkeit grosse Mengen Wasser entlang der Membranoberfläche rezirkuliert, garantiert eine hohe Wasserleistung. Das Gerät zeichnet sich durch seine wirksame Reduktionsleistung für Mineralsalze, Schwermetalle und organische Stoffe wie z. B. Mikroorganismen und Kohlenwasserstoffe aus. Automatische, mikroprozessorgesteuerte Spülzyklen sorgen dafür, dass sich keine kapazitätsmindernden Ablagerungen bilden können. *«Pure Water RO 400»* ist eine umweltgerechte Technik zur Wasserreinigung, weil keinerlei Chemikalien erforderlich sind. Das Gerät ist ideal geeignet für den Online-Betrieb mit Druckspeicher. Dadurch werden Zwischenspeichertank und Druckerholungspumpe überflüssig. Bei hohem Leistungsbedarf können auch mehrere Geräte parallel geschaltet werden.

Benutzen statt Besitzen

«Pure Water RO 400» besticht durch seine tiefen Investitions- und Unterhaltskosten für den Betreiber. Für einen fixen Betrag pro Monat kann die gewünschte Anlage samt Installation und Unterhalt auch gemietet werden. Der Cold Fog Kundendienst oder der zuständige Sanitärinstallateur überprüft regelmässig Anlage und Wasserqualität und tätigt alle notwendigen Unterhaltsarbeiten. Der Vorteil für den Betreiber ist offensichtlich – alles ist inklusive, es gibt auch keine Überraschungen, Garantiestreitigkeiten, Fahrtentschädigungen und sonstigen Extras.

Cold Fog Systems, Postfach 542,
CH-8703 Erlenbach,
Tel. 01 /910 90 38, Fax 01 /910 36 63

Recovery in Weaving

Lower Inventories, Higher Output, More Orders

In the third quarter of 1999, global yarn production was down 4,4% from the previous quarter on account of reductions in Europe (–10,4%) and the US (–5,8%). Asian output remained almost unchanged (+0,1 %) as a result of stronger activity in Pakistan (+3,8%). Against the corresponding period a year earlier, world-wide yarn production was 2,4% lower due to cutbacks in the US (–9,0%) and Europe (–5,9%) whereas more yarn was produced in Asia (+6,6%).

Increased Fabric Production

Propelled by a 30,9% jump in Pakistan, global fabric production increased by 2,5% despite reductions in the US (–10,4%), Europe (–2,2%) and other Asian countries. The recent developments in Pakistan were also mainly responsible for the 3,2% gain in worldwide fabric output since the third quarter of the previous year. During the same period, weaving activity was stable in the US (+0,7%) and slowed down in Europe (–5,2%).

Global yarn inventories rose by 3,0% over the preceding quarter as a result of an increase in Asia (+7,3%), the most pronounced build-up being reported from Korea (+26,1%). on the other hand, European stocks contracted by 3,1%. Compared with a year earlier, a modest 1,4% rise in global yarn stocks covered diverging developments in Asia (+7,9%) and Europe (–7,4%).

Lower Inventories

Fabric stocks all around the globe stood lower for the third consecutive quarter (4,4%), reflecting downward movements in Europe (–9,7%), Asia (–1,5%) and the US (0,7%). Most notably, inventory levels fell considerably in Turkey (–11,6%) and Spain (–22,5%). In comparison with the reference period in 1998, worldwide fabric inventories were carried down 7,6%, stocks shrinking in the US (–20,2%) and Europe (–6,8%) while increasing moderately in Asia (+1,3%).

More Orders

Fabric orders were up sizeably in Europe (+6,5%) and moderately in the US (+2,9%) over the preceding quarter. The most noteworthy improvements were registered in Turkey (+8,1%), Italy (+12,2%) and Belgium (+64,8%). Relative to the previous year, orders in the US suffered a 16,6% drop but were only 0,5% down in Europe.

Baumwoll-nachrichten

Führende Baumwollexportländer erwarten Steigerung ihres Absatzes

Die Exportaussichten für die Saison 1999/2000 sind in den letzten Wochen deutlich nach oben revidiert worden, es wird von über sechs Millionen Tonnen ausgegangen. Ausschlaggebend dafür sind die Entwicklungen der führenden Exportländer wie USA (plus 50 000 Tonnen), Usbekistan (plus 60 000 Tonnen), die afrikanische Franc-Zone (plus 10 000), Australien (plus 210 000) und Griechenland (plus 50 000).

Die Exportverkäufe der USA erreichten per Mitte November 1999 905 000 Tonnen oder 67% des voraussichtlichen Saisonergebnisses 1999/2000. Von erheblicher Bedeutung für die Exporteure und Spinnereien der USA war die Wiedereinführung der Stützungszahlungen nach Stufe 2 des Regierungsprogramms am 21. Oktober 1999.

Die zentralasiatischen Republiken Usbekistan, Turkmenistan und Tadschikistan verzeichneten in ihren Auslandsverkäufen für 1999/2000 per Mitte November 1999 geschätzte 710 000 Tonnen, eine beachtliche Steigerung gegenüber dem entsprechenden Vorjahreser-

gebnis (680 000). Die Ausfuhren der zentralasiatischen Republiken könnten sich in dieser Saison auf insgesamt 1,42 Millionen Tonnen entwickeln. Davon entfallen 950 000 Tonnen auf Usbekistan, dies entspricht 15% der Welt-Exportverpflichtungen. Im chinesischen Baumwollexport zeichnen sich für 1999/2000 300 000 Tonnen ab, was im vorsaisonalen Vergleich einer Verdoppelung gleichkommt.

Pakistan und Indien beabsichtigen eine Steigerung ihrer Ausfuhren in dieser Saison. Die Prognosen lauten auf 150 000 Tonnen für Pakistan und 34 000 Tonnen für Indien. Im Bereich der «Extra-Fine Cottons» erhöhte sich das Gesamtvolumen bis Mitte November 1999 auf 155 000 Tonnen. Von letzterem entfielen 76% auf Ägypten und die USA.

Aktuelle Preise bieten keinen Anreiz für eine Steigerung der Erzeugung

Der Druck auf die Weltmarktpreise hielt im Dezember 1999 an. Der Cotlook-«A»-Index notierte zum letzten Monatsende 44 US-cents/lb. Gesteigerte Auslandsverkäufe Chinas und der USA dürften zu dieser Schwäche beigetragen haben. Preise auf diesem Niveau sind kaum geeignet, das Anbauinteresse für 2000/01 stärker anzuregen. Die Erwartungen für die kommende Saison sind daher auf eine niedrigere Welterzeugung bei allerdings steigender Verarbeitung und abnehmenden Beständen gerichtet.

Aus den Ernten 1999/2000 könnten weltweit 19,2 Millionen Tonnen hervorgehen, 500 000 Tonnen mehr als in der Vorsaison. Die für 1999/2000 veranschlagte Verarbeitungsmenge liegt um 150 000 Tonnen über diesem Aufkommen, sodass per Saisonende mit einer reduzierten Vorratshaltung zu rechnen ist. Vor diesem Hintergrund besteht Aussicht auf einen Saisondurchschnitt des Cotlook-«A»-Index von 54 US-cents/lb in 2000/01. Die Baumwollerzeugung Chinas wird in dieser Saison erheblich niedriger ausfallen. Die mit Baumwolle bestellte Fläche wird auf 3,8 Millionen Hektar geschätzt (minus zehn Prozent) und die erwartete Ernte für 1999/2000 mit 3,9 Millionen Tonnen veranschlagt. Die US-Ernte 1999/2000 stellt 3,7 Millionen Tonnen in Aussicht (1998/99: 3,0 Millionen). Günstige Perspektiven eröffnen sich für den Baumwollexport des Landes nach Wiedereinführung von Stützungszahlungen.

Erwartungen, wonach die Subsidien in der kommenden Saison beibehalten werden, könnten die Anbauvorhaben der US-Farmer für 2000/01 beeinflussen und die Produktion auf 3,9 Millionen Tonnen ansteigen lassen. Indiens Erzeugung 1999/2000 liegt bei voraussichtlich 2,8 Millionen Tonnen, während Pakistans Produktion etwa 1,8 Millionen Tonnen betragen wird. Auf der südlichen Hemisphäre dürften die Ernten 1999/2000 geringere Mengen hervorbringen. Der hier führende Produzent Australien erwartet aufgrund von Arealeinschränkungen (minus 17%) eine Erzeugung von etwa 700 000 Tonnen.

Andrea Weber Marin,
Quelle: Cotton Report Bremen

Neue Interstoff für Europa in Planung

Messe Frankfurt

Im Jahr 2000 veranstaltet die Messe Frankfurt weltweit acht Fachmessen für Bekleidungstextilien. Für die nächsten Jahre sind weitere Interstoff-Messen geplant. Damit wird das Ziel verfolgt, mit der Interstoff ein weltweites, zeitlich und räumlich engmaschiges Netz von Marketingplattformen zu knüpfen. Dieses Ziel ergibt sich für die Messe Frankfurt aus der Internationalisierung und Globalisierung der Textil- und Bekleidungsindustrie. In diesem Jahr werden die Interstoff-Fachmessen voraussichtlich 1600 Aussteller und 100 000 Besucher zählen.

Erfolg in Asien und Südamerika

Dem Erfolg, den die Interstoff-Messen vor allem in Asien aber auch in Südamerika haben, standen in den vergangenen Jahren Schwierigkeiten in Europa und damit der Frankfurter Interstoff gegenüber. Dies hatte mehrere Gründe:

- Die Auslagerung der Bekleidungsproduktion nach Asien und Osteuropa hat zu einer geografischen Verlagerung der Kontakte zwischen Lieferanten von Stoffen und Bekleidungsherstellern geführt.
- In Europa entstehen mehr und mehr Bekleidungsmessen. Im Jahr 2000 werden es 53 Veranstaltungen pro Saison sein.
- Da es durch die starke Auslastung des Frankfurter Messegeländes mit Leitmessen anderer Branchen nicht möglich war, die Interstoff auf einen für die europäische Textil- und Bekleidungsindustrie richtigen Termin zu legen, kam es zur Abwanderung modisch orientierter Aussteller, die frühere Termine in der Saison benötigen.

Neue Wege

Deshalb geht die Messe Frankfurt in Europa mit der Interstoff in Zukunft einen neuen Weg: Die für den 28. bis 30. März 2000 und 31. Oktober bis 2. November 2000 terminierten Interstoff-Fachmessen in Frankfurt werden zeitlich und örtlich verlegt. Die Messe Frankfurt plant als Alternative zur bisherigen traditionellen Interstoff in Frankfurt eine neu konzipierte Interstoff Europe an einem neuen Standort. Die neue Interstoff Europe richtet sich hauptsächlich an Hersteller von Bekleidungstextilien aus Übersee, die eine Verkaufsplattform für Mittel-

Die von der Messe Frankfurt im Jahr 2000 veranstalteten Fachmessen für Bekleidungstextilien sind:
Intima, São Paulo, 17.–20. 2. 2000
Interstoff South America, São Paulo, 21.–24. 3. 2000
InterstoffAsia Spring, Hongkong, 1.–13. 4. 2000
Intima, São Paulo, 3.–6. 8. 2000
Baltic Textile & Leather, Vilnius, 12.–15. 9. 2000
Interstoff South America, São Paulo, 17.–20. 10. 2000
Intertextile, Shanghai, 18.–20. 10. 2000
Interstoff Asia Autumn, Hongkong, 25.–27. 10. 2000

Weitere Messen in der Übersicht
CINTE – Vliesstoffe, Techtex
Beijin, 24. bis 26. Mai 2000
texcare International (Textilpflege)
Frankfurt, 18. bis 22. Juni 2000
Heimtextil Tex-Styles India
New Delhi 5. bis 8. Oktober 2000
Heimtextil Asia und Asiaflor
Hongkong 25. bis 27. Oktober 2000

europa suchen. Terminliche und Standortideen werden zurzeit mit den Ausstellern geprüft. Die genauen Daten werden später bekannt gegeben.

Interstoff Sports bleibt in Frankfurt

In Frankfurt selbst wird die Interstoff Sports verbleiben. Sie findet in Zukunft alle zwei Jahre statt. Vom 24. bis 26. April 2001 wird die Interstoff Sports im Rahmen der International Textile Week Frankfurt zeitgleich zur Techtextil veranstaltet. Die Interstoff Sports konzentriert sich auf das internationale Angebot an Stoffen, Materialien und Zubehör für Sports- und Activewear.

Für alle Messen: Messe Frankfurt, Offizielle Vertretung Schweiz/Liechtenstein, Postfach, 4002 Basel, Tel.: 061 316 59 99, Fax: 061 316 59 98

Der bewegte Mann

Es tut sich was in der Männermode. So wird es zumindest vorausgesagt. Farbe soll zum Beispiel kommen. Doch die wagt sich nur ganz vorsichtig bei einigen Firmen ans Licht. Aubergine und Fuchsia sollen wieder herhalten und dunkle Grüntöne heissen nun Farbe. Wirkliche Lichtblicke werden, wenn es sich nun in die reale Tat umsetzt, Türkis bis Acqua sowie Orange bis Sonnengelb, wahrscheinlich wieder unerkennbar nebulös ausgelegt. Auf der Herrenmodewoche in Köln, vom 4. bis 6. 2. 2000 konnte man beobachten, je hochgenriger je bunter.

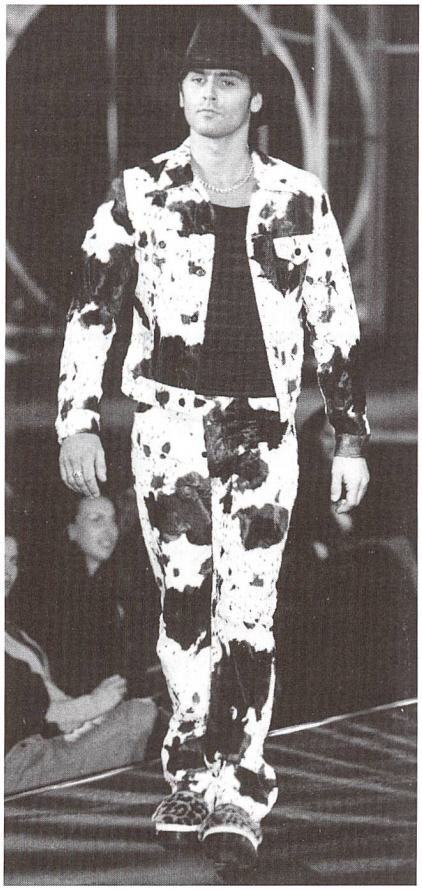
Anzüge bleiben zurückhaltend

Bei den Anzügen muss als Variante der Zweireiher herhalten. Als Einreiher pendelt sich der Dreiknopf ein. Die Schnittdirektricen hatten hier wenig zu tun. Interessant sind, für den Konsumenten zunächst wenig erkennbar, Laserkanten. Die Materialpalette wartet mit gekochten und gewalkten Wollqualitäten auf, die teilweise mit Lycra oder Ceramica-Fasern, die unangenehmen Gerüchen vorbeugen sollen, versehen sind.

Gegensätzliche Entwicklungen bei Mänteln

Ganz im englischen Sinn sind die Mäntel. Duffle-Coats sind das Non-Plus-Ultra. Hier zeigte Marc O'Polo interessante changierende Ausführungen.

Bei den momentan herrschenden Temperaturen sind Confortemp-Materialien für lange Modelle sehr vorteilhaft, wie Wellington demonstrierte. Sehr praktisch sind auch Mäntel aus Japanwolle, eine 100%-ige Kofferware, die nicht knittert. Überhaupt wird hier viel gemischt. Die Zusammensetzung von PES, PA, Wolle und Elasthan sorgt für voluminöse, aber weiche Materialien. Cinque propagierte dagegen dicke haarige Bouclévarianten sowie superverfilzte steife Wollentwürfe mit grossen aufgesetzten Taschen. Pfiffig sind Ideen von Marc O'Polo wie eingebaute Handwärmer oder von Mexx der Rucksackeffekt durch Elastikhalter.



Das Büffelfellimitat für den anspruchsvollen Herrn

Riesige Jackenauswahl

Gefeilt und ausprobiert, gedreht und gewendet wurde wahrscheinlich bei dem Entwurf von Jacken. Noch nie gab es eine so grosse Schnitt- und Materialvielfalt wie für den kommenden Winter. So demonstrierte Stones Longjackets aus gewalkter Wolle mit Zackenscherenkanten an Revers und Schulter. Auch markante Knopflöcher können belebend wirken. Ebenfalls interessant sind gekettelte Nähte wie von Carl Gross. Immer wieder ins Moderennen geschickt werden Pelzlongjackets. In Flanell aufgemacht, sind nun auch Kängurukapuzenschlupper aktuell. Sehr praktisch sind Sakkos mit heraustrennbaren Ärmeln. Fast irritierend wirken Sackos mit nur einer grossen Brustklapptasche und einer Schubstecktasche von Tom Tailor. Gut durchdacht sind Fleecejacken mit passender durchsichtiger Regenüberjacke. Ein neuer Versuch wird mit Cordsakkos gestartet, in einer interessanten Zweifarbigkeit.

Belebte Hosenwelt

Viel herumgeschnibbelt wurde in und an der Hose. Ohne Reissverschluss am Beinsaum sowie Klettverschluss gehts kaum mehr. In knalligem Orange präsentierte dies Cinque, in verhaltenem Ecru dagegen Roy Robson. Immer wieder fiel die englisch beige-karierte oder terracotta-gewürfelte Hose wie bei Joop! auf, die das Strassenbild beleben soll. Dem regnerischen Klima angepasst ist die gewachste Hose. Viele Kniefalten zieren ebenso das Beinkleid wie diverse Tunnelzüge und unzählige Taschen. Ganz vereinzelt tauchten wieder Militarymuster auf.

Gefärbter Männertorso

Auf den Leib rückten die Designer mit dem Farbtopf an der Männerhemdenbrust. Sicher, die dezenten Töne bieten manche mutlosen Firmen immer noch an. Doch Boss zum Beispiel bot ganze Serien in Türkis an. Auch Orange und Rot fielen zur Freude vieler Einkäufer angenehm ins Auge. Eher etwas für Avantgardisten sind Kreationen in Orange mit goldenen Blumen wie von Joop!. Belebend sind die wieder etwas grössern Haifischkragen, und neben Standardmodellen, Reissverschlussbrusttaschen.

Gewärmt wird ebenfalls mit Farbe, das jedoch meistens uni. Von Grasgrün über Him-

Trends auf der Herren-Mode-Woche in Köln

beer, Türkis und Orange war die ganze Farbpalette präsent. Besonders grob wurde die Maschenwelt dargestellt. Grossspurig zeigten sich die Pullover und hatten einen hohen steifen, weiten Stehkragen wie bei Tom Tailor.

Falls der Winter dann doch etwas kälter ausfallen sollte, helfen dann Lederwesten mit Lammfellfütterungen wie von Marc O'Polo aus. Viel gezeigt wurden Flanell und Filzwesten mit markanten Kragen und Verschlüssen. Letztere wandeln sich in der festlichen Welt. Licona zeigte stellvertretend lange Jacken mit verschnörkelten Kordelverschlüssen à la Mozart.

Jeans und Young Fashion

Alles ist möglich bei dem ehemaligen blauen Wunder. Fest steht, dass zumindest in der nächsten Zeit und bei den jüngeren Vertretern die Five-Pocket in den letzten Atemzügen liegt. Die Passform ist unwichtig geworden, wie Mustang-Chef Heiner Sefranek bestätigt. Unförmigkeit ist nach wie vor angesagt. Und die Uhrentasche braucht sowieso keiner mehr. So ist der Denim nur noch die Teigmasse, mit der rumgewerkelt wird – und das nicht zu knapp. Rotgesprenkelt, wie bei Joop Jeans, ist nur das geringste der Manöver. Fellapplikationen, Teilfärbungen und Fransenhaarbesätze sowie Glitterränder sind ein weiteres. Dreifachfältungen im Knie wie bei Joop! Jeans, Handytaschen oder diverse Druckknopftaschen am Bein wie bei Pepe sind dann schon auffälliger. Nähte laufen sowieso kreuz und quer über das Modell und Levi's propagiert die O-Beine sowie zirkulierende Seitennähte. Karos in die Jeans eingefärbt sind ein weiteres Mittel. Ausserdem muss die Cordhose als Alternative wieder herhalten.

In der Young Fashion gehts konträr zu. Von superspiessig, was jetzt natürlich hipp ist, bis knallig bunt und kitschig ist alles vorhanden. Ganz gross im Kommen ist der China- bzw. Asienlook. So zeigt Replay schimmernde rote Blousons mit Drachenstickerei und Blümchenbestickte Chinzhosen. Auch das Paisley kehrt mit schreienden Farben zurück. Drei-Viertel-Hosen, teilweise mit Rüschen bei den Girlies versehen, werden hipp. Kunstlackledерjacken, Lieblingsstücke zu Beginn der Siebziger feiern ein furioses Comeback. Der absolute Knüller sollen weiss, braun, dunkelbraunfarbige Kuhfell- und Büffelfellimitationen werden. Der Cowboy wird also wiederbelebt.

Martina Reims

Heimtextil 2000 – Partnerland Schweiz

An der Heimtextil 2000 in Frankfurt, der weltweit grössten und bedeutendsten Messe für Heim- und Haustextilien, stand die Schweiz als Partnerland im Mittelpunkt des Messegeschehens. Made in Switzerland gilt als Synonym für Spitzenleistungen für Qualität, Kreativität, Innovationsgeist und technologisches Know-how. Und so präsentierte sich die Schweiz als «Wegweiser ins nächste Jahrtausend».

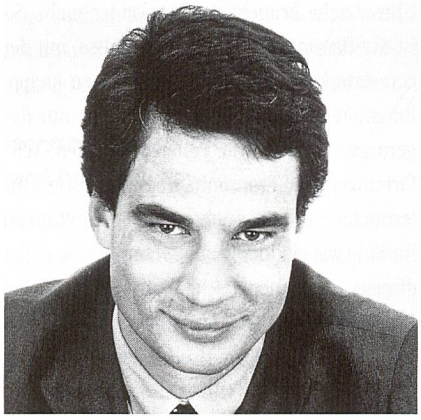
Schweizer Gipfel-Treffen in Frankfurt

Der Titel ist Programm, denn Spitzenleistungen «Made in Switzerland» standen im Mittelpunkt der Heimtextil 2000. Als Partnerland im Millennium präsentierte die Schweiz vom 12. bis 15. Januar 2000, textile Highlights von Web-, Druck- und Stick-Kunst. Das Motiv von Wanderung und Bergpanorama spiegelte die Historie der Schweizer Textilindustrie und gehörte zum Sinnenerlebnis der Messe. Bereits am Haupteingang erwartete den Messebesucher ein gewaltiges Alpenpanorama, das nach neuesten technischen Errungenschaften der Schweizer Landestopographie auf Textil realisiert wurde.

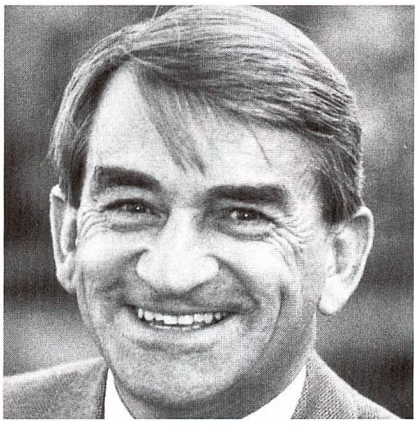
Textile Spitzenleistungen aus der Schweiz

Conrad Peyer, Projektleiter Partnerland Schweiz, hatte das grosse Vergnügen, die Medienvertreter aus aller Welt herzlich zu begrüssen. Dr. Michael Peters, Geschäftsführer der Messe Frankfurt begründete den Entscheid, der dazu geführt hat, im Jahr 2000 die Schweiz als Partnerland zu wählen: «Textile Spitzenleistungen in der Weberei, Druckerei und Strickerei.»

Für Thomas Isler, Präsident Textilverband Schweiz, geniessen die Schweizer Textilien weltweit den Ruf «vom Schönen, vom Besten, vom Feinsten». Für diese Spitzenleistungen sind Schweizer Textillabore und Schweizer Textildesign international bekannt. Design und ausgereifte Technologie bedeuten für die Schweizer nicht Schmalspur, sondern Überholspur. Die Unternehmen haben erkannt, dass die Ausrichtung auf eine Markenpolitik von grösster Wich-



Conrad Peyer



Thomas Isler

Heinz Bachmann

tigkeit ist; es fand eine Weiterentwicklung vom «blossen Zulieferer» zum eigenständigen Markenanbieter statt. Dieser Schritt bedeutete ein neues Selbstvertrauen in der Geschichte der Schweizer Textilunternehmen.

Der Präsident Gruppe Textilmaschinen SWISSMEM, Heinz Bachmann, zeigte in seinen Grussworten das Zusammenspiel der Textilmaschinenindustrie und der Textil- und Bekleidungsindustrie auf. Spitzenpartner benötigen Spitzentechnologie und mit dieser Spitzentechnologie lassen sich Spitzenprodukte herstellen.

Mit dem Inkrafttreten der Bilateralen Verträge zwischen der Schweiz und der EU, so hofft Dr. Thomas Borer-Fielding, Botschafter der Schweiz in Deutschland, wird eine neue Ära ab dem 1. Januar 2001 beginnen. Dieser wichtige Integrationsschritt wird mit Sicherheit auch den bilateralen Handels- und Warenaustausch zwischen der Schweiz und Deutschland positiv beeinflussen. Auch die Textilbranche wird davon profitieren können. Mit dem Paket von sieben bilateralen Abkommen erhalten die Beziehungen zwischen der Schweiz und den in den EU zusammengeschlossenen Staaten eine neue Qualität. Das Verhältnis der Schweiz zur EU erhält damit wieder eine gesicherte zeitgemässe institutionelle Grundlage.

Mit grossem Engagement, aber auch mit erheblichen finanziellen Mitteln, hat sich die Schweizerische Textilindustrie in bestechender Manier als Partnerland Schweiz präsentiert. Es bleibt zu hoffen, dass dieser spezielle Einsatz kurz-, mittel- und langfristig mit entsprechendem wirtschaftlichem Erfolg belohnt wird.

RW

Leitmesse IMB 2000: Jubiläum im neuen Jahrtausend

Die IMB, die weltweit grösste und internationalste Messe für Bekleidungsmaschinen und Textilverarbeitung, feiert im neuen Jahrtausend einen runden Geburtstag: Zum zehnten Mal treffen internationale Aussteller und Besucher in Köln zum wichtigsten Ereignis der Branche zusammen.

Über 700 Unternehmen erwartet

Die IMB 2000 wird nahtlos an die erfolgreichen Vorveranstaltungen anknüpfen. Über 700 Unternehmen aus rund 40 Staaten (IMB 97: 704 aus 37) zeigen das globale Spektrum an Maschinen, Anlagen, Logistik und Fertigungstechnologie für die Bekleidungsindustrie und die Textilverarbeitung. Dabei ist Internationalität Trumpf: etwa 65% ausländische Anbieter werden erwartet. Die IMB 2000 kann damit ihre Leitfunktion im internationalen Wettbewerb weiter ausbauen.

Die IMB 2000 führt den weltweiten Informationsbedarf und die Orderkompetenz von hochrangigen Fachbesuchern aus aller Welt mit dem international umfassendsten Angebot an Maschinen, Elektronik und Fertigungstechnologie für die Bekleidungsindustrie und die Textilverarbeitung zusammen. Dazu zählen neben den traditionellen Fertigungsländern insbesondere auch Fachbesucher aus den neuen Wachstumsregionen der Bekleidungsfertigung, wie z. B. aus Osteuropa, Asien und Südamerika.

Erweitertes Angebotsspektrum

Mit einem erweiterten Angebotsspektrum wird die IMB 2000 der sich stetig verändernden Situation auf dem Welt-Bekleidungsmarkt gerecht, sorgt für zusätzliche Impulse und stellt die Weichen für künftige Entwicklungen. Integriert werden die Schwerpunkte «Maschinen/Verfahren zur Konfektion technischer Textilien» sowie «EDV, Logistik, Transport, Dienstleistungen». Von der Modell- und Zuschnittvorbereitung über EDV-gestützte Versand- und Lagersysteme bis hin zur logistischen Organisation präsentiert die IMB 2000 Lösungen für alle Stufen der Bekleidungsherstellung und Textilverarbeitung.

Die Angebotsbereiche der IMB 2000 im Überblick:

- Näherei
- Zuschnitt
- Produktaufbereitung
- Konfektion technischer Textilien
- EDV, Logistik, Transport, Dienstleistungen
- Qualitätsmanagement, Medien

Sonderpräsentationen und ein umfangreiches Rahmenprogramm runden das Angebot der Unternehmen ab.

Verarbeitung technischer Textilien

Das Hauptaugenmerk bei den Entwicklungen für die Verarbeitung technischer Textilien liegt bei der Automobilindustrie und ihren Zulieferfirmen. Ein wichtiger Sektor ist der Gesamtkomplex der Autopolsterei mit der Fertigung der Sitze und der Airbags. Das beginnt bei den eigens für diesen Einsatzzweck entwickelten Nadeln, bei denen sowohl die Eignung für schwere Steppstiche im Sitzbereich als auch die Einsatzfähigkeit für multidirektionales Nähen berücksichtigt wurde, die ihre Praxistauglichkeit bis zur IMB 2000 bereits in Feldtests bewiesen haben werden. Die Auswahl des geeigneten Nahtmaterials ist gerade bei technischen Textilien entscheidend und wird von den Garnherstellern in angemessener Vielfalt angeboten. Lasercutter schneiden dank entsprechender Software schwierige synthetische Materialien in präzise reproduzierbarer Massgenauigkeit und mit geringstmöglichem Schnittverlust. Für den grössten Teil der technischen Materialien werden jedoch hochleistungsfähige Cutter mit konventionellen Schneideeinrichtungen angeboten. Beim Finishen von Autositzen kommen sowohl Formfinish-Anlagen als auch entsprechend geeignete Handfinisher zum Einsatz.

BTI-Forum 2000

Traditionell wird parallel zur IMB 2000 das BTI-Forum 2000 am 31. Mai und 1. Juni 2000 im Congress-Centrum-Ost der KölnMesse durchgeführt. Veranstalter dieses Forums ist die Gesellschaft für Beratung, Transfer und Innovation (BTI), Mönchengladbach.

Messe- und Ausstellungs-Gesellschaft,
Messeplatz 1, D-50679 Köln,
Tel.: +49 221 8210,
Fax +49 221 821 2574

4. Textiles Schadenfall-Meeting – TexMeet

Bereits zum vierten Male veranstaltet die Abteilung Textil an der EM PA, der Eidgenossischen Materialprüfungs- und Forschungsanstalt in St. Gallen, das Textile Schadenfall-Meeting, kurz genannt TexMeet.

Am Dienstag 14. November 2000 treffen sich Experten der textilen Schadenfallbearbeitung zu einem Erfahrungsaustausch in der EM PA in St . Gallen und diskutieren gemeinsam über die Vorgehensweise beim Lösen eines eigenen Falles und die dabei auftretenden Probleme.

Die Teilnehmergruppe setzt sich aus allen Sparten der textilen Herstellungskette zusammen. So können die Schadenfälle aus dem Bereich Spinnerei und Weberei, Strickerei und Stickerei, sowie aus der Textilveredlung und der Textilreinigung stammen.

Die EMPA bietet im Rahmen dieser Veranstaltung den Teilnehmern einen Einblick in die vielfältigen Aufgaben ihrer Schadenfallexperten und demonstriert die Apparate und Verfahren, welche zur Lösung von Schadenfallen eingesetzt werden.

Die Teilnahme an TexMeet ist kostenlos. Der Anmeldeschluss ist der 31. 8. 00. Mit der Anmeldung sollte eine kurze Beschreibung des Schadenfalles erfolgen, welcher vorgestellt wird.

EMPA SG, Frau Franziska Ammann
Funktionale Textilien 248 Lerchenfeldstr. 5,
CH-9014 St. Gallen, Tel.: 071/274 78 77,
Fax:071/ 274 78 62,
E-Mail: franziska.ammann@empa.ch

Denkendorfer Kolloquium

9. WEBEREI-KOLLOQUIUM

Weberei 21 – Qualität und Flexibilität für Spezialitäten
Festhalle in Denkendorf, 4./5. April 2000

Dienstag, 4. April 2000

- Dr. Herwig Strolz, ITMF: Die Europäische Baumwollweberei – Hintergründe einer Erfolgsgeschichte
- Hans Hyrenbach, Lauffenmühle: Weberei in Deutschland
- Ralph Beckmann, IBENA Textilwerke Beckmann: Technische Textilien aus marktstrategischer Sicht
- Robin Gutbrod, SSM Schärer Schweiter Mettler: Herstellung von luftverwirbelten Stapel/Elastan-Garnen für die Weberei
- Alfred Lange, ITV Denkendorf: Garnbeanspruchungen beim Abzug von der Spule
- Dr.-Ing. Piermarco Arnoldi, Marco Sartori, Michael Bruggemann, Nuova Vamatex: LEONARDO, die Greiferwebmaschine für die Weberei im neuen Millennium
- Werner Fischer, Hans-Joachim Stoke, Protechna Herbst: Berührungslose Fadenüberwachung in Weberei und Webereivorwerk
- Karl-Ludwig Schindler, OpTEX: Möglichkeiten der automatischen Gewebeinspektion direkt an der Webmaschine
- Stefan Schindler, Jürgen Wolfrum, ITV Denkendorf: Spezielle Effektgarne aus PES-Filament für hochwertige Gewebeoberflächen

Mittwoch, 5. April 2000

- Egon Wirth, Lindauer Dornier: Flexibilisierungsmöglichkeiten des Webers durch die Maschinenkonfiguration
- Piero Colombelli, Somet: Eine neue Luftwebmaschine aus dem Hause Somet
- Erwin Ruppelt, Kaeser Kompressoren: Flexible Luftdruckversorgung für die moderne Weberei
- Fritz Legler, Sulzer Textil: Aufsehenerregende und aussergewöhnliche Spezialgewebe – Anwendungen und Herstellung
- Ulrich Stark, Dr. Helmut Weinsdörfer, ITV Denkendorf: Stand der Reihenfachwebtechnik
- Dr. Helmut Weinsdörfer, Dr.-Ing. Min Chen, ITV Denkendorf: WEBSIM, ein Programm zur Simulation der Kettbeanspruchung
- Hans-Jürgen Bauder, ITV Denkendorf: Entwicklung eines Harnischs für hohe Drehzahlen
- Hansjürgen Horter, ITV Denkendorf: Entwicklung eines Schnellwechselverfahrens für die Jacquardweberei

- Manfred Stauch, Stäubli: Jacquardweben im neuen Jahrtausend – innovativ, wirtschaftlich, kundenorientiert
- Walter Keim, Grosse: Vergleich von Jacquard-Harnisch und harnischloser Jacquardmaschine mit Blick auf die Flexibilität in der Weberei

Flexible Materialflusssysteme in der Textilindustrie

Neue Ansätze zur Minimierung der Durchlaufzeiten und Kosten, 9. und 10. Mai 2000 in der Festhalle Denkendorf

Dienstag 9. Mai 2000

- Dr. Johann-Christian Promoli, Rieter Ingolstadt: Transportautomation in der Spinnerei – lohnt sich das? – Berichte aus der Praxis
- Dr. Stefan Schlichter, Trützschler: Spinnereigerechte Automatisierungslosungen für den Kannentransport
- Bernd Keen, Neuenhauser Maschinenbau: Transportautomation und Qualitätssicherung in der Spinnerei
- Detlev Rupprecht, Louis Schierholz: Vollautomatischer Spulentransport mittels Elektrohängebahn vom Winder bzw. Doffer zum Sortierer in Spinnereien von POY-Garnen
- Friedrich Maletschek und Sylvia Bredemeyer, Karl Mayer Maschinenfabrik: Automatisches Schären von Muster- und Produktionsketten
- Karl-Heinz Frehn, Benninger Zell: «Quick change system», Kammeinlesesystem zur Reduzierung der Rüstzeiten bei Filamentenschlichtanlagen

Mittwoch, 10. Mai 2000

- Thomas Hofinger, Lenzing Technik: Automatische Inspektion von Filamentspulen
- Dr. Jürg Uhlmann, Zellweger Uster: Einflüsse der automatischen Warenschau auf Materialfluss und Qualitätsmanagement
- Joachim Colsman, Colsman & Kirschner: Optimale Materialflussgestaltung im Bereich der Warenschau auf Materialfluss in Weberei- und Ausrüstungsbetrieben
- Hansjürgen Horter ITV Denkendorf: QSC-Jacquard – Schneller Artikel- und Kettwechsel in der Jacquardweberei
- Holger Klappstein, MSO concept, und Dieter Stellmach, ITV Denkendorf: Supply Chain Management in der Textilindustrie Unternehmensübergreifende Planung und Steuerung der textilen Logistikkette

ITV Denkendorf: Fax: 0049 711 9340 297

5. Dresdner Textiltagung 2000

Textile Zukunft unserer Lebenssphären

Am 28. und 29. Juni 2000 veranstaltet die Dresdner Forschungs- und Ausbildungsgemeinschaft die 5. Dresdner Textiltagung.
Schwerpunkte:

- Mobilität/Textilien im Fahrzeugbau
- Schutzkleidung/Arbeitswelt
- Krankenhaus und Pflege
- Ausbildung für die deutsche Textil- und Bekleidungsindustrie

Tagungsort: Dreikönigskirche
Da diese Tagung mit dem 75-jährigen Bestehen des Instituts für Textil- und Bekleidungstechnik zusammenfällt, ist der Gesellschaftsabend zugleich auch Absolvententreffen.

Prof. Rödel/Dr. Arnold,
Tel.: 0049 351 4658 267,
Fax: 0049 351 4658 361

Internationale Chemiefasertagung

Chemiefaser- und Textilindustrie an der Jahrtausendwende

Die 39. Internationale Chemiefasertagung findet vom 13. bis 15. September 2000 in Dornbirn/Österreich statt. Der Kongress steht unter der Schirmherrschaft von CIRF/Brüssel, dem europäischen Dachverband der Chemiefaserindustrie.
Die Themen:

- Chemiefaser- und Textilindustrie an der Jahrtausendwende
- E-Commerce in der textilen Kette
- Chemiefaserinnovationen
- Neuartige Lösungen in der Konstruktion von Textilien für Spezialbekleidung und technischen Einsatz
- Schutztextilien

Der Kongress an der Jahrtausendwende widmet einen Vortragszyklus der Standortbestimmung und Entwicklung der Chemiefaser- und Textilindustrie mit Beiträgen aus den wichtigsten Regionen der Welt. Dem ständig an Bedeutung zunehmenden weiten Gebiet der Schutztextilien ist eine komplette Sektion gewidmet.

Die Veranstalter sehen auch mit Interesse der Verleihung des Paul Schlack-Chemiefaserpreises entgegen, der erneut ausgeschrieben wurde und ein Spiegelbild der Forschung auf dem Chemiefasersektor an Hochschulen und Instituten darstellt.

ÖSTERREICHISCHES CHEMIEFASER-INSTITUT,
Kolingasse 1/1/5, A-1090 Wien
Tel: +43 / 1/319 29 09 - 40 oder 41,
Fax: +43 / 1 /319 29 09 - 33,
E-Mail: oechiwien@eunet.at;
www.dombirn-fibcon.com/oechi

4. Sächsisches Bautextilien-Symposium «Bautex 2000»

Am 27. Jan. 2000 fand das 4. Sächsische Bautextilien-Symposium «Bautex 2000» unter dem diesjährigen Schwerpunkt «Strassenbau und ökologisches Bauen» in Chemnitz statt.

Die hohe Teilnehmerzahl – fast 200 Vertreter aus der Textil- und Bauindustrie, aus Planungsbüros, von Hochschulen/Universitäten und Behörden waren der Einladung gefolgt – übertraf selbst die Erwartungen der Veranstalter. In bewährter Weise wurde das Symposium,

das in 2-jährigem Rhythmus stattfindet, vom Sächsischen Bauindustrieverband e.V., dem Verband der Nord-Ostdeutschen Textil- und Bekleidungsindustrie e.V., dem Sächsischen Textilforschungsinstitut e.V. und der Hochschule für Technik und Wirtschaft Dresden (FH) durchgeführt. 15 Unternehmen aus Industrie und Forschung beteiligten sich an der das Symposium begleitenden Ausstellung.

Detaillierte Informationen:
Sächsisches Textilforschungsinstitut,
Dr. Mathias Mägel, Postfach 1325,
D-09072 Chemnitz,
Tel.: 0049 371 5274 172,
Fax: 0049 371 5274 153,
E-Mail: maegel@stfi.de

Gemeinsam noch stärker für die Textil- und Druckindustrie

Seit 1946 beliefert Henry Berchtold AG die Textilindustrie mit Qualitätsprodukten in den Bereichen Oberwalzenbezüge, Unterhaltsmaschinen und Technologiekomponenten (siehe «mittex» 1/2000, S. 6–9). In dieser Zeit haben diese Produkte unter dem weltweit geschützten Markennamen BERKOL® eine Spitzenposition erobert. Die Henry Berchtold AG gehört seit 1987 der HUBER+SUHNER (H+S) Gruppe an. Aus dieser Zusammenarbeit ergaben sich wertvolle Synergien in der Entwicklung von neuen Gummimischungen für den Einsatz in hoch produktiven Textilmaschinen.

Wie bereits früher gemeldet, fokussiert H+S sämtliche auf die Textilindustrie ausgerichteten Geschäfte innerhalb der Gruppe. Als direkte Folge dieser Neuausrichtung, wird der Betrieb der Henry Berchtold AG auf Ende 1999 nach Pfäffikon ZH verlegt und dort mit dem Produktbereich Walzen verschmolzen. Dieser entscheidende Schritt stellt das weitere Wachstum des erfolgreichen Marktsegmentes Textil auf eine neue Basis.

Der neu geschaffene Bereich Walzen innerhalb von H+S in Pfäffikon ist somit für die Entwicklung, Produktion und den Vertrieb folgender Produktgruppen verantwortlich:

Anwendungen in der Textilindustrie:

- Spinnzylinder, Unterhaltsmaschinen und Technologiekomponenten für die Spinnerei
- Breit- und Quetschwalzen für textile Nassveredlung
- Diverse Spezialwalzen und Formteile für die Textilindustrie

Anwendungen in der Druckindustrie:

- Walzen für den Tiefdruck
- Druckwalzen für die Verpackungsindustrie
- Walzen für andere Drucktechniken
- Walzen zur Herstellung von Folien und Filmen

Die Büroarbeitsplätze sind ab Anfang 2000 in Pfäffikon eingerichtet. Die Produktion folgt bis Ende März 2000 ebenfalls ins H+S-Stammhaus. Die Firma Henry Berchtold AG wird per 1. Januar 2000 juristisch aufgelöst und in die HUBER+SUHNER AG integriert. Der Zugang zu den Qualitätsprodukten mit dem bekannten Markennamen BERKOL® heisst somit neu und ab sofort:

HUBER+SUHNER SWITZERLAND
Produktbereich Walzen
CH-8330 Pfäffikon / ZH
Tel.: +41 (0)1 952 22 11,
Fax: +41 (0) 1 952 27 50,
Internet: www.hubersuhner.com
E-Mail: berkol@hubersuhner.com

Die Mitarbeiter der bisherigen Henry Berchtold AG werden sich auch in Zukunft unter dem neuen Firmennamen HUBER + SUHNER AG unverändert und mit gewohnter Leidenschaft für alle Kundenanliegen engagieren.

Diplomierung an der STF Zürich

Diplomübergabe an der STF

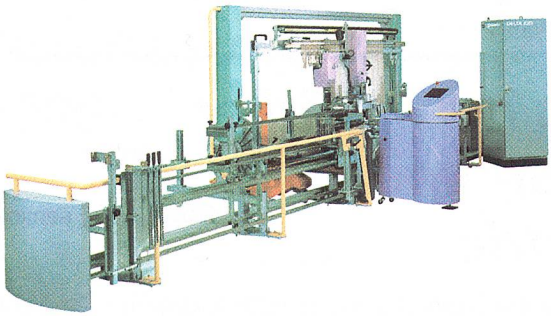
Am 28. Januar fand die Diplomfeier der Schnitttechniker/innen an der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule in Zürich statt. In diesem Jahr schlossen acht Diplomanden/Diplomandinnen erfolgreich die Ausbildung zum Schnitttechniker/zur Schnitttechnikerin ab. Nach einleitenden Worten von Dr. Ch. Haller zeigte Herr K. Zihlmann anhand von Dias eindrucksvoll, wie die Studenten/die Studentinnen während der letzten Wochen mit Eifer an der Fertigstellung ihrer Diplomarbeit waren.

E-Mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

Höhere Einzugsleistung für DELTA 100

Die automatische Einziehmaschine DELTA 100 von Stäubli kann neu mit der Option «Speedpack» versehen werden. Speedpack erhöht die Einzugsgeschwindigkeit von 100 auf 140 Einzüge pro Minute und ermöglicht eine Steigerung der Einziehkapazität um bis zu 30%. Dadurch lässt sich mit der Maschine innert einer 8-stündigen Arbeitsschicht eine Leistung von 7 bis 8 eingezogene Webketten zu 6000 Kettfaden oder ca. 45 000 Einzüge erzielen. Die Option Speedpack ist ab Frühjahr 2000 lieferbar und kann auch auf bestehenden Systemen nachgerüstet werden. Eine mit Speedpack versehene DELTA 100 eignet sich dank ihrer hohen Leistung auch für den Ersatz vorhandener Einziehmaschinen (EMU 21), während die Standardausführung der DELTA 100 ideal ist für kleinere Betriebe oder um den Handeinzug abzulösen.

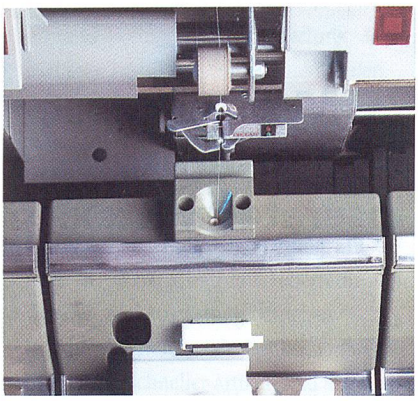
Die DELTA 100 zieht Webketten direkt ab dem Kettbaum in Litzen und Webblatt ein. Es können Litzen mit O-förmigen (geschlossenen) Endösen oder neu auch Litzen mit J- und C-förmigen Endösen verwendet werden. Je nach programmiertem Einzugsmuster erfolgt die Verteilung der Litzen auf max. 16 Tragschienen bzw. max. 20 Webschäfte. Die DELTA 100 wurde 1997 auf den Markt gebracht und ist mittlerweile weltweit hauptsächlich in Filamentwebereien, welche ohne Lamellen weben, in Betrieb.



Die Delta 100

E-Mail-Adresse Redaktion
redaktion@mittex.ch

Bereits 30 000 Corobox SE 11 ausgeliefert



Die Corobox SE 11

Die Corobox SE 11 ist die erste Spinnbox, die von Schlafhorst komplett entwickelt wurde und nun im eigenen Spinnbox-Center produziert wird. In der zweiten Jahreshälfte 1999 begann die Corobox SE 11 ihren Siegeszug durch die textile Welt. Bis zum Jahresende 1999 hatten bereits mehr als 30 000 Spinnboxen die eigens dafür errichteten Fertigungsanlagen in Mönchengladbach verlassen.

Heute ist die Corobox SE 11 weltweit in zahlreichen Ländern fester Bestandteil der Autocoro-Spinnereien. Der besondere Vorteil der Corobox SE 11 ist ihre Verwendbarkeit für neue und bestehende Autocoro. Die Autocoro älteren Baudatums werden im Rahmen einer Systemerneuerung mit der Corobox SE 11 nachgerüstet.

Redaktionsschluss
für unser Heft 3/2000
10. April 2000

Zellweger Uster secures contract for first fully automated cotton classing system USTER® HVI-ACS

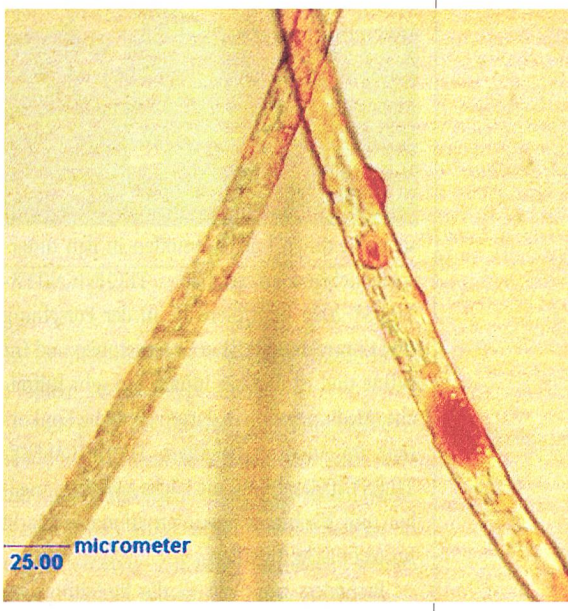
Zellweger Uster Inc., Knoxville/Tennessee, has secured an exclusive contract with the United States Department of Agriculture to upgrade its cotton classing operations with the world's first fully automated cotton fibre testing system USTER® HVI-ACS. Zellweger Uster expects further orders over the next few years with an estimated value of US$ 40 to 50 million. The new automated classing system allows being classed cotton more efficiently and accurately. The new system will be installed by August 2000 and initially will class 1 million bales of cotton per cotton classing season (August to January), half the cotton tested in the USDA's Memphis classing office.

Already since 1980 Zellweger Uster has supplied High Volume Instruments (HVI) for the cotton classing operation that necessitated three operators per instrument. The new classing system USTER® HVI-ACS increases the testing quality and simultaneously minimizes the operational process required.

Alpargatas Santista setzt weiterhin auf Projektilwebmaschinen von Sulzer Textil

Zum Ausbau der Kapazität für die Herstellung von hochwertigem Denim bestellte die Firma Alpargatas Santista São Paulo/Brasilien 48 Projektilwebmaschinen P7150 bei Sulzer Textil. Obwohl bei Alpargatas Santista über 350 Projektilwebmaschinen von Sulzer Textil in Betrieb stehen, wurde für die Neuinvestition eine umfangreiche Evaluation mit verschiedenen Webmaschinen, dabei auch Luftdüsenwebmaschinen, durchgeführt. Alpargatas Santista entschied sich wiederum für die Projektiltechnologie aufgrund der technologischen Vorteile wie: exzellente Gewebequalität, hoher Nutzeffekt durch geringe Fadenbruchhäufigkeit und niedrigen operationellen Webkosten, verbunden mit dem umfassenden Service von Sulzer Textil. Nach Inbetriebnahme der bestellten Webmaschinen produzieren rund 400 Projektilwebmaschinen von Sulzer Textil bei Alpargatas Santista hochwertige Denimgewebe für den Weltmarkt.

Mikroskop-aufnahmen



Nachweis von Öl-, Fett-, Wachs- und Paraffinablagerungen durch Anfärbung mit fettlöslichem Farbstoff, 220:1 im Durchlicht/Hellfeld. Das Mikroskopbild wurde erstellt von:

Textilforschungsinstitut
Thüringen-Vogtland e. V.
Zeulenrodaer Str. 42
D-07973 Greiz
Tel.: +49 3661 611-0;
Fax: +49 3661 611 222
http://www.titv-greiz.de

Bitte senden Sie uns Ihre interessanten Mikroskopaufnahmen für eine Veröffentlichung in einer der folgenden mittex-Ausgaben.

«mittex» Online
Alle Fachartikel und Informationen auf Ihrem Bildschirm.
Lesen und sich informieren.
www.mittex.ch

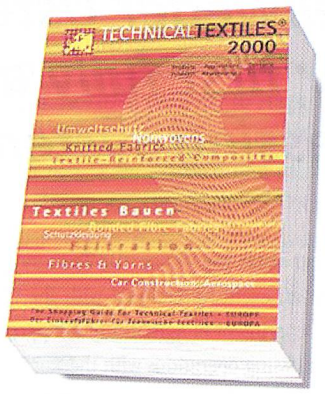
TECHNICALTEXTILES® 2000
ISBN 3-926403-11-X

Mit TECHNICALTEXTILES® 2000 ist ein Einkaufsführer entstanden, der Firmen aus 30 europäischen Ländern mit Produkten und Anwendungsbereichen nachweist. Er richtet sich in erster Linie an Architekten und Ingenieure, an Anwender und Weiterverarbeiter von technischen Textilien und Vliesstoffen in den unterschiedlichsten Bereichen. TECHNICALTEXTILES® 2000 informiert die in der Forschung und Entwicklung tätigen Unternehmen und Institute und ist darüber hinaus ein sehr hilfreiches Medium, wenn es darum geht, die Konkurrenz im Auge zu behalten. TECHNICALTEXTILES® 2000 schliesst die Lücke zwischen Angebot und Nachfrage im internationalen Markt für technische Textilien.

Besonders gelungen ist die Einleitung des Buches. Unter dem Titel «Die Faszination technischer Textilien – Anwendungsbeispiele in Bildern», präsentieren zahlreiche Firmen ihre Endprodukte.

Im Nachschlagewerk finden sich die Firmen in alphabetischer Ordnung. Weiterhin kann nach Produkten gesucht werden. Dabei wird in Produktionstechniken und -verfahren, Faserstoffe und Garne, Geflechte und Schmaltextilien, Vliesstoffe, beschichtete Textilien, textile Verbundstoffe sowie Forschung und Entwicklung gegliedert. Eine weitere Einteilung wurde hinsichtlich der Anwendungsbereiche vorgenommen. Den Abschluss bilden dann die Markenzeichen.

TECHNICALTEXTILES ist ein Einkaufsführer, der in mitteleuropäischen Textilfirmen ständig griffbereit sein sollte, denn hier werden in konzentrierter Form Informationen geboten, die sich der Interessent sonst mühsam zusammensuchen muss.



Publisher + Distributor: b.team
B. Breidenstein GmbH, Untermainkai 83,
D-60329 Frankfurt am Main,
Tel. (+49) (0) (69) 24 29 43 - 0,
Fax. (+49) (0) (69) 24 29 43 - 22
E-Mail: bteam@schlotte-partner.de;
www.schlotte-partner.de;
www.technicaltextiles.de

Jahresmedienkonferenz des Textilverbandes Schweiz Vertrauen in die Zukunft

Auch wenn die statistischen Werte in vielen Bereichen negative Ergebnisse ausweisen, kann – dank der positiven Entwicklung auf den Märkten in den letzten Wochen – eine klar bessere Stimmung bei den Unternehmern sowie eine eindeutige Tendenz zur Besserung der Lage festgestellt werden. Die Zukunft wird mit Optimismus verhalten positiv beurteilt.

Gründe für die Zuversicht sind die eindeutigen Zeichen eines konjunkturellen Aufschwungs, die verbesserten weltwirtschaftlichen Rahmenbedingungen, die freundlichere Konsumstimmung und der günstige Wechselkurs. Dank Innovation und Marketing sowie vernetzten Denkens und schnellen Handelns lassen sich entscheidende Vorteile erzielen.

Thomas Isler, Präsident des TVS

Steigende Exportnachfrage

In der ersten Jahreshälfte hatte die Konjunktur in Europa wenig Schwung. Erst im Verlauf der zweiten Jahreshälfte begann eine Phase des konjunkturellen Übergangs mit günstigen Voraussetzungen für ein beschleunigtes Wachstum. Die Exportnachfrage wies eine steigende Tendenz auf, wobei zwischen den einzelnen Branchen und Firmen zum Teil deutliche Unterschiede bestehen bleiben. Diese letztlich positive Entwicklung hat bis zum heutigen Tag zu einer klar besseren Stimmung bei den Unternehmen geführt.

Die Textil- und Bekleidungsunternehmen sind bestrebt, neue Produkte zu kreieren und ihre Firmen mit Innovationen konkurrenzfähiger zu machen sowie mit optimalen Prozessen die eigenen Kosten zu senken. Es gilt Nischen zu finden auf der ganzen Welt und im ganzen textilen Spektrum. Es ist jedoch für die ausgesprochenen Exportindustrien auf die Länge nur dann möglich, wenn auch die aussenwirtschaftlichen Rahmenbedingungen ihren angemessenen Beitrag zur optimalen Standortqualität leisten. Damit sind jedoch nicht Subventionen gemeint, welche die Textil- und Bekleidungsindustrie bekanntlich noch nie erhalten hat, sondern Erleichterungen im globalisierten Handel.

Der TVS erwartet von staatlicher Stelle, dass die in der Schweiz noch produzierenden Firmen nicht mit höheren Lohnnebenkosten bestraft werden. Die von der Industrie gefertigten Produkte werden bedingt durch die knallharte Konkurrenzsituation von Jahr zu Jahr billiger. Deshalb darf die Arbeit als solche nicht noch teurer werden.

Rolf Langenegger, PR-Beauftragter, Geschäftsstelle TVS

Textil- und Bekleidungsindustrie heute: Lage – Aussichten

Im Interesse gleich langer Spiesse mit der EU-Konkurrenz fordert der TVS eine Optimierung des Marktzutritts, bzw. neue Freihandelsverträ-

Hugo Baumann

Rolf Langenegger

ge. Mit Blick auf die Standortattraktivität und Wettbewerbsfähigkeit der Textil- und Bekleidungsindustrie liegen weder höhere Abgaben noch neue Steuern drin.

1999 wurde seitens der Textil- und Bekleidungsindustrie ein Umsatz von 4,3 Mia. Franken erarbeitet. Dazu beigetragen haben 26 000 Arbeitnehmer in rund 400 Betrieben. Über 80% der Produktion ging in den Export, vorwiegend in die EU, doch zunehmend auch nach Übersee. Die verbliebenen Produktionskapazitäten waren im Durchschnitt zu 80% ausgelastet. Im Vergleich zum Vorjahr bildete sich der Umsatz wertmässig um 2,7%, die Exporte um 3,9% und die Importe um 1,1% zurück. Die Zahl der Beschäftigten sank um 6,1%.

Die massgebenden Gründe für das 1999 in vielen Bereichen unbefriedigende Abschneiden waren weltweite Überkapazitäten, die starke Konkurrenzierung durch Billiglohnländer, der harte Verdrängungswettbewerb, die fehlende Marktdynamik, die Stagnation des Konsums, die Preissensibilität des Verbrauchers, veränderte gesellschaftliche Wertvorstellungen und Auswirkungen der demographischen Entwicklung. Dazu kamen inländische Rahmenbedingungen, die dem schweizerischen Unternehmer im internationalen Vergleich ein überhöhtes Kostenniveau aufzwingen und den unternehmerischen Spielraum einschränken.

Die schweizerische Textil- und Bekleidungsindustrie spürt zudem nach wie vor die Folgen des Abseitsstehens von EWR und EU.

Der Ausblick auf das Jahr 2000 ist geprägt von Optimismus. Einerseits geben die günstigen Prognosen bezüglich einer verbesserten Konjunktur zu Hoffnungen Anlass. Andererseits zeigt sich auf dem Binnenmarkt ein spürbar modischer Nachholbedarf.

Hugo Baumann, VR-Präsident der Rau & Co. AG, Niederteufen

Die Tücken des Freihandels

Die Erfahrung hat gezeigt, dass gegen den offenen oder versteckten Textilprotektionismus nur Freihandelsverträge einen wirklich wirksamen Schutz bieten. Die schweizerische Textil- und Bekleidungsindustrie mit ihrem offenen Binnenmarkt und traditioneller Export-Orientierung ist daher ein überzeugter Verfechter des Freihandels.

Der TVS begrüsst das Inkrafttreten des Freihandelsabkommens EFTA–Marokko auf den 1. 12. 1999 als Voraussetzung für die Verwirklichung einer Freihandelszone EU–EFTA–Marokko–Tunesien, wobei zu bedauern ist, dass die entsprechenden Verhandlungen mit Tunesien noch nicht weiter gediehen sind.

Solche Freihandelsabkommen allein lösen jedoch das PVV-Problem nicht. Die Verknüpfung mit den entsprechenden Abkommen der EU ist ein Muss. Der Beitritt zur EU würde dieses Problem lösen.

Bezüglich des Passiven Veredlungsverkehrs (PVV) steht jedoch so viel auf dem Spiel, dass die Problemlösung nicht den politischen Unabwägbarkeiten eines allfälligen EU-Beitritts in einer ferneren Zukunft überlassen werden kann. Der TVS befürwortet daher eine strategische Vereinbarung mit der EU, wonach sich die EU und die EFTA verpflichten würden, in ihre jeweiligen Freihandelsverträge von Anfang an eine Verbindungsklausel mit der EFTA bzw. der EU einzubauen. Sobald die EU und die EFTA mit dem gleichen Land ein Freihandelsabkommen hat, würde die Verbindungsklausel in Kraft treten, der freie Warenverkehr EU–EFTA–Drittland wäre gewährleistet und die grossen Vorteile des Freihandels mit der EU wären wieder intakt. Der Freihandel mit der EU wäre wieder ohne Tücken. Ein handelspolitisches Ziel, für das sich der Einsatz, der Kampf lohnt.

Aussteller: Rau & Co. AG - Stickerei mit Produkten der Habella AG, Frauenfeld, Jana dessous, Zürich, Lenzinger GmbH, Hinwil, Intertex, Steinhausen, Triumpf International Zurzach

Prof. Dr.-Ing. Hilmar Fuchs 60 Jahre

Prof. Dr.-Ing. Hilmar Fuchs, Geschäftsführender Direktor des Sächsischen Textilforschungsinstitutes e. V. in Chemnitz, wird am 30. April 60 Jahre alt. Nach Abitur und Wehrdienst studierte er an der TU Dresden, Fakultät Maschinenbau, Institut für Textiltechnik und diplomierte 1966. Als wissenschaftlicher Assistent am gleichen Institut promovierte Hilmar Fuchs 1973 und begann im gleichen Jahr seine Tätigkeit im Wissenschaftlich-Technischen Zentrum Technische Textilien in Dresden. Dort betreute er inhaltlich jährlich ca. 50 Forschungs- und Entwicklungsthemen in den Unternehmen des Kombinates Technische Textilien auf dem Gebiet der Technischen Textilien und führte eigene Forschungsarbeiten auf folgenden Gebieten durch:

- Verwertung thermoplastischer Abfälle (Formteile)
- Aufbereitung und Verwertung von Textilabfällen
- Aufbereitung und Verwertung von Alttextilien
- moderne Aufbereitung von Flachs und Verarbeitung zu Vliesstoffen und Garnen
- Arbeiten zu Oberflächengleichmässigkeit bei Textilien
- Vliesstoffe, Folietextilien und grobe Netz- und Gewirkestrukturen

Gleichzeitig war er als Lehrbeauftragter am Institut für Textil- und Bekleidungstechnik der TU Dresden bei der Aus- und Weiterbildung von Ingenieuren, Pädagogen und Ökonomen für die Textilindustrie auf den Gebieten Garnherstellung, Verarbeitung und Verwertung textiler Sekundarrohstoffe und Herstellung textiler Flächengebilde wirksam.

Ab 1. 7. 1990 übernahm er als Geschäftsführer das Institut für Technische Textilien in Dresden und ab 1. 1. 1993 führt er als Geschäftsführender Direktor das Sächsische Textilforschungsinstitut in Chemnitz (STFI) mit fachlichem Gespür für neue Entwicklungsrichtungen und persönlichem Engagement zu einer national und international bekannten textilen Forschungseinrichtung für das innovative Gebiet der Technischen Textilien.

Für das bekannt werden dieses Institutes ist ihm kein Tag zu lang und kein Weg zu weit. Die personelle Entwicklung des STFI e. V. von 54 Mitarbeitern laut Treuhandvertrag 1993 auf 93 Mitarbeiter 1999 und ein beachtlicher Kunden- und Partnerkreis sind das Ergebnis seiner unermüdlichen Wirkung. Seine langjährigen Arbeiten auf dem Gebiet der Technischen Textilien und sein Einsatz innerhalb der deutschen Textilforschung werden 1994 mit der Berufung zum Honorarprofessor für Technische Textilien an der TU Dresden und als Lehrbeauftragter an der TU Chemnitz gewürdigt. Innovationen sind die Basis für die Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Textilindustrie. Dafür setzt sich der Jubilar neben seinem fachlichen Wirken mit seinem Institut auch in vielen fachlichen, wirtschaftlichen und politischen Arbeitsgremien ein.

«mittex» Online
Alle Fachartikel und Informationen auf Ihrem Bildschirm. Lesen und sich informieren.
www.mittex.ch

Dr. Müller-Litz feierte seinen 60. Geburtstag

Herr Dr. rer. nat. Walter Müller-Litz beging am 10. März 2000 seinen 60. Geburtstag. Der gelernte Diplom-Chemiker war in der Zeit von September 1965 bis August 1980 als wissenschaftlicher Oberassistent an der Pädagogischen Hochschule Erfurt-Mühlhausen tätig, wo er seine Promotion im April 1971 ablegte.

Von September 1980 an brachte er seine wissenschaftlichen Kenntnisse im Bereich der Forschung als Direktor für Forschung in der damaligen Cottana Mühlhausen ein. Im Anschluss daran wechselte er im April 1985 als Direktor zum Wissenschaftlichen Zentrum Baumwollindustrie nach Plauen. Er war im Jahre 1992 massgeblich an der Gründung des Textilforschungsinstitutes Thüringen-Vogtland e.V. Greiz beteiligt und arbeitet seither als wissenschaftlicher Leiter in dieser Einrichtung.

11. SVT-Kurs am 14. 12. 1999 in St. Gallen

Hau(p)tsache Sonnenschutz

Die Diskussion – Ozonloch, schädliche UV-Strahlen, Hautkrebs macht auch vor der Textil- und Bekleidungsindustrie keinen Halt. Textilien mit Lichtschutzfaktor sind in unseren Breitengraden erst seit wenigen Jahren unter Fachleuten ein Thema. Nun kommen auch bei uns Textilien auf den Markt, die dank spezieller Ausrüstung, Faserart oder Konstruktion einen gesicherten UV-Schutz bieten. In einem äusserst interessanten und variantenreichen Spektrum, geleitet von Annett Hauschild, nehmen dazu Stellung das Haus der Schweizerischen Krebsliga, das Schweizerische Textilprüfinstitut Testex, die Clariant (Schweiz) AG und die Ciba Speciality Chemicals als Farbstoff- und Chemikalienproduzenten sowie die Mabrouc S.A. als Bekleidungshersteller.

Felix Oetiker, Uli Osterwalder, Roland Simonetta, Ruth Barbezat, Raimar Freitag (v.l.n.r.)

Ruth Barbezat, Krebsliga Schweiz

Das maligne Melanom, an welchem in der Schweiz jährlich etwa 1000 Menschen erkranken, gehört zu den bösartigsten Tumoren. Beunruhigend ist die Häufigkeitszunahme: In den letzten 10 Jahren hat sich die jährliche Anzahl an Neuerkrankungen verdoppelt.

Als Teil des nationalen Krebsbekämpfungsprogammes Hautkrebs hat die Sonnenschutzkampagne neue Aufgaben erhalten. Angestrebt wird die Senkung der Hautkrebs-Erkrankungen und der -Sterblichkeit sowie die Verbesserung der Lebensqualität der Betroffenen und ihrer Angehörigen.

Die diesjährige Sonnenschutzkampagne «Hau(p)tsache Sonnenschutz» der Krebsliga setzte erstmals nach fünf Jahren der Primärprävention auch bei der Früherkennung von Hautkrebs an. Die Kampagne ist breit abgestützt und besteht aus themen- und zielgruppenspezifischen Bausteinen

Die Basisbroschüre zum Thema ist eines der Hauptinstrumente der Kampagne, welches in sämtlichen Bausteinen und Aktionen zum Einsatz kommt. Die Broschüre informiert über die UV-Bestrahlung, die verschiedenen Hauttypen, Textilien, Solarien, über Art und Aussehen der Muttermale, die Sonnenschutzmassnahmen sowie die Selbstuntersuchung der Haut.

Zertifizierung des UV-Schutzes unter Praxisbedingungen

Raimar Freitag, Testex, Zürich

Die Haut bedeckt beim Erwachsenen fast 2 m^2. Damit ist sie das grösste Organ.

Durch Aufnahme von UV-Strahlung wird das Erbgut der Hautzellen geschädigt. Die Zeit bis zum Eintreten eines Sonnenbrandes, die Eigenschutzzeit, ist individuell verschieden. Je nach Hauttyp, es wird in sechs Typen unterschieden, wird die Haut unterschiedlich stark angegriffen. Die angegriffenen Zellen können sich zu Krebs verändern. Man unterscheidet nach dem Entstehungsort in Basalzellkarzinom, Stachelzellkrebs und Malignes Melanom (schwarzer Hautkrebs).

UV-Standard 801

Um den Verbraucher nicht eine falsche Sicherheit vorzugaukeln, wurde mit dem UV-Standard 801 ein neues, unabhängiges Prüf- und Zertifizierungssystem entwickelt, mit dem Textilprodukte auf ihre praktische UV-Schutzwirkung hin bewertet werden können. Herausgeber des Standards ist die «Internationale Prüfgemeinschaft für angewandten UV-Schutz». Innerhalb des Prüfprogrammes werden wichtige Gebrauchseigenschaften simuliert, wie die Dehnung des textilen Materials am Körper, die Oberflächenbeanspruchung sowie die Veränderung des UV-Schutzes nach mehreren Pflegezyklen oder bei durchnässtem Textil.

Zielsetzung der UV Standard 801-Kennzeichnung ist nicht die Auslobung möglichst hoher Schutzwirkungen, sondern dem Konsumenten die Auswahl eines Artikels mit dem Anlass entsprechenden ausreichenden Sonnenschutz zu ermöglichen.

Textilausrüstung schützt vor UV-Strahlung

Felix Oetiker, Clariant (Schweiz) AG

Die UV-B-Strahlen des Sonnenlichts schädigen die menschliche Haut. Die erhaltenen Strahlendosen kumulieren sich im Laufe des Lebens und begünstigen die Bildung von Hautkrebs. Der Schutz, den Textilien gewähren, ist oft nicht ausreichend, um einer Entwicklung von Melanomen vorzubeugen. Eine spezielle Ausrüstung, das Rayosan-Verfahren, kann jedoch diese Schutzwirkung beträchtlich erhöhen.

Raimar Freitag

Das Rayosan-Verfahren bewirkt, dass die Absorption der UV-Strahlen von den damit ausgerüsteten Textilien erhöht wird, ohne deren Eigenschaften wie Aussehen, Griff oder Atmungsaktivität zu beeinträchtigen. Der Färber oder Ausrüster kann das Rayosan-Verfahren auf Garn, Wirk- oder Webware mit den üblichen, in der Textilindustrie vorhandenen Einrichtungen durchführen. Für alle wichtigen Fasern stehen heute Produkte zur Verfügung, die nach den meisten gängigen Textilveredlungsverfahren appliziert werden können.

Die Erhöhung des Sonnenschutzfaktors von Geweben und Gewirken durch das Rayosan-Verfahren wird weniger angestrebt, um schmerzhafte Sonnenbrände zu vermeiden, sondern vor allem, um die Summe der auf die Haut einwirkenden UV-Strahlung herabzusetzen, um damit das Risiko zu vermeiden, im Laufe des Lebens an einem Hautkrebs zu erkranken. Deshalb wird eine Rayosan-Ausrüstung vor allem für auf dem Körper getragene Artikel empfohlen, also für leichte, ungefärbte oder bis in mittlere Farbtiefen gefärbte und bedruckte Gewebe und Gewirke, die für Hemden, Blusen, T-Shirts, Bade- und Strandanzüge eingesetzt werden.

Fiktion und Fakten über UV-Schutzkleidung

Uli Osterwalder, Ciba Specialty Chemicals, Grenzach-Wyhlen

Ein Viertel der in der Öffentlichkeit gemessenen Sommerkleidung bietet weniger UV-Schutz als UPF 15 (UVR-Durchlässigkeit > 7%). Der UV-Schutz von Kleidung kann nicht ohne weiteres von jedermann selbst beurteilt werden. Nass bedeutet nicht automatisch geringen UV-Schutz. Der Einfluss von Dehnung kann mit einer Modellrechnung berücksichtigt werden. UV-Schutz wird nicht ausgewaschen, UV-Schutz kann sogar hineingewaschen werden.

Neben diesen sechs Fakten, die durch verschiedene Untersuchungen und Messungen erhärtet und bewiesen wurden, präsentierte Uli Osterwalder als Welt-Neuheit den Low Cost UV-Protection-Meter. Aus einer Prototypen-Serie von 20 Stück kamen die SVT-Kursbesucher zu einer Live-Demonstration. Ein Stück Stoff wird unter den Dual Detector gelegt und innert zwei Sekunden steht das Messresultat, der Sonnenschutzfaktor fest. Die Prototypen kosten pro Stück Fr. 2000.–. Bei genügend grossem Interesse und einer Serienproduktion kann dieser Preis erheblich gesenkt werden.

Switcher UV-Sun Protection

Roland Simonetta, Mabrouc S.A.

Seit einigen Jahren beobachtet die Mabrouc S.A. die Bemühungen australischer Textilfabrikanten, ihre Artikel mit einer Substanz zu behandeln, welche UV-Strahlen absorbiert. Dieses Thema war lange Zeit nicht recht fassbar, da keine Prüfungsstandards für Textilien mit Sonnenschutzfaktor existieren. Im Jahre 1996 hörte die Mabrouc S.A. zum ersten Mal von einem Produkt namens Solartex der Sandoz. Textilien, die mit dieser Substanz behandelt wurden, wiesen nachher einen höheren Schutz gegen UV-Strahlung aus, als unbehandelte Textilien. Diverse Nachforschungen fruchteten nichts, da Sandoz diese Substanz nicht liefern konnte.

Ein Jahr später ergaben sich Kontakte mit der Schweizerischen Krebsliga (SKL). Es war innert Kürze klar, in Zusammenarbeit mit der SKL textile Produkte mit einem speziellen UV-Schutz auf den Markt zu bringen. 1997 wurden verschiedene Artikel hergestellt und mit einer schützenden Substanz der Ciba Spezialitätenchemie behandelt. Gleichzeitig entwickelte die Testex einen neuen Zertifizierungsstandard, welcher den Konsumenten klar über den effektiven Schutz vor UV-Strahlung orientiert.

In Zusammenarbeit mit der SKL wurde die erste Kollektion erstellt. Sie umfasste: 1 Basic T-Shirt aus feinster, gekämmter Baumwolle mit einer Masse von 180 g/m², 1 Polo-Shirt aus mercerisierter Baumwolle, 1 Kinder-Basic-T-Shirt, 1 Mütze für Erwachsene und 1 Mütze für Kids, beide mit Nackenschutz.

Das Verkaufsergebnis und die Kundenzufriedenheit waren äusserst gut. Das Projekt Switcher Sun Protection wurde erneut in die Kollektion 1999 aufgenommen. Auch 1999 wurden die Marketingmassnahmen gemeinsam im gleichen Rahmen weitergeführt. Die Verkaufszahlen, wie auch das Interesse der Kundschaft blieben deutlich hinter den Erwartungen zurück, wurden doch nur 12 000 Einheiten verkauft. Dennoch wird die Switcher Sun Protection Kollektion ab der nächsten Saison definitiv in den Hauptkatalog aufgenommen und steht allen Kunden ab Mai 2000 abrufbereit ab Lager zur Verfügung.

Diskussion

Wie ein roter Faden zog sich der Wunsch nach einem einheitlichen internationalen Label durch alle Vorträge. Dieser Wunsch wurde in der interessanten Diskussion richtiggehend zementiert, denn nur dann, wenn die Hersteller in der Textilen Kette, wenn der Handel und der Verbraucher unter einem bestimmten Label immer das gleiche verstehen und Vertrauen in den Inhalt der Label-Botschaft haben, nur dann wird der Kampf gegen den Hautkrebs erfolgreich sein. RW

Kursleiterin Annett Hauschild (r.) mit Uli Osterwalder

Der Vorstand der SVT begrüsst folgende neue Mitglieder und Gönner

Christian Eschler AG, 9055 Bühler, Gönnermitglied

Ferrin Anita, 8550 Frauenfeld

Hartmann Corina, 8124 Maur

Kammer Thomas, 6217 Kottwil

Sigrist Yvonne, 8045 Zürich

English Text

Editor's Notes Heimtextil 2000 9

Spinning Recycling of Textile Waste by Means DREF Friction Spinning Technique. Part 2 10

ComforSpin®: A New Spinning Technology 12

Computer Aided Optimisation of Combing Process – Practical Results 15

Autoconer 338 – Market Leader in Winding 18

Weaving Bolt-on fixes techno-savvy weavers 20

Knitting Stoll CMS Flat Bed Knitting Machines Knit Technical Textiles. . . . 24

Finishing Eye-Opener – Real-Time-Detection of Colour Differences 27

Garment Making First Linux solution for the Garment Industry 28

Climatisation Rain Water or Reverse Osmosis Water for Moisturing?. 29

Textile Economy Recovery in Weaving 30

Cotton news 30

Fairs Move Your Body – Herren-Mode-Woche Cologne. 32

Heimtextil 2000. 33

New Interstoff for Europe . . . . . ??

IMB 2000 – Fair for Garment-Making Machines 34

Conferences 9th Weaving Conference 35

Company Profile Stronger for the Textile and Printing Industry. 37

News in Brief Higher Performance for DELTA 100 38

Zellweger Uster secures contract for first fully automated cotton Classing system USTER® HVI-ACS 39

Sulzer Textil Projectile Weaving Machines for Alpargatas Santista 39

Book Shelf TECHNICALTEXTILES 2000 40

SVT-Forum Course No. 11: Sun protection 43

Impressum

Organ der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich

107. Jahrgang
Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Tel. 01 - 362 06 68
Fax 01 - 360 41 50
E-Mail: svt@mittex.ch
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)
Regula Walter (rw)
weitere Mitarbeiterinnen:
Claudia Gaillard-Fischer (CGF), Pfaffhausen
Martina Reims, Köln, Bereich Mode

Redaktionsadresse
Redaktion «mittex»: redaktion@mittex.ch
Postfach 355
Ebnaterstrasse 5, CH-9630 Wattwil
Tel. 0041 71 988 30 31
Fax 0041 71 985 00 34

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
Inserate «mittex»: inserate@mittex.ch
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
E-Mail: printing@sticher.ch

Abfälle

TEXTA AG, 9015 St. Gallen
Zürcherstrasse 511
Recycling sämtlicher Textilabfälle
E-mail: texta@swissonline.ch
Tel. +41(0)71/313 43 43
Fax +41(0)71/313 43 00

A. Herzog, Textil-Recycling, 3250 Lyss
Telefon 032 385 12 13
Telefax 032 384 65 55

Air Covering Maschinen (Luftverwirbelung)

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

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
Tel. 062 746 90 30, Fax 062 746 90 40
E-mail: jhcoelastic@jhco.ch

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

Beratung

GHERZI TEXTIL ORGANISATION
Unternehmensberater und Ingenieure
für die Textil- und Bekleidungsindustrie
Gessnerallee 28, CH-8021 Zürich
Tel. 01/211 01 11
Fax 01/211 22 94
gherzi@bluewin.ch

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

Bodenbeläge für Industriebetriebe

Forbo-Repoxit AG, 8404 Winterthur,
Telefon 052 242 17 21, Telefax 052/242 93 91
Internet: www.repoxit.forbo.com

Breithalter

Hunziker AG
Ferrachstrasse 30
8630 Rüti
Tel. 055 240 53 54, Fax 055 240 48 44
E-mail: sales@hunziker-rueti.ch

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

Acordis Schweiz GmbH, Bachrüti 1, 9326 Horn
Tel. 071 841 21 33, Natel 079 423 32 44,
Fax 071 845 17 17
E-mail: acordis_ch@swissonline.ch
Internet: www.enka.de oder www.twaron.com

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

Core-spun und Core-twist

Spinnerei Ziegelbrücke AG
CH-8866 Ziegelbrücke
Telefon 055-617 33 33, Fax 055-617 33 30
e-mail: Zentrale@FCJ.ccmail.compuserve.com
Internet: www.ziegelbruecke.com

Dockenwickler

Willy Grob AG
alte Schmerikonerstrasse, 8733 Eschenbach SG
Telefon 055 286 13 40, Fax 055 286 13 50
E-mail: w.grob@active.ch

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen

A. BRERO AG, Technopark
Grenzstrasse 20 B, 3250 Lyss
Telefon 032/385 27 85, Fax 032/385 27 88
Internet: www.brero.ch E-mail: info@brero.ch

Einziehanlagen

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

Effektgarnsysteme für die Spinnerei

AMSLER TEX AG
Eichacherstrasse 5
CH-8904 Aesch / ZH bei Zürich
Tel. 01/739 91 00, Fax 01/739 91 04
E-mail: cs@amslertex.ch

Elastische und technische Gewebe

Innovative Gewebe
schoeller® Switzerland

Schoeller Textil AG, Bahnhofstr. 17
CH-9475 Sevelen
Tel.: 081/785 31 31, Fax: 081/785 20 10
www.schoeller_textils.com
E-mail: Info@schoeller.textiles.com

Elektronische Kettablassvorrichtungen

GROB

Willy Grob AG
alte Schmerikonerstrasse, 8733 Eschenbach SG
Telefon 055 286 13 40, Fax 055 286 13 50
E-mail: w.grob@active.ch

Elektronische Musterkreationsanlagen und Programmiersysteme

müller

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 und Verpackungssysteme

BALLY LABELS

Bally Labels AG,
5012 Schönenwerd,
Telefon 062 858 37 40, Telefax 062 849 40 72
E-mail: verkauf@bally.nilorn.com www.ballylabels.com

Etiketten-Webmaschinen

müller

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

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

Filter-, Entsorgungsanlagen

FELUTEX AG

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

Bläser für RSM und Weberei
E-mail: felutex@bluewin.ch

Gabelstapler

Jungheinrich GmbH, 5042 Hirschthal, Telefon 062 739 31 00
Telefax 062 739 32 99, E-mail: Info@jungheinrich.ch

Garne und Zwirne

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

C.BEERLI AG
Zwirnerei-Färberei

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

Ihr Partner für farbige Viscose- und Polyesterzwirne

www.beerli.com
E-mail: admin@beerli.com

cwc

CWC TEXTIL AG
Hotzestrasse 29, CH-8006 Zürich
Tel. 01/386 70 80
Fax 01/386 70 81
E-mail: cwc@cwc.ch

– Qualitätsgarne für die Textilindustrie

HURTER AG
Lettenstrasse 1
Postfach
CH-8192 Zweidlen
Tel. +41 (0)1 868 31 41
Fax +41 (0)1 868 31 42
E-Mail: info@hurter.ch, Internet: www.hurter.ch

Hurter AG
INDUSTRIEGARNE
INDUSTRIAL YARNS

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

KUNZ

Kunz Textil Windisch 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
Internet: http\\www.nef-yarn.ch
E-mail: nef@nef-yarn.ch

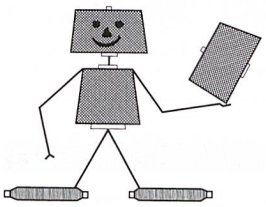
NEF+CO
Aktiengesellschaft

Ernst Obrist AG

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

R

Rubli Industriegarne; Inhaber Walter Häuptli
Ruhbergstrasse 30
9000 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
E-mail: Schnyder.co@active.ch
Von sämtlichen Stapelgarnen

Spinnerei Streiff AG, CH-8607 Aathal
Tel. 01 932 32 92, Fax 01 932 24 57

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

Gebrauchtmaschinen

S. K. Banerjee, Dipl. Ing., Fax 0049 2431 73405

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 TEXTILE DIVISION
Hch. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-mail: sales.ktd@kundig-hch.ch

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 Harnischzubehör

JACQUARDS SWISS AGM QUALITY WEAVING EMBROIDERY
AGM JACTEX AG
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall
Tel. ++41/52/675 55 11, Fax 41/52/675 55 00
www.agm-jactex.ch, E-Mail: info@agm.jactex.ch

STARTES SPA I-20058, VILLASANTA (MI)
Via dei Boschi 10, Fax 0039 039 205 09 88
Fabr. Jacquardharnische für alle Ansprüche
Vetr. CH und A, Tel. und Fax 01 780 16 84

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
Kartonrohre
Schnellspinnhülsen
Hartpapierhülsen
Texturierhülsen

SONOCO caprex
Karton- und Papierverarbeitungs AG
CH-6313 Menzingen
Telefon 041-755 12 82
Telefax 041-755 31 13
E-mail: sonoco.caprex@smile.ch

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 TEXTILE DIVISION
Hch. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-mail: sales.ktd@kundig-hch.ch

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
E-mail: gelenkettenag@tic.ch

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

Multifilamente

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

Musterkollektionen und Musterei-Zubehör

TEXAT AG
MUSTERKOLLEKTIONEN

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

Musterwebstühle

ARM

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
E-mail: info@burckhardt.com www.burckhardt.com

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
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, E-mail: Info@jungheinrich.ch

Reinigungsanlagen für Spinn- und Webemaschinen

SOHLER
AIRTEX

P.O. Box 1551 • D-88231 Wangen • Germany
Tel. +49-7522-79560 • Fax +49-7522-20412
E-Mail: mail @ sohler-airtex.de

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 Cerestar AG

Blattmann Cerestar AG, 8820 Wädenswil
☏ +41-(0)1-789 91 40, Fax +41 (0)1-780 68 71, Mobil +41-(0)79-331 81 42
E-mail: ruedi.ruetti@blattstar.com

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

Schwerringzwirnmaschine bis 400 mm Ring

S. K. Banerjee, Dipl. Ing., Fax 0049 2431 73405

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

VERSEIDAG BELTECH AG
Buechstrasse 37, CH-8645 Jona-Rapperswil
Telefon 055 225 35 35 / Fax 055 225 36 36
http://www.beltech.ch

Spinnereimaschinen

RIETER

Rieter Textile Systems
CH-8406 Winterthur
Telefon 052/208 71 71
Telefax 052/208 83 20
Internet www.rieter.com
E-mail: rieter_sales.rieter.com

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 78
E-mail: info@steiger-textil.ch

Tangentialriemen

VERSEIDAG BELTECH AG
Buechstrasse 37, CH-8645 Jona-Rapperswil
Telefon 055 225 35 35 / Fax 055 225 36 36
http://www.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
CH-8406 Winterthur/Schweiz
Telefon 052 202 45 45, Telefax 052 202 51 55
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
www.shell.ch

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

VERSEIDAG BELTECH AG
Buechstrasse 37, CH-8645 Jona-Rapperswil
Telefon 055 225 35 35 / Fax 055 225 36 36
http://www.beltech.ch

Tricotstoffe

TRICOT VOGT

Armin Vogt AG
Tel. 055/246 42 71
Fax 055/246 48 19

Vakuum-Garnkonditionieranlagen «CONTEXXOR»

konditionieren + dämpfen
Xorella AG, 5430 Wettingen, Tel. 056 437 20 20
Fax 056 426 02 56, E-mail: info@xorella.ch
website: www.xorella.ch

Warenspeicher

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

Wäschereimaschinenservice und Zubehör

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

Webblätter für alle Maschinentypen

WEFATEX AG
Highest reed technology
Feldstrasse 17–19
P.O. Box 441
CH-9434 Au/SG

Telefon: 071 744 37 33
Telefax: 071 744 36 73
E-mail: wefatex@openoffice.ch

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

SULZERTEXTIL

Sulzer Textil AG
Hauptsitz
CH-8630 Rüti
Telefon +41 (0)55 250 21 21
Telefax +41 (0)55 250 21 01
E-mail sulzertextil@sulzer.ch
www.sulzertextil.com

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
E-mail: info@berkol.ch

Ein Unternehmen der
Huber+Suhner Gruppe

KÜNDIG TEXTILE DIVISION
Hch. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-mail: sales.ktd@kundig-hch.ch

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 TEXTILE DIVISION
Hch. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-mail: sales.ktd@kundig-hch.ch

Suche zu kaufen per sofort oder später
kleine Bandweberei

Chiffre 291

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®

WR WEBEREI RUSSIKON AG
Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon,
Tel. 01 956 61 61, Fax 01 956 61 60

- Fantasiegewebe
- Buntgewebe
- Plisségewebe
- Drehergewebe
- Sari
- Mischgewebe
- Rohgewebe
- Voilegewebe

E-mail-Adresse Inserate

inserate@mittex.ch

TRICOTSTOFFE

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

E. SCHELLENBERG TEXTILDRUCK AG
CH-8320 FEHRALTORF TEL. 01-954 12 12
FAX 01-954 31 40

Die Tissu Rothrist AG ist ein flexibles und innovatives Kleinunternehmen, das erfolgreich in verschiedenen Marktnischen tätig ist.

Nutzen Sie unsere Flexibilität sowie unsere mehrjährige Erfahrung auch für Kleinmengen in der

Weberei für Woll-/Mischgewebe oder Technische Gewebe (Industrie-, Construct-, Verbund- und Safe-Textil).

Schärerei mit Kaltwachs- und Pressvorrichtung für

Garntiter:	23dtex–3400dtex
Schärbreite:	bis 4000 mm
Kettzüge:	35–1000 kg

... und lassen Sie Ihre innovativen Ideen und Wünsche bei uns verwirklichen. Gerne informieren Sie die Herren W. Blumauer, Weberei, oder R. Lütolf, Schärerei, unter
Tel. 062 794 28 28, Fax 062 794 18 01,
E-Mail: admin@tissu.ch

Tissu Rothrist AG
Bernstrasse 30, CH-4852 Rothrist
www.tissu.ch

RÜEGG + EGLI Webeblattfabrikation

150 Jahre Qualität

Hofstrasse 98
CH-8620 Wetzikon
Tel. ++41 (0)1 932 40 25
Fax ++41 (0)1 932 47 66
Internet: www.izh.ch/ruegg+egli

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

beag

liefert für höchste Qualitätsansprüche

feine und feinste Zwirne aus Baumwolle im Bereich Nm 34/2 (Ne 20/2) bis Nm 340/2 (Ne 200/2) in den geläufigen Ausführungen und Aufmachungen für **Weberei, Wirkerei, Stickerei und Strickerei.**

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

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

The Only Shopping Guide For Technical Textiles – EUROPE

TECHNICALTEXTILES® 2000
contains information about more than 4000 European companies, their products and application areas as well as a multitude of contact persons.

TECHNICALTEXTILES® 2000
documents the large product range of Europe's Technical Textile Industry, for example
- Nonwovens
- Braidings
- Woven and knitted fabrics
- Composites
- Production methods

and much more

TECHNICALTEXTILES® 2000
informs you about the constantly increasing number of application areas for technical textiles, such as
- Textile construction
- Protective clothing
- Sports and leisure
- Textiles for the industry
- Car construction and aerospace
- Medicine

and many more

Publisher + Distributor:
b.team B. Breidenstein GmbH
Untermainkai 83
D-60329 Frankfurt am Main
Tel. (+49) (0) (69) 24 29 43 - 0
Fax. (+49) (0) (69) 24 29 43 - 22 or 23 28 33
E-Mail: bteam@schlotte-partner.de
http://www.schlotte-partner.de
ISBN: 3-926403-11-X (1st edition: December 1999)

We look forward to giving you detailed information – please contact us!

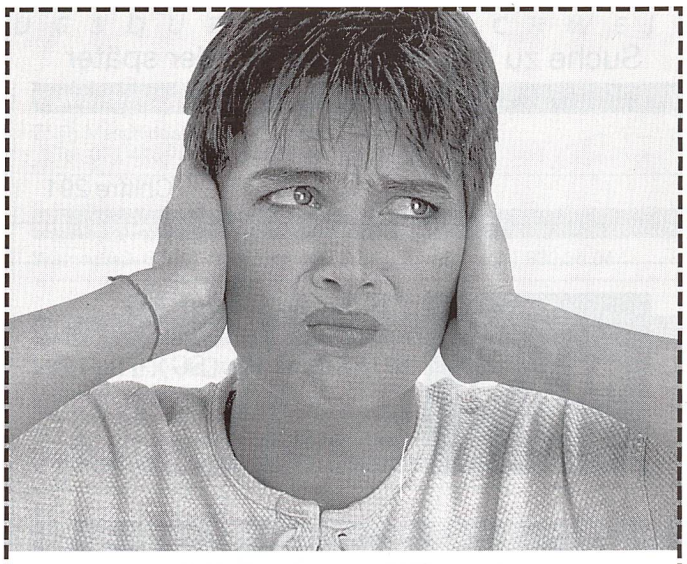
Textil Profi

mit 25 Jahren Know-how

empfiehlt sich für:

- ✔ Übernahme von Entwicklungsprojekten
- ✔ Reorganisationen, QM
- ✔ Trouble shooting
- ✔ Suche von Kader- und Fachpersonal

wf-consulting GmbH
Unternehmensberatung für die Textil- und Textilmaschinenindustrie
Rütibüelweg 4, 8832 Wollerau
Tel. 01/784 70 83, Fax 01/687 62 14, E-mail wf-cons@pop.agri.ch



Für Ihre Sicherheit und Ihre Gesundheit: Der individuell angepasste Gehörschutz.

Lärm macht krank! Und an Lärm kann man sich schlicht nicht gewöhnen. Das Gehörschutzsystem von SWISSPROTECT, ausgerüstet mit dem ®JRENUM-FILTER, wird individuell nach einem Ohrabdruck beim Hörakustiker angefertigt. Der Abdruck ist ein exaktes Negativ *Ihres* Gehörgangs. Dieser Gehörschutz ist

- passgenau und federleicht zum Tragen.
- Dank Belüftung kein Hitzestau.
- Problemlose Sprachverständigung.
- Warnsignale sind hörbar.
- Keine Beeinträchtigung beim Brillentragen.
- Lange Lebensdauer.

Schützen Sie *Ihr* Gehör mit dem ganz persönlichen Gehörschutzsystem von SWISSPROTECT GEHÖRSCHUTZSYSTEME GMBH.

Verlangen Sie eine unverbindliche Beratung durch unseren Aussendienst:
Herrn Kurt Rissi, 8807 Freienbach
Telefon 055/410 16 83 oder

Telefon 056/464 20 50
Frau Anita Arber
SWISSPROTECT
GEHÖRSCHUTZSYSTEME GMBH
5242 Birr-Lupfig.

Samt-, Satin-, Zierbänder
sowie Haftverschlüsse für:
- Konfektion
- Dekoration
- Floristen
- Verpackung

Bandweberei
Ribbon Manufacturers
Manufacture de rubans

kuny

Kuny AG
Benkenstrasse 39, CH-5024 Küttigen
Telefon 062 - 839 91 91
Telefax 062 - 839 91 19
http://www.kuny.ch
E-Mail: info@kuny.ch

Ein flexibler, vollstufiger Betrieb
SQS-Zertifikat, ISO 9001

Spinnerei Ziegelbrücke AG

SWISS COTTON

dieses Label garantiert höchste Qualität für Baumwollgarn.

Wir produzieren:
SWISS COTTON®
Baumwollgarne
Ne 30 – 110

Core Spun
mit Lycra von du Pont

LYCRA

Wollmischgarn

Wollmischgarn für Damen- und Herrenbekleidung aus 83% Baumwolle gekämmt und 17% feinster australischer Merinowolle.
Wir produzieren:
Ne 20 bis Ne 40

LYOCELL ST. LENZING

Die Cellulosefaser ist atmungsaktiv, hautfreundlich und pflegeleicht.
Wir produzieren
Lyocell by Lenzig

TREVIRA CS

Bei Trevira bleiben die Farben lange Zeit brillant, das Licht hat keinerlei ermattenden Einfluss und die Form bleibt immer gewahrt.

Wir produzieren:
Trevira CS Typ 270
flammhemmend

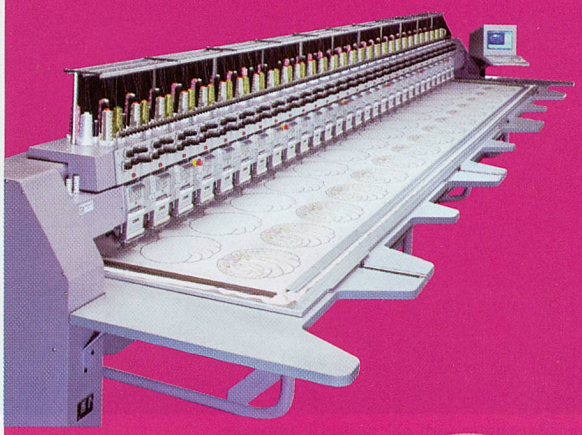
Ne 20/1 bis Ne 100/1
Nm 34/1 bis Ne 170/1

Auch Zwei- und Mehrfach-Zwirn auf Färbehülsen.

Spinnerei Ziegelbrücke AG · 8866 Ziegelbrücke
Tel. 055-617 33 31 · Fax 055-617 33 30
e-mail: pvogel@ziegelbruecke.com · www.ziegelbruecke.com

http://www.zsk.com

IMB 2000
Hall 14.1
Booth F 021/
G 028



TYPE XMF 3007 - 240 D

ZSK

e-mail:zsk@zsk.de

RIETER

Innovation macht den Unterschied!

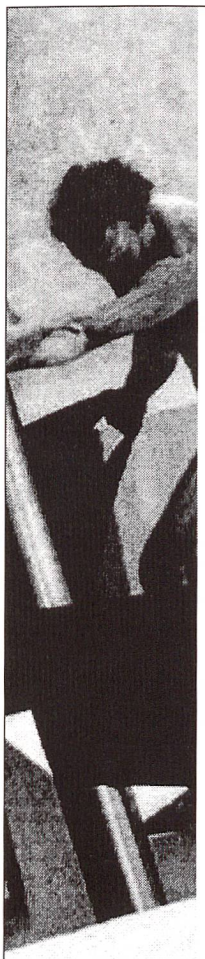
G 33:
Qualität schaffen – Qualität kaufen

- **SERVOgrip – revolutionäres Doffen ohne Unterwindung**
- **Garnnummer-Wechsel ohne Zahnräderwechsel, dank FLEXI-Draft**
- **grosse Kosteneinsparungen dank integriertem Kühlsystem**
- **höchste Flexibilität mit Verzügen bis 80fach**

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



STF

Schweizerische
Textil-, Bekleidungs-
und Modefachschule

EINLADUNG ZUM TAG DER OFFENEN TÜR IN ZÜRICH

SAMSTAG, 6. MAI 2000, 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 Schnitttechniker/in · Techniker TS Bekleidung · Textilkaufleute · Berufsschulklassen (IFK) der Textilwirtschaft · Projekte

INFO: www.textilfachschule.ch
Tel. 01 / 360 41 51
Fax 01 / 360 41 50
stf_zuerich@stfschule.ch

Graf

Wir sind ein führendes, weltweit tätiges Unternehmen der Spezialmaschinenbranche und suchen einen dynamischen

Verkäufer mit gutem technischem Verständnis

Tätigkeit:
- Pflege des Kontakts mit Kunden
- Offertstellung und -verfolgung, technische Beratung, Führung von Abschlussverhandlungen
- Mitwirkung bei der Marketingplanung und beim Festlegen der Verkaufsstrategien

Anforderungen:
- sehr gute Sprachkenntnisse in Englisch und Deutsch; weitere Sprachen willkommen
- einige Jahre Verkaufs- und Reiseerfahrung
- Bereitschaft zu häufigen Reisen auch ausserhalb Europas
- Verhandlungsgeschick und Kontaktfreudigkeit
- Kenntnisse im Fachgebiet Spinnerei und Karderie

Wir bieten:
- äusserst anspruchsvolles, selbstständig zu bewältigendes Aufgabengebiet mit technischer und kommerzieller Problemstellung
- gute Anstellungsbedingungen
- entsprechende Kompetenzen

Interessiert Sie diese Stelle? Dann senden Sie uns bitte Ihre schriftliche Offerte mit Foto und Gehaltsansprüchen an unsere Personalabteilung.

Graf + Cie. AG, 8640 Rapperswil
Kratzen- und Maschinenfabrik
Telefon: 055/221 71 11

KMU (Produktion oder Handel)

im Textilbereich von initiativer Geschäftsfrau zu kaufen gesucht. Bevorzugter Bereich: Nischenprodukt mit grossem Ausbaupotential. Diskretion wird zugesichert.

Kontaktaufnahme unter Chiffre Nr. 281

RIETER

Verkaufsingenieur/-in

Rieter ist in der Fachwelt ein Begriff als führender und innovativer Anbieter Spinnereisystemen mit einem hohen Kundennutzen. Wir sind von unserer Produktelinie und dem kommenden Wiederaufschwung überzeugt und verstärken deshalb unser Team mit einem/einer Verkäufer/-in zur selbstständigen Marktbearbeitung eines spezifischen Ländergebietes, vom Projektstadium bis hin zum erfolgreichen Verkaufsabschluss.

Sie verfügen über eine fundierte Fachausbildung als

Textilingenieur/-in

auf der Stufe FH oder TS und haben die ersten Sporen in der Praxis bereits abverdient. Ihre guten Englischkenntnisse sind in der Praxis erprobt (weitere Fremdsprachen sind erwünscht). Sie sind kommunikativ, mobil und lernbereit.
Dann eröffnen sich in unserem Unternehmen ausgezeichnete Perspektiven für eine berufliche Zukunft in einem globalen Umfeld.

Wir sind daran interessiert, Sie kennenzulernen. Senden Sie Ihre aussagefähigen Bewerbungsunterlagen an:

Georg Theiler, Personalleiter
Maschinenfabrik Rieter AG
Postfach
CH-8406 Winterthur
Tel. (Direktwahl) +41 52 208 78 11
E-mail: georg_theiler@rieter.com

UPK

Unser Klient ist eine international tätige Unternehmensgruppe, die sich mit technischen Problemlösungen für die Spinnerei-Industrie einen hohen Bekanntheitsgrad erworben hat. Für das Stammwerk in der Schweiz, in der Nähe von Zürich, suchen wir einen erfahrenen, fachlich kompetenten und menschlich gewinnenden

Product Application Engineer

auf Gruppenebene

Verantwortlich für Marketing und Verkauf, Mitglied des Kaders

der unternehmerisch als Bindeglied zu den Kunden in aller Welt agiert.

Das Schwergewicht und die Faszination dieser Führungsaufgabe liegt in der sowohl technischen wie markttechnischen Ausrichtung, in der Sicherstellung von ergebnisorientierten, kompetent vertretenen Beziehungen zur internationalen Kundschaft. Anwendungstechnik, technische Argumentation, Dokumentation, Verfolgen der Marktgeschehnisse, Konkurrenzbeobachtung, Erkennung zukünftiger Tendenzen gehören ebenso zu dieser Position wie Abklärung von Kundenanforderungen. Es ist die Aufgabe des Stelleninhabers, die Anwendungstechnik sowie die Strukturen in der Marktbearbeitung laufend zu überprüfen, zu bewerten und zu optimieren.

Wir sehen in dieser Position eine etwa 30- bis 45-jährige Führungspersönlichkeit mit ausgesprochenem technischen sowie Verkaufs- und Marketingtalent. Neben einem technischen Studienabschluss (Textilingenieurschule FH oder Textilingenieur auf Hochschulniveau) verfügen Sie über fundierte betriebswirtschaftliche Kenntnisse sowie einige Jahre Berufserfahrung in einem Spinnereibetrieb. Darüber hinaus verfügen Sie über verhandlungssichere Kenntnisse der englischen Sprache (corporate language) sowie über Spanisch und/oder Portugiesisch.

Sie werden daran gemessen, wie es Ihnen gelingt die Verkaufsleistungen des Konzerns zu planen, zu überwachen und zu fördern und damit die Zukunft des gesamten Unternehmens mitzugestalten. Als Mitglied des Kaders berichten Sie direkt an den Vorsitzenden der Gruppe und Sie nehmen aktiv teil an den regelmässig stattfindenden Zusammenkünften im Mutterhaus.

Wenn es Sie reizt, in einem technologisch, markttechnisch und unternehmerisch interessanten Umfeld tätig zu werden, bitten wir Sie um Ihre Bewerbung mit Angaben zu Gehalt und Eintrittstermin an Tel. 01/262 41 45, E-Mail: mail@wardhowell.ch. Frau Sandra Stohler informiert Sie gerne ausführlich und garantiert eine vertrauliche Bearbeitung.

UPK
UNTERNEHMEN FÜR PERSONALBERATUNG UND KADERSUCHE

HOLBEINSTRASSE 34, 8008 ZÜRICH
TEL. 01 262 41 45

Salzmann
STRETCH

In unserem Betrieb in Laupen (ZH) werden hochwertige, elastische Garne hergestellt und an Kunden in ganz Europa geliefert. Zum raschmöglichsten Eintritt suchen wir eine/n

TEXTILASSISTENTIN/EN zu 60–70%

für folgende Tätigkeiten:
- Qualitätssicherung
- Garnprüfungen auf den Laborgeräten
- Musterungen (evtl. Entwicklungen)
- Überwachung ISO 9000

Wir legen Wert auf:
- selbstständige Arbeitsweise
- besonderen Einsatzwille
- gute Zusammenarbeit in kleinem Team

Es steht ein gut eingerichtetes Labor zur Verfügung.
Wenn Sie gerne in einem modernen, zukunftsorientierten Betrieb mitarbeiten möchten, senden Sie bitte Ihre schriftliche Bewerbung an:
SALZMANN AG Betrieb Laupen, z. H. Hr. R. Glatz, 8637 Laupen.

SAG
SALZMANN·GRUPPE

Wir sind ein mittelständiges Unternehmen mit 132 Dornier- und Vamatexgreiferwebmaschinen neuester Generation und produzieren hochwertige, innovative Gardinen für das Fenster in der ganzen Welt.
Wir suchen für unsere Entwicklungsabteilung einen jüngeren, dynamischen und zielorientierten

Webermeister oder Textiltechniker

mit guter bindungstechnischer Erfahrung in der Schaftweberei. Textile Materialkenntnisse und fundierte PC-Anwendung ist für Sie kein Problem. Wir können Ihnen eine interessante Stelle in einem international führenden Unternehmen bieten.
Senden Sie uns Ihre Bewerbungsunterlagen. Wir freuen uns auf den baldigen Kontakt mit Ihnen.

KELLER AG WALD
Weberei Felsenau
8636 Wald
Tel. 056 256 22 00
Fax 055 256 22 22

zollinger+nufer

Textil-High-Tech Swiss Made

Im Auftrag der international tätigen **Fritz Landolt AG** in Näfels, welche PP-Fasern, Geotextilien, Vliesstoffe für industrielle Anwendungen und den Wohnbereich herstellt und selbst vertreibt, suchen wir eine ausgewiesene und erfahrene Persönlichkeit als

BETRIEBSLEITER VLIESSTOFFE

Das Aufgabengebiet umfasst die Leitung des modern eingerichteten Betriebes mit total vier Abteilungen und 60 Personen, die Verfahrenstechnik, Produkteentwicklung, Qualitätssicherung (ISO 9001) und die Produktionssteuerung, Personaleinsatzplanung sowie verschiedene andere betriebswirtschaftliche Aufgaben.

Das Anforderungsprofil sieht Bewerber vor, die eine fundierte textiltechnische Ausbildung (Textilingenieur HTL/FH oder Textiltechniker TS) absolviert haben und sehr gute Praxis- und Führungserfahrungen vorweisen können. Gute Kommunikations- und Teamfähigkeiten sowie eine methodische Arbeitsweise werden vorausgesetzt.

Gerne erwarten wir Ihre schriftliche Bewerbung mit Ihren vollständigen Unterlagen an Herrn Christian Nufer in Herisau unter der Referenz-Nr. 2298. Anschliessend informieren wir Sie weiter. Diskretion ist selbstverständlich.

Zollinger + Nufer
Unternehmensberatung AG
Alpsteinstrasse 39
CH-9100 Herisau

Telefon: 071 / 351 51 22
Telefax: 071 / 351 51 25
E-Mail: herisau@zonutextil.ch

KUNZ

Für die **Leitung des Prüflabors** suchen wir per sofort oder nach Vereinbarung eine/n gelernte/n

TextilassistentIn/ TextillaborantIn

Als ausgebildete/n MitarbeiterIn mit praktischer Erfahrung in der Textilbranche sehen Sie die Zusammenhänge der Garnherstellung. Mit Stichproben innerhalb des Produktionsablaufs beeinflussen Sie nachhaltig die Qualität unserer Produkte.

Sie finden bei uns eine vielseitige Tätigkeit, ein angenehmes Arbeitsklima und fortschrittliche Arbeitsbedingungen.

Wir freuen uns auf Ihren Anruf. Unser Herr Fuchs gibt Ihnen gerne nähere Auskunft.

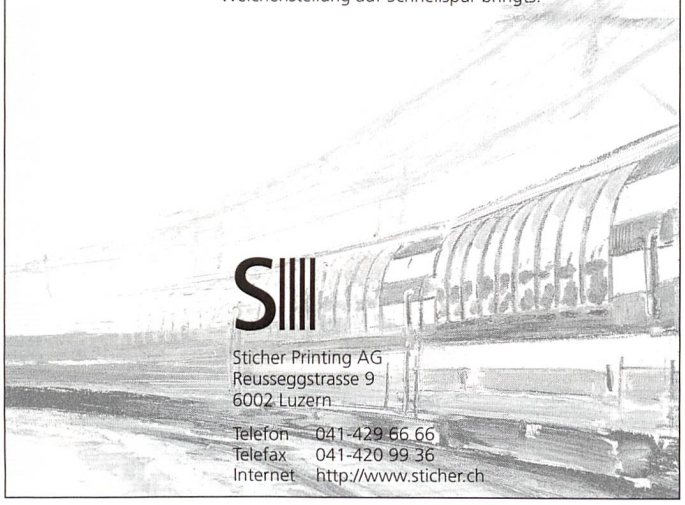
Kunz Textil Windisch AG
Dorfstrasse 69
5210 Windisch
Tel. 056 460 63 63

Internet-Verbindungen zur SVT:

Sektretariat:	svt@mittex.ch
Vorstand:	vorstand@mittex.ch
Weiterbilungs-kommission:	wbk@mittex.ch
Redaktion:	redaktion@mittex.ch
Inserate mittex:	inserate@mittex.ch

Im Zuge der Zeit

Wertewandel im Printbereich. Wir heben ab mit Hightech in Text-Bild-Verarbeitung und Print. Landung direkt bei der fotografischen Qualität.
Müssig, mit technischen Hintergründen einzufahren. Events und Lifestyle sind gefragt. Für uns die spannendste Herausforderung des schnellen Jahrhunderts:
Trendsignale erkennen. Die situative Weichenstellung auf Schnellspur bringts.

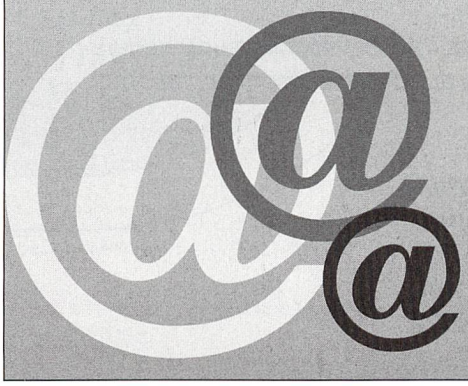


Sticher Printing AG
Reusseggstrasse 9
6002 Luzern

Telefon 041-429 66 66
Telefax 041-420 99 36
Internet http://www.sticher.ch

E-mail-Adresse Inserate

inserate@mittex.ch



Schweizerische
Textil-, Bekleidungs-
und Modefachschule

Infolge Pensionierung des bisherigen Fachlehrers suchen wir per 1. Juni 2000 oder nach Vereinbarung einen/eine

Fachlehrer/in mit Schwerpunkt Weberei

Zu Ihren Aufgaben gehören der Unterricht im Praktikum der Weberei (inkl. Vorwerk) und in weiteren Fächern wie Maschinenkunde, angewandte Bindungslehre, Jacquardtechnik, Fachrechnen, in den Studienrichtungen Textiltechnik TS, Textildesign, Textilkaufleute und in Meister- und Einführungskursen sowie die Mitarbeit bei Entwicklungsarbeiten und im Prüflabor. Sie sind verantwortlich für Wartung, Unterhalt und Erneuerung der Anlagen in der Weberei (inkl. Vorwerk, Bandweberei, CAD) und die Führung des Garnlagers.

Wir suchen eine initiative Persönlichkeit mit Fachhochschul- oder Textilfachschulabschluss und mehrjähriger, umfassender Praxiserfahrung in der Weberei, mit pädagogischer und organisatorischer Begabung, Aufgeschlossenheit für innovative Instruktion und Bereitschaft zu ständiger Weiterbildung.

Wir bieten zeitgemässe Anstellungsbedingungen und eine anspruchsvolle Lehrtätigkeit an unserem Hauptsitz in Wattwil.

Senden Sie bitte Ihre vollständigen Bewerbungsunterlagen mit Foto an die Direktion der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, Ebnaterstr. 5, CH-9630 Wattwil (Tel. +41 71 987 68 40).

Greuter-Jersey AG

Wir sind ein modernes, innovatives und gesundes Textilunternehmen. Unsere Leistung: Wir beliefern Kunden in der ganzen Welt mit hochwertigen Jersey-Stoffen.
Das sind Konfektionäre für Lingerie, Oberbekleidung und Bettwäsche, aber auch Manipulanten und Händler von Rohgewirken.

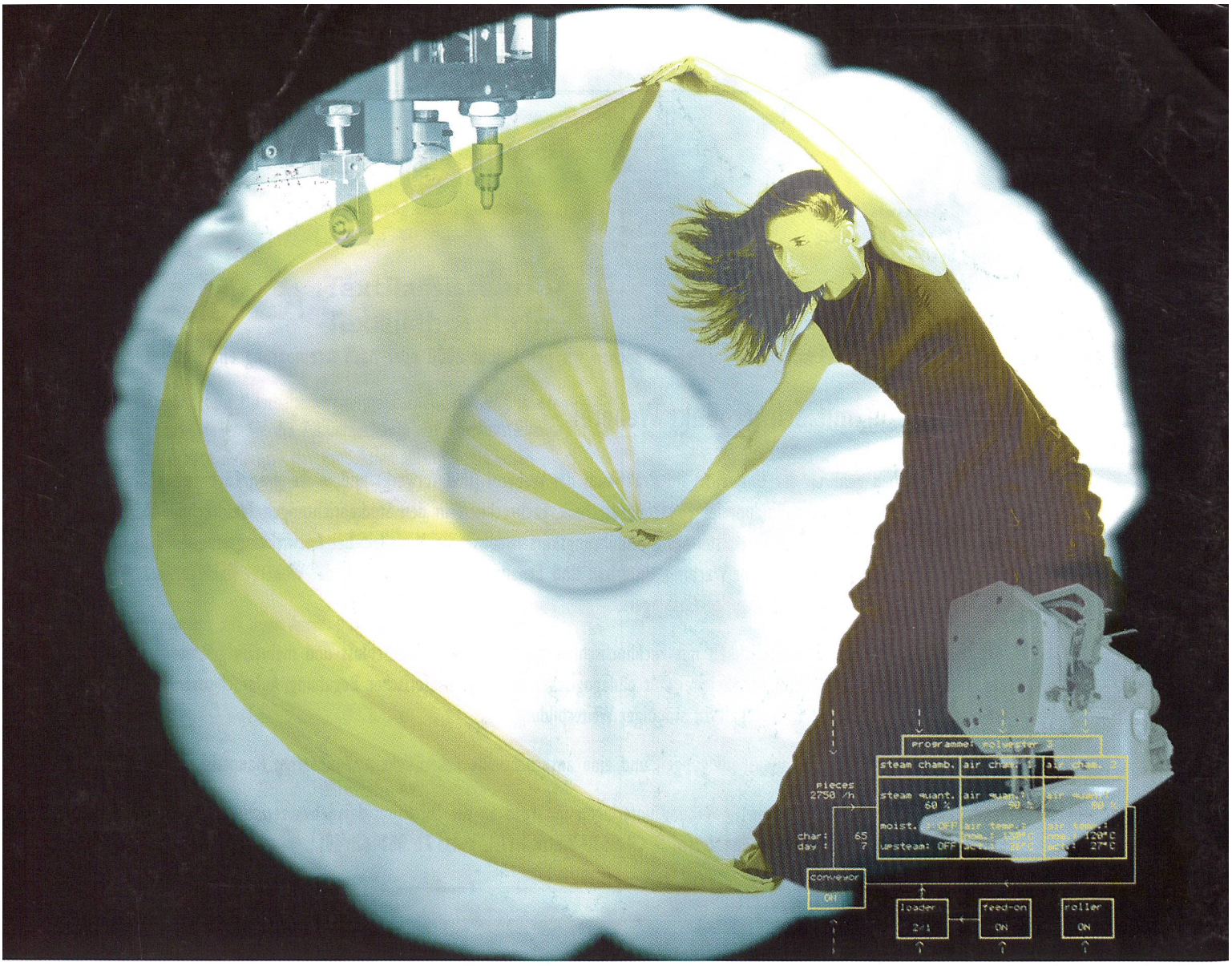
Wir suchen eine(n)

Leiter(-in) Qualitätssicherung

Sie sind unser Garant für die effiziente Erzeugung einwandfreier Jersey-Stoffe. In dieser anspruchsvollen Aufgabe sind Sie u. a. verantwortlich für die Qualitätssicherung der laufenden Aufträge, den Weiterausbau unseres Qualitätssicherungssystems und Bearbeitung der Schadenfälle. Zudem sind Sie die Schnittstelle zwischen Strickerei und Veredlung.

Wir richten uns an eine Persönlichkeit mit profunden Textilkenntnissen (speziell Veredlungskenntnisse), mit abgeschlossenem Textiltechnikum oder gleichwertiger Ausbildung und einigen Jahren Erfahrung im QS-Bereich. Die Position verlangt ein hohes Mass an Organisationstalent, Fähigkeit, konzeptionell zu denken, Flexibilität, Durchsetzungsvermögen und sozialer Kompetenz.

Sind Sie interessiert, dann senden Sie uns Ihre vollständige Bewerbung zuhanden von Herrn G. Gmür (g.gmuer@greuter-jersey.ch), Industriestrasse 9, 8583 Sulgen, Tel. 071 642 72 72



IMB 2000 KÖLN

Der Branchen-Treff
30.5.–3.6.2000

Zum zehnten Mal erwartet Sie in Köln das weltweit umfassendste Angebot an Maschinen, Elektronik und Fertigungstechnologie für die Bekleidungsindustrie und Textilverarbeitung:

* **Näherei**
* **Zuschnitt**
* **Produktaufbereitung**
* **neu: Konfektion technischer Textilien**
* **neu: EDV, Logistik, Transport, Dienstleistungen**
* **Qualitätsmanagement, Medien**

Internationaler, grösser, vielfältiger: IMB 2000 – weltweit die einzige Alternative. **Wir freuen uns auf Sie!**

☐ Senden Sie uns bitte Besucherinformationen:

Name _____ Funktion _____

Firma _____ Telefon/Fax _____

Strasse _____ PLZ/Ort _____

Für Reisearrangements zum Messebesuch wenden Sie sich bitte an den Spezialisten:
BTI Kuoni Event Solutions, Messen, Kuoni Reisen AG, Neue Hard 7, CH-8010 Zürich
Tel. 01/2 24 22 41, Fax 01/2 24 22 29, e-mail: messereisen@kuoni.ch oder in jeder Kuoni-Filiale
Weitere Informationen: Handelskammer Deutschland-Schweiz, Büro KölnMesse, Tödistrasse 60, 8002 Zürich
Tel. 01/2 83 61 11, Fax 01/2 83 61 21, e-mail: info@koelnmesse.ch, Internet: www.koelnmesse.ch

IMB

KölnMesse