

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 108 (2001)
Heft: 1

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: 10.08.2025

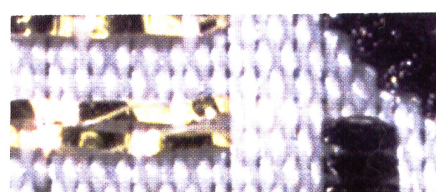
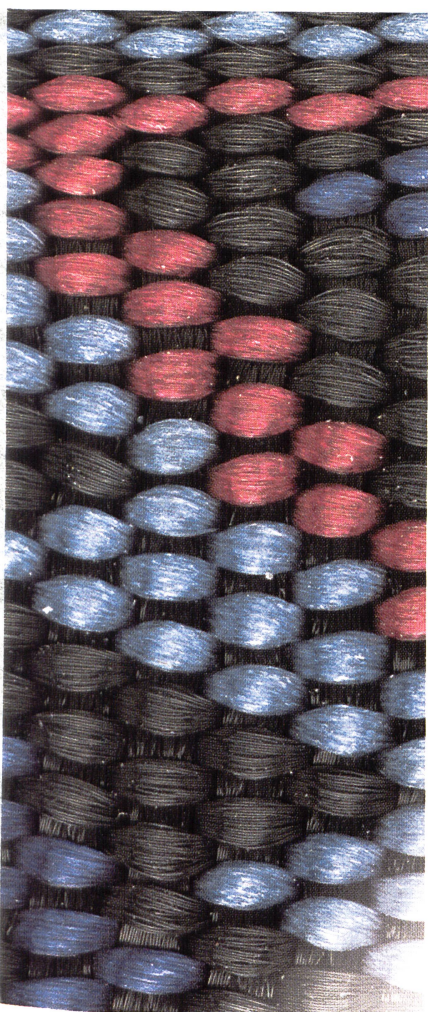
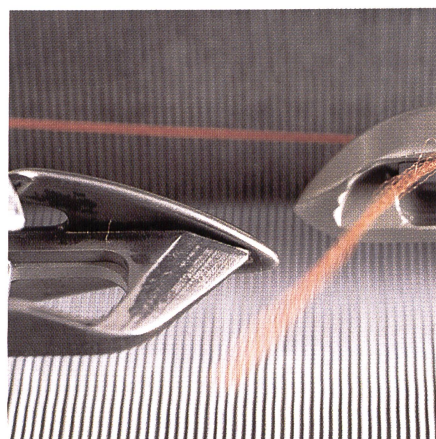
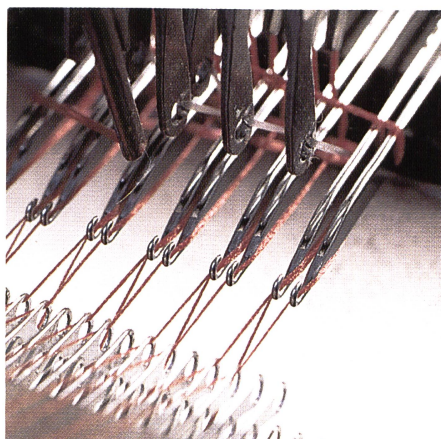
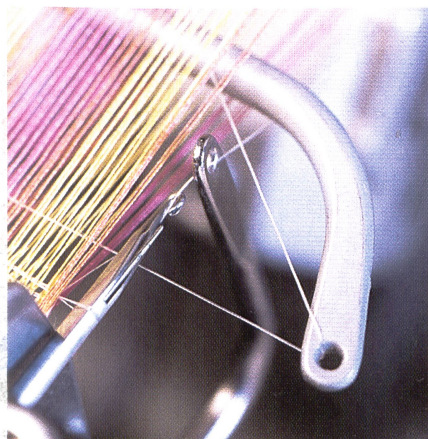
ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

75. Abt

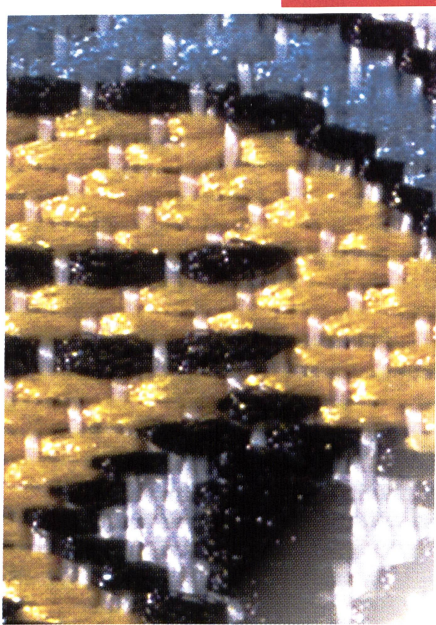
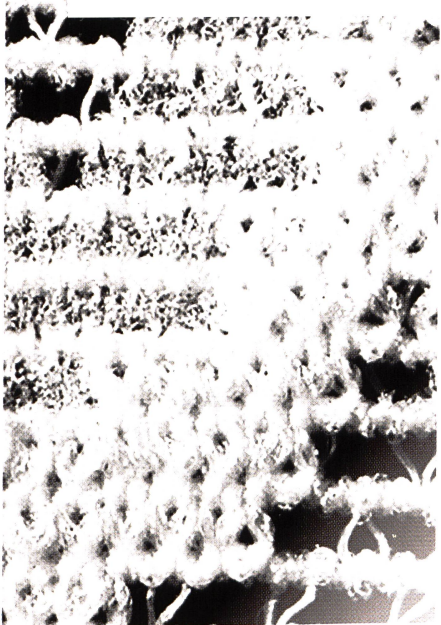
mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

ISSN 1015-5911



FASZINATION BAND UND
SCHMALTEXTILIEN
INNOVATION MASCHINE



Bandweb-, Kettenwirk- und Etikettenwebsysteme
Inspektions-, Aufmachungs- und Legemaschinen
Zettel- und Fachbildemaschinen
Systeme für Musterkreation/-Programmierung, Produktionssteuerung

Jakob Müller AG, Frick
CH-5070 Frick Switzerland
Telefon (+41) 62 • 865 51 11
Fax (+41) 62 • 871 15 55
www.mueller-frick.com

Nummer 1

Januar/Februar 2001

Die neue (Faden-)Verbindung
zwischen Ihnen und uns heisst:

com4/Compact und Perla

Ihre Vorteile:

- stark reduzierte Haarigkeit
- deutlich höhere Nutzeffekte
beim Zetteln und Weben
- verbesserte Oberflächen-
struktur



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

SPINNEREI AM UZNABERG

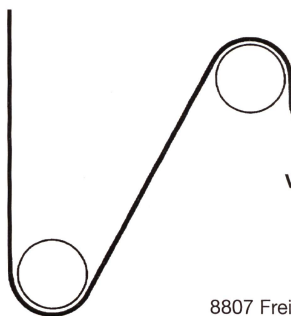
beag

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 verschiede-
nen Feinheiten.

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



KURT RISSI

Vertretungen für die Textilindustrie

8807 Freienbach Tel. 055-410 16 83
Wiesenstrasse 6 Fax 055-410 55 27
Natel 079-236 37 44
E-Mail k.rissi@z-online.ch

*Produktion steigern
Qualität verbessern
Energie einsparen
Lärmpegel senken*



SRO WÄLZLAGER AG

FAG Kugel- und Rollenlager, TORRINGTON Nadellager, OPTIBELT Keil- und Zahnriemen
Zürcherstrasse 289, 9014 St. Gallen, Tel. 071 / 278 82 60, Fax 071 / 278 82 81, E-Mail: sroag@bluewin.ch

**TEMCO Hochleistungskomponenten
für Textilmaschinen**

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

Wir prüfen Ihre Textilien

physikalisch
färberisch chemisch
chemisch analytisch



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

TESTEX

Gottthardstrasse 61, Postfach 585, 8027 Zürich

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

Tel.: ++41/1-206 42 42, Fax: ++41/1-206 42 30

Liebe Mitglieder

Das sich zu Ende neigende Jahr hatte wohl viele Facetten. Nach dem chinesischen Horoskop befinden wir uns immer noch im Jahr des Drachen, welcher für Wind und Wasser steht. Genauso turbulent wie die Natur sich zeigte, verhielten sich die Währungen und die Börsen. Aufbauende Winde brachten die Kapitalisierung verschiedener Firmendrachen in ungeahnte Höhen. Bekanntlich folgt nach Winden das Regenwetter und da werden die einzelnen Werte buchstäblich weggeschwemmt. Ähnlich wurden unsere Auftragsbücher gefüllt, denn wir alle haben in Europa vom erstarkten USD profitiert. Der massive Anstieg der US-Valuta war wohl ein Hauptgrund für die gestiegene «europäische» Nachfrage, wurde der Import doch zusehends teurer. Hört man sich um und spricht man über Zahlen, so muss man vernehmen, dass bei manchem der gestiegene Cash Flow wegen dem EURO-Zerfall zerronnen ist. Eine nicht gerade olympische Leistung der Währungshüter. Diese plötzlichen Verzerrungen der Währungen strapazieren die Unternehmungen, welche zusehends vom Export abhängen, im Übermass. Aussagen weniger Auguren bringen das Jojo der Höchst- und Tiefstkurse schnell in Bewegung und wir alle müssen mit diesen enormen Schwankungen in kleinen Zeiträumen zurecht kommen. Was Realität ist, ist kaum mehr zu erfassen.

Fachkräfte gesucht

Die bessere Konjunktur hat dazu geführt, dass auf dem Arbeitsmarkt die Fachkräfte stärker nachgefragt wurden und mancher Textilbetrieb sucht dringend Zuwachs in allen Bereichen. Das ist positiv. Doch schonungslos werden nun die Fehler der Personalpolitik der letzten Jahre aufgedeckt. Wir haben eindeutig den Nachwuchs vernachlässigt und das ist gefährlich. Die Förderung der Beschäftigten wird zum zentralen Thema der nächsten Jahre. Die Märkte sind bereit Leistungen zu honorieren und olympische Leistungen werden zukünftig gar vergoldet werden können. Denn überall dort, wo wirkliche neue Kreationen auf den Markt gebracht werden, stellt sich die Nachfrage von selbst ein. Die Textilmärkte sind durstig für Neues. Neues entsteht nur in der Wechselwirkung mit Kreation.

SVT – ein Teil der textilen Kette

Um solche Spitzenleistungen vollbringen zu können, bedarf es gut ausgebildeter Fachkräfte und einer gesunden textilen Kette, in welcher Sie

sich nach vorne wie auch nach hinten orientieren und entwickeln können. Die SVT ist ein Teil dieses Räderwerks, und im Unterschied zu einem Unternehmen, beruht unsere Leistung auf einer Basis von Helfern, welche sich freiwillig für den Verein einsetzen. Leider fehlen dringend engagierte «Textiler» in unseren sich zusehends lichternden Reihen. Ob dies dem Zeitgeist entspricht, oder auf mangelnde Motivation durch die gestiegene Beanspruchung im Geschäftsleben zurückzuführen ist, entgeht mir. Momentan kämpfen wir, um unsere Leistung überhaupt aufrecht erhalten zu können. Aus diesem Grunde appelliere ich an Sie, sich mit dem Gedanken anzufreunden, uns zu unterstützen. Sei es aktiv in einer Kommission der SVT, oder als Inserent, Sponsor oder Gönner, sei es als Teilnehmer unserer Weiterbildungskurse. Auch die mittex sucht redaktionelle Beiträge und Schreiber. Unsere kameradschaftliche Zusammenarbeit ist die Basis vieler neuer Ideen. Auch ältere Jahrgänge sind mit ihrem breiten Wissen und Erfahrungsschatz willkommen. In diesem Sinne möchte ich mich im Namen aller Mitglieder vorerst bei unseren Beschäftigten in allen Kommissionen für ihren tollen Einsatz bedanken. Ihnen allen wünsche ich frohe Festtage und geruhige Augenblicke um neu motiviert in das nächste Jahrtausend einsteigen zu können. Das nächste Jahr wird spannend, das verspreche ich Ihnen.

Ihr Präsident

Carl Illi

Unser Titelbild:

Systemlösungen für die Band- und Schmaltextilien-Industrie

Zettelmaschinen, Nadelwebmaschinen, Luftdüsen- und Greiferwebmaschinen, Kettenwirkmaschinen mit Schusseintrag, Inspektions-, Aufmachungs- und Legemaschinen, CAD/CAM Musterkreationsanlagen und Produktions-Steuerungssysteme für die Produktion von:

- Bändern, Gurten
- Reissverschlussbändern
- Klettverschlüssen
- Etiketten mit gewobenen Kanten (Ultraschall- oder Temperaturschnitt)
- gewirkten Bändern, Spitzenprodukten
- Netzen

Jakob Müller AG, Frick
CH-5070 Frick Switzerland
Telefon (+41) 62 865 51 11
Fax (+41) 62 871 15 55
www.mueller-frick.com



Aus dem Inhalt

Editorial

Carl Illi, einige Gedanken und
Anregungen zum Jahreswechsel 3

Spinnerei

Komfort durch COM4®-Garne 4
Textilprüfung von COM4®-Garnen 5
Sinn- und Unsinn von Textilmaschinenausstellungen 6
Solospun™ – Feinere Garne 8
Luxusmode an einem Faden 9

Bekleidungstechnik

avantex: Mass-Customizing 10
Relma Smart Clothing 13

Weberei

Neue Kettenfadenwächter 15

Maschentechnik

Weiterentwicklung des Parallelschusseintrags
für Kettenwirkmaschinen 16

Technische Textilien

High-Tech-Fabrics – Innovationen für die
ganze Textilbranche 18

Textilpflege

VTS/ASET Verband Textilpflege Schweiz ... 20

Management

Privilegien in der Textilindustrie
besser nutzen 21

Textilwirtschaft

Baumwollnachrichten 22

Mode

DOB Styling Winter 2001/2002 22

Tagungen

40. Kongress der IFWS in Budapest 23

Messen

Messe Frankfurt 24

Ausbildung

Lehrlingsexkursion 2000 26

SVT-Forum

Spulen, Zwirnen, Splicen und Knoten 27
SVT-Kurse 28

Firmennachrichten

Zellweger Luwa AG, guter Geschäftsverlauf 29
Cilander zertifiziert nach ISO 14001 29
Sohler Airtex auf der ATME 30
Bräcker übernimmt Gretener 30
Bülgelfreier Komfort; Baumwoll-Veredelung hält Textilien in Form 31
Rieter; 500. Ringspinnmaschine G33 32
swisswool.ch, Sonderschau für Schweizerwolle 32

Komfort durch COM4®-Garn – Neue Möglichkeiten der Weiter- verarbeitung

Torsten Binternagel, Rieter Textile Systems, Winterthur, CH



Vor fünf Jahren begann Rieter die Weiterverarbeitung von COM4®-Garn zu untersuchen. Damals hat niemand geahnt, welche neue Möglichkeiten sich bieten werden. Inzwischen wurden umfangreiche Tests und Versuchsreihen durchgeführt und dabei viele Erfahrungen gesammelt. Ein Streifzug durch die verschiedenen Verarbeitungsprozesse zeigt auf, was zusammen mit unseren Kunden, deren Garnabnehmern und mit Partnern in der Textilmaschinenindustrie erarbeitet wurde.

Spulen

Der Spulvorgang bewirkt immer eine Veränderung der Garnstruktur, denn durch das Aufrauen an Umlenkorganen erhöht sich die Haarig-

keit über 50% geringer als bei konventionellem Ringgarn.

Daraus resultiert auch, dass sich die Erhöhung der Aufschiebnissen auf ein Minimum reduziert. Bei konventionellem Ringgarn liegt der vergleichbare Wert zwischen 40 und 50%. Die Zunahme der Nissen beträgt bei den COM4®-Garnen nur 10 bis 20%. Ein grosser Vorteil, da diese Garnfehler in den nachfolgenden Verarbeitungsstufen nicht mehr ausgereinigt werden können. Nissen verursachen Störungen beim Spulenablauf und sind im fertigen Endprodukt unter Umständen als Fehler sichtbar.

Zwirnen

Für das Zwirnen von COM4®-Garnen kommt der Vorteil beim Spinnen nochmals zum Tragen: Die bis zu 15% niedrigeren Garndrehungen, die ohne Festigkeitsverlust möglich sind. Daraus resultieren geringere Herstellkosten, sowie die Möglichkeit, neue, weichere Zwirne her-

zustellen. Der Einsatz von COM4®-Garnen in feinen Zwirnen bietet einen weiteren Vorteil:

Der übliche Gewichtsaufschlag auf die Garnfeinheit, der durch das Sengen ja abgebrannt wird, ist nicht mehr nötig. Das bedeutet Rohstoffeinsparung von 6 bis 10%. Auch der Umspulprozess, der normalerweise notwendig ist, um den Gasierstaub vom Zwirn zu entfernen, entfällt.

Stricken

Die ursprünglich bekannten Vorteile von COM4®-Garnen; Festigkeit und Kompaktheit, gehören nicht zum Anforderungsprofil von Strickgarnen. Fehlende Deckkraft wurde sogar als Nachteil angesehen. Vor ungefähr zwei Jahren war der Einsatz von COM4®-Garnen daher noch sehr beschränkt.

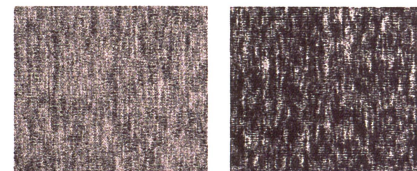


Abb 4: Farbdurchdringung bei bedruckten Gestriicken. Links ohne; rechts mit COM4®-Garn

Heute werden COM4®-Garne vermehrt in der Strickerei eingesetzt. Die niedrigere Pillingneigung sorgt für gute Gebrauchseigenschaften. Ausserdem sind heute modische, glatte Stoffe mit klaren Maschenstrukturen sehr gefragt. Zudem ist der Abrieb von COM4®-Garnen durchschnittlich um 30 % geringer. Dadurch werden bessere Laufeigenschaften und bessere Qualität erreicht. Denn Faserflug und Öl können sich nicht zu Flugbatzen verbinden, welche sporadisch in das Gewebe eingestrickt werden und zu Faden- und Nadelbrüchen führen können.

Abgesehen davon wird auch die Kontamination der Gestricke auf den Nachbarmaschi-

COM4 Neue Möglichkeiten in der Weiterverarbeitung
Vergleich der Klammerneigung, Trockenteilfeld der Schlichtmaschine

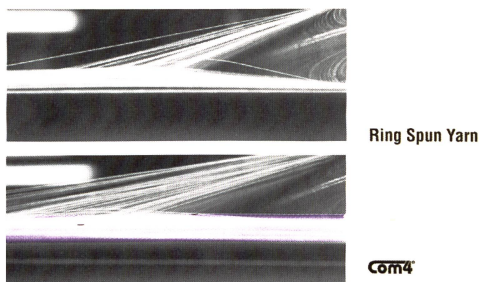


Abb 1: Im Trockenteilfeld an der Schlichtmaschine zeigt sich deutlich die geringere Klammerneigung von COM4®-Garnen

keit der Garne. Die Zunahme an Haarigkeit bei COM4®-Garnen ist nach dem Umspulen um

COM4-Schlichtkosten

Kosteneinsparung beim Schlichten und Entschlichten

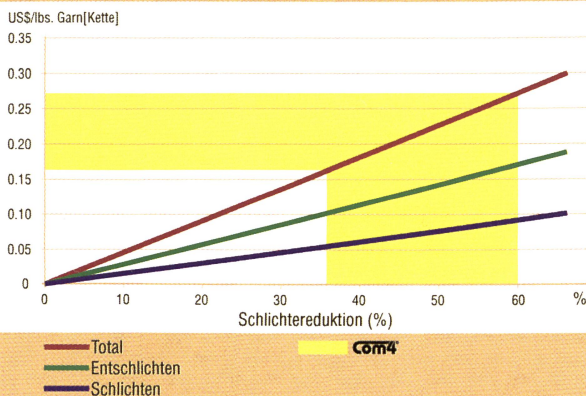


Abb 2: Kosteneinsparungen beim Schlichten und Entschlichten

COM4 in der Weberei

Gewebereissfestigkeit Kette roh und bügelfreie Ausrüstung

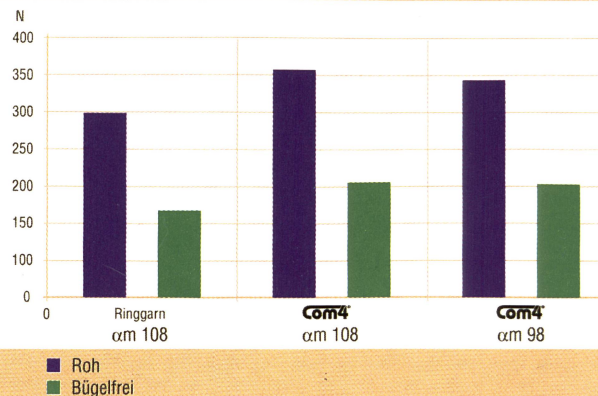


Abb 3: Gewebereissfestigkeit

nen mit farbigen Fremdfasern vermindert. Der Verschleiss an Führungselementen, Nadeln und Platinen sinkt durch den geringeren Reststaubgehalt in den COM4®-Garnen.

Schlichten

Bei Untersuchungen an der ETH-Zürich bezüglich Klammerneigung wurde festgestellt, dass deutlich weniger und schwächere Klammerereignisse beim COM4®-Garn auftreten. Dies wurde auch bei Messungen im Trockenteilfeld der Schlichtmaschine bestätigt. (Abb. 1) Hier ist die geringere Klammerneigung der COM4®-Garne, und die daraus resultierende bessere Teilbarkeit der Fadenschar, sehr gut zu erkennen.

Der Grad der Beschlichtung kann gegenüber gleichartigen Artikeln aus konventionellem Garn deutlich reduziert werden. Die mögliche Reduktion ist artikelabhängig und liegt in

der Regel zwischen 10 und 60%. Somit werden Kosten für das Schlichten und in der Folge für das Entschlichten eingespart. Gleichzeitig wird die Umwelt weniger belastet (Abb. 2).

Weben

Beim Weben kann mit Vorteilen in zwei Bereichen gerechnet werden. Trotz des geringeren Beschlichtungsgrades sinkt das Fadenbruchniveau aufgrund der geringeren Streuung der Festigkeit ab, was die Wirtschaftlichkeit deutlich verbessert. In vielen Fällen kann mit einer Reduktion der Fadenbrüche von 2 bis 3 Stillständen pro 100 000 Schusseinträgen gerechnet werden.

Neben den wirtschaftlichen Vorteilen kommen auch ein verbesserter Warenausfall und ein brillanterer Lüster zum Tragen. Hierdurch sind neue Konstruktionen und Artikel möglich, die bis vor kurzem undenkbar waren.

Ausrüsten/Veredeln

Das höhere Arbeitsvermögen der COM4®-Garne ist nach allen Weiterverarbeitungsstufen im fertigen Stoff noch vorhanden. Dies ist speziell bei bügelfrei ausgerüsteten Hemdenstoffen ein grosser Vorteil, da durch diesen Veredelungsprozess Festigkeitsverluste von bis zu 50% entstehen können (Abb. 3).

Bei bedruckten Stoffen ermöglicht die besondere Garnstruktur der COM4®-Garne eine bessere Farbaufnahme (Abb. 4). COM4®-Artikel behalten daher auch nach häufigem Waschen ihr attraktives Aussehen. Die glattere Oberflächenstruktur des Garnes wirkt sich allgemein positiv auf den optischen Warenausfall aus. Die gegenüber konventionellem Garn höhere Farbbrillanz stückgefärbter Artikel und die klareren Strukturen bedruckter Stoffe ergeben einen attraktiven Warenausfall.

Textilprüfung von COM4®-Garnen

Mona Qaud, Rieter Textile Systems, Winterthur CH

Bei der Entwicklung von Spinnmaschinen ist es notwendig, möglichst viele Parameter untersuchen zu können. Daher werden im Prüflabor von Rieter modernste Prüfeinrichtungen eingesetzt. Dieses Prüflabor steht im Übrigen auch für die Untersuchung von Tests mit Material unserer Kunden in unseren Kundenspinnereien zur Verfügung.

Prüfgeräte

Der Uster Tester 4 (UT4) von Zellweger erlaubt mit Hilfe neuer Module neben der kapazitiven Methode auch optisch die Ungleichmässigkeit und die Garnform (Shape) zu bestimmen. Neben dem ebenfalls optischen Haarigkeits-Modul erfasst der OI-Sensor optisch auch Schmutzanteile im Garn.

Zudem steht der Garnstrukturtester von Zweigle zur Verfügung. Er misst ebenfalls optisch die Ungleichmässigkeit und Imperfektionen.

Die Untersuchungen des COM4®-Garns zeigten, dass die besondere Struktur des Garns von den verfügbaren Messmethoden – kapazitiv und optisch – deutlich unterschiedlich beurteilt wird. Die Werte korrelieren, sind aber nicht absolut vergleichbar. Aus diesem Grund ist eine Angabe der verwendeten Messmethode zusätz-

lich nötig, um die Resultate korrekt zu interpretieren.

Schmutzanteile im Garn

In einem Versuch wurden aus Baumwoll-Band mit vier unterschiedlichen Auskämrraten (15,2, 18,0, 20,7 und 23,6%) Flyerspulen hergestellt, die zu konventionellem Ringgarn und zu COM4®-Garn in drei unterschiedlichen Garnfeinheiten ausgesponnen wurden (Ne 20, 30 und 40). Dadurch standen je 12 verschiedene Garne zum Vergleich zwischen konventionellem Ringgarn und COM4®-Garn zur Verfügung.

Mit dem OI-Sensor des UT4 wurde der im Garn verbliebene Staubgehalt ermittelt. Staub ist gemäss ITMF ein Trashteil <500 µm. Es zeigte sich, dass das COM4®-Garn jeweils etwa 10 % weniger Staubpartikel enthält als das kon-

ventionell gesponnene Ringgarn. Es ist zu erwarten, dass sich diese Staubreduktion positiv in der Weiterverarbeitung auswirkt (Abb. 1).

Faserabrieb

Durch die stärkere Einbindung auch der Randfasern in den Garnkern wird nicht nur eine deutlich geringere Haarigkeit beim COM4®-Garn erzielt, auch der Faserabrieb ist im Vergleich zu den konventionellen Ringgarnen deutlich geringer.

Die mit dem Staffteter (Garn-Garn-Reibung) ermittelten Abriebwerte zeigen eine bis zu 50%ige Reduktion gegenüber konventionellem Ringgarn. Mit feiner werdender Garnfein-

UT4-OI: Staubpartikel in Ringgarn und COM4®-Garn
Unterschiedliche Auskämmungen & Garnnummern

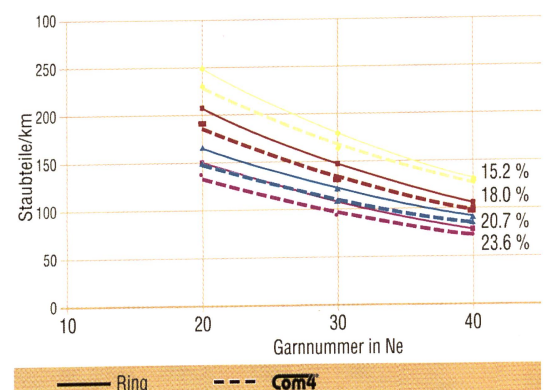


Abb 1: Geringer Staubgehalt von COM4®-Garnen

heit und entsprechend eingesetzter grösserer Stapellänge reduziert sich die Neigung zu Faserabrieb. Dieses Verhalten ist bei COM4®-Garnen ausgeprägter (Abb. 2).

COM4®-Garne und Uster Statistics

Garne werden häufig mittels der Uster Statistics bewertet. Die umfassenden Versuchsreihen zeigen, dass die COM4®-Garne bezüglich der Garnhaarigkeit immer deutlich unterhalb der Uster Statistics Resultate für gekämmte Baumwoll-Ringgarn liegen (USP < 5%).

Auch andere Garnparameter wie Festigkeit, Dehnung sowie Gleichmässigkeit unterscheiden sich von den bisher bekannten Ringgarnen.

Die heute verfügbaren Werte der Uster Statistics '97 reichen zur Beurteilung von Kompaktgarnen nicht aus und erfordern entsprechend neue, spezifische Standards.

Eigenschaften von COM4®-Garnen

Bezieht man die Garneigenschaften des COM4®-Garns auf die eines konventionellen Ringgarns (= 100%), dann können folgende Aussagen abgeleitet werden (Abb. 3):

- Die Abriebfestigkeit (Stafftester) des COM4®-Garnes ist zwischen 40–50 % höher
- Die Haarigkeit (UT4) ist um 20–30 % geringer
- Die Haarigkeit (Zweigle S3-Wert) ist deutlich sensibler und zeigt im Vergleich bis zu 60 % tiefere Messwerte

- Die Garnfestigkeit steigt um 8–15 %
- Die kapazitive Gleichmässigkeit (UT4) zeigt für Garne feiner als Ne 40 ebenso bessere Resultate
- Die optisch gemessene Gleichmässigkeit (Zweigle G580) ergibt bis zu 10 % bessere Resultate

Ein augenfälliges Ergebnis dieser umfangreichen Untersuchungen ist, dass die Veränderungen der Garneigenschaften über dem geprüften Garnnummernbereich nicht konstant sind (Abb. 3). Je feiner das Garn ist, um so grösser sind die Verbesserungen, die mit dem ComforSpin®-Verfahren erzielt werden können.

Rieter-Werte

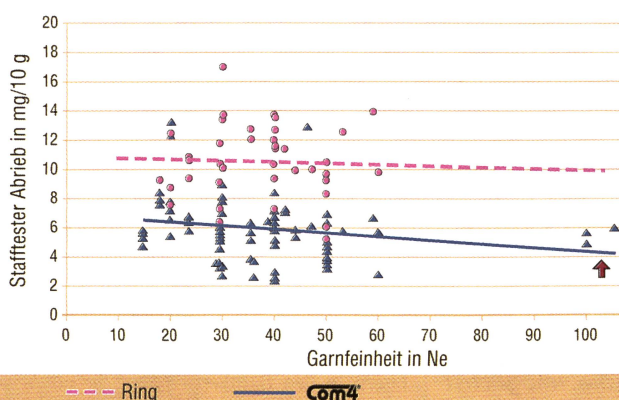


Abb 2: Die Abriebfestigkeit von COM4®-Garn ist deutlich besser als die von konventionell gesponnenem Ringgarn

Verbesserte Garnqualität Com4® bei gleicher Vorlage und Drehungsbeiwert

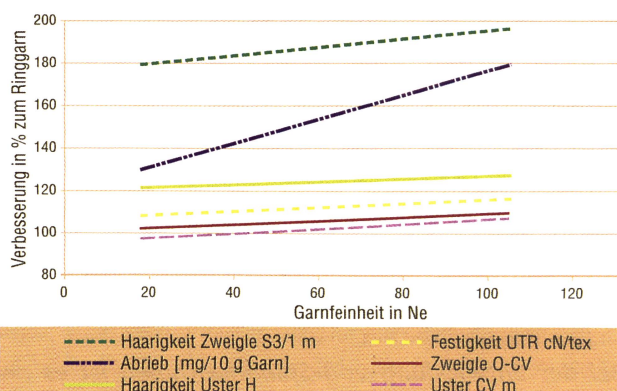


Abb 3: Die Verbesserung der Garneigenschaften durch das ComforSpin®-Verfahren ist um so grösser, je feiner die Garnnummer ist

Sinn und Unsinn von Textilmaschinenausstellungen

Hans Kappeler, Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, Wattwil, CH

Nur knapp achtzehn Monate nach der Textilmaschinen-Ausstellung ITMA 99 in Paris eröffnete im Oktober 2000 die ATME-I in Greenville (SC) ihre Tore. Die Garn- und Zwirnmashinenhersteller sowie die Zubehörlieferanten präsentierten ihre Produkte dem nord- und südamerikanischen Markt.

Wohl keiner der Experten dieser ausserordentlich lebhaften Branche erwartete in Amerika ein technologisches Wunder. In so kurzer Zeit nach der ITMA konnten wirklich keine Neuheiten erwartet werden, insbesondere deshalb nicht, weil das Spinn- und Zwirnmashinen-geschäft erst etwa sechs Monate nach der ITMA

richtig in Schwung kam, und viele Hersteller sich von der Absatzkrise noch kaum erholt haben.

Diese Situation brachte einige der weltbekannten Textilmaschinenhersteller in sichtbare Bedrängnis. Noch selten präsentierten sich die Aussteller in so unterschiedlicher Form. Der

grosse japanische Textilmaschinenhersteller Toyoda fehlte, Saurer, als weltweit umsatzstärkster Anbieter, war ohne Maschinen auf einer minimalen Standfläche vertreten, Marzoli präsentierte auf einer relativ grossen Standfläche eine neue Version des Kompaktspinnverfahrens, allerdings nur in Modellform. Im Gegensatz dazu zeigte der bereits «tot gesagte» Spinnmaschinenbauer Saco-Lowell eine breite Palette von Maschinen, allerdings war keines dieser Produkte in Betrieb. Murata, Rieter, Savio und Trützschler zeigten auf grösseren Standflächen ihre neuesten Produkte teilweise in Betrieb, daneben stellten sie einige Maschinen aus, welche einen tiefen Einblick in das Innenleben ermöglichen.

Aus dieser Perspektive ist es sehr schwierig, den neuesten Stand der Spinn- und Zwirntechnik bzw. -technologie darzulegen. Würde man

nur die Exponate, welche auf der ATME-I ausgestellt wurden beschreiben und beurteilen, würde man dem aktuellen Stand der Technik nicht gerecht. Vielmehr muss es gelingen wenige aber nachhaltige Entwicklungen, welche sich allmählich im Markt stabilisieren, zu beschreiben.

Kompaktspinnen

In dieser neuesten Variante der Ringspinntechnologie zeigt sich, dass der Umgang mit dem kleinen Faserverband unmittelbar vor dem Eindrehen mehr als delikat ist. Langsam aber sicher setzt sich die erste auf dem Markt erschienene Variante durch, welche auf dem Prinzip der Fasersammlung auf einer drehenden Siebtrommel beruht.



Abb 1: Siebtrommel

Wohl zeigte Marzoli eine neue Variante, ähnlich dem Prinzip des von Süssen propagierten EliTe Spinnens. Es ist aber kaum anzunehmen, dass sich die Problematik der Fasersammlung auf eine so einfache Art und Weise lösen lässt.

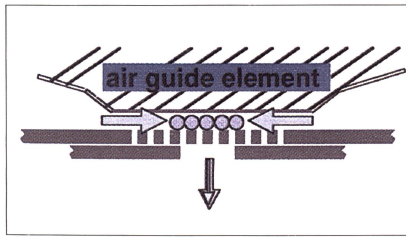


Abb 2: Prinzipskizze Luftführungselement

Überzeugt hat Rieter mit der neuen Kompaktspinnmaschine, Typ K 44. Die Maschine, auf der Basis der erfolgreichen Ringspinnmaschine, Typ G 33, aufgebaut, ist mit einer neu gestalteten Siebtrommel und Fasersammlungstechnik ausgestattet. Dadurch wird der Fasereinbindeprozess noch kontrollierbarer und die Garne in ihren Eigenschaften nochmals verbessert.

Abbildung 1 zeigt die neue Siebtrommelkonstruktion. Das dünne Faserbändchen wird neu durch ein spezielles Luftführungselement (Abb. 2) leicht komprimiert. Dadurch wird das Faserbändchen zusätzlich zum Unterdruck der Siebtrommel ein weiteres Mal verdichtet, wodurch der Fasereindrehpunkt noch kompakter wird.

Luftdüsen-spinnen (Vortex-Spinnen)

Einen beeindruckenden Stand hat die Luftdüsen-spinnentechnologie erreicht. Murata zeigte ein weiteres Mal seine Vortex-Spinnmaschine in vollem Betrieb. Die hohe Spinnengeschwindigkeit von 400 m/min, sowie das sehr gute Laufverhalten bei der Verarbeitung von 100% Baumwolle, beeindruckte die Messebesucher. Die Garneigenschaften, welche dem klassischen

Ringgarn sehr nahe kommen, sowie die Tatsache, dass jetzt 100% Baumwolle, 100% Chemiefasern und deren Mischungen verspinnbar sind, werden dem Verfahren einen bestimmten Marktanteil sichern.

Die American Textile Machinery Exhibition International 2000 (ATME-I 2000) besuchten 14 623 Personen, darunter 4860 Personen als Standpersonal. (1997: 16 559 Besucher). 1177 Messe-Besucher kamen aus dem Ausland – aus insgesamt 53 Ländern. Die größten Delegationen konnten aus Mexiko (258 Personen), Kanada (170), Deutschland (90), Brasilien (70), Kolumbien (64) und Indien (56) in Greenville begrüßt werden. Die nächste ATME-I wird vom 23. bis 27. April 2001 wiederum im Palmetto Expo Center in Greenville, South Carolina, USA, stattfinden. Schwerpunkte dieser Messe werden Maschinen und Anlagen für die Bereiche Weberei, Wirkerei/Strickerei, Färberei, Druckerei und Ausrüstung sein. RS

Die ATME-I in der Zukunft

Anlässlich der ITMA'99 in Paris kündigten die Organisatoren der ATME an, dass zukünftige Messen nicht mehr in zwei Bereiche aufgeteilt werden, wie dies seit 1976 der Fall ist. Anlässlich der ATME-I 2000 haben die American Textile Machinery Association (ATMA) und die Textile Hall Corporation dagegen beschlossen, dass das bestehende Konzept weitergeführt wird. Das bedeutet, dass die Messen in den Jahren 2004 und 2005 wiederum nach Einzelbranchen aufgeteilt werden.

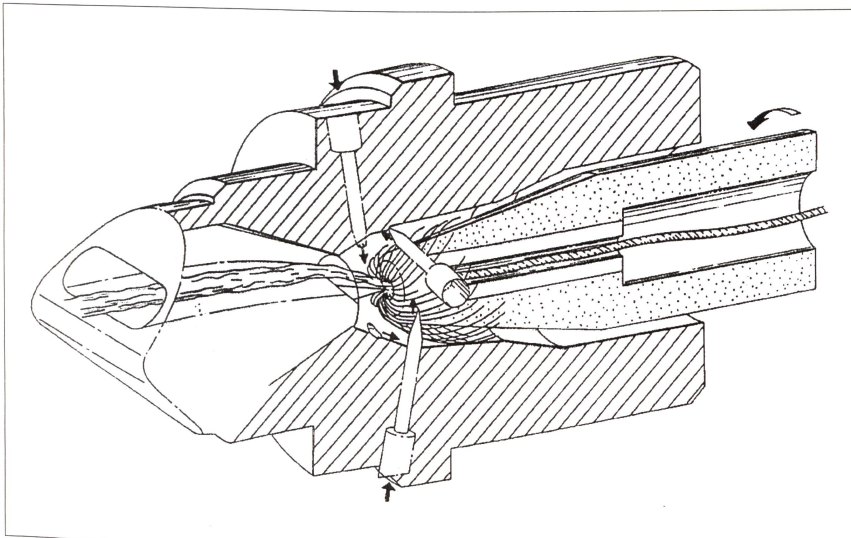


Abb 3: Schematische Darstellung der Vortex-Spinnöse

Redaktionsschluss

Heft 2/2001:

16. Februar 2001

**So erreichen Sie schnell
die Redaktion:**

E-mail:

redaktion@mittex.ch

SolospunTM – Feinere Garne für leichtere Fabrikate zu tieferen Kosten

Dr. Roland Seidl, Schweiz. Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, Wattwil, CH

Neben Kompaktspinnen und Vortexspinnen ist seit einiger Zeit auch die SolospunTM-Technologie bekannt. Ziel aller dieser Spinnverfahren ist die Verbesserung der Garneigenschaften. Dies betrifft vor allem mechanische Eigenschaften, aber auch Oberflächeneigenschaften, wie Haarigkeit. Als die SolospunTM-Technologie vor zwei Jahren auf dem Markt vorgestellt wurde, betrachtete die Fachwelt diese Technologie lediglich als vielseitigen und kostengünstigen Ersatz für konventionelle Fach-, Sirospun- oder Zwirnprozesse.

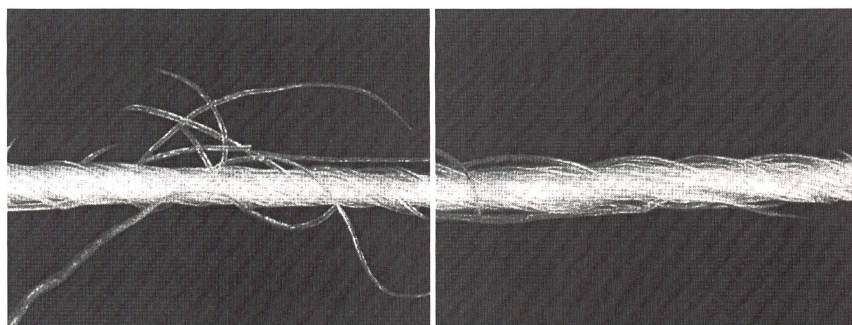
Senkung der Prozesskosten beim Langstapelspinnen

Da jedoch Produzenten von Langstapel-Garnen weiterhin nach Wegen suchen, um die Prozesskosten zu senken, wird die SolospunTM-Technologie, mit ihrem Potential, die Garn-Haarigkeit zu reduzieren, Festigkeit und Dehnbarkeit zu vergrössern, und die Optik der Endprodukte zu verbessern, nun als preiswertere Alternative zum Kompakt-Spinnen gesehen.

SolospunTM wird heute von führenden Kammgarnspinnern, insbesondere in Fernost,

problemlos verwoben werden kann. Die Abriebfestigkeit der Garnoberfläche wird signifikant verbessert und das Weben ist ohne nachfolgenden Zwirn- oder Schlichteprozess möglich.

SolospunTM verbessert auch die Produktivität in der Spinnerei, da nur die halbe Garnlänge gesponnen werden muss, um die gleiche Gewebemenge zu erhalten. Da die Garnfeinheit doppelt so fein ist, wird durch reduzierte Fadenbruchzahlen ausserdem der Nutzeffekt vergrössert. SolospunTM kann zu einem Bruchteil der Kosten einer Kompaktspinnanlage installiert werden. Die kostengünstige Technologie



Vergleich der Garnstruktur, links konventionelles Ringgarn, rechts SolospunTM-Garn

eingesetzt, um neue, leichte Textilien mit einem speziellen Griffempfinden zu entwickeln. Diese innovativen Betriebe können so die einzigartigen Eigenschaften dieses Garns vorteilhaft nutzen.

Weben ohne Schlichten

Mit der Installation einer einfachen Vorrichtung an der Ringspinnmaschine, ändert SolospunTM auf raffinierte Art und Weise die Garnstruktur und produziert ein Einfachgarn, das

keinen Austausch der kompletten Spinnmaschine erfordert, sondern sie kann schnell und mit minimalen Stillstandszeiten installiert werden.

SolospunTM ist bei WDI [1], dem kommerziellen Arm von The Woolmark Company, erhältlich. Diese Technologie erlaubt es, Einfachkammgarne, vor allem aus weniger teuren mittelfeinen Wollen, erfolgreich und kostengünstig zu leichten Geweben von hoher Qualität zu verarbeiten, die zur Zeit sehr gefragt sind.

Einfache Installation

Die Installation von SolospunTM ist sehr einfach. Die Plastikwalzen werden einfach in das Streckwerk der Spinnmaschinen eingeklippt. Diese Walzen splitten das Vorgarn auf und halten die Drehung von der Klemmstelle fern. Die einzelnen Faserbänder werden dann auf eine Weise wieder zusammengeführt, die die Faserbindung ausserordentlich verbessert. Das so produzierte Garn ist von Auge nicht von normalem Einfachgarn zu unterscheiden; es ist bereits als Einfachgarn beständig gegen Abrieb und kann in der Kette verarbeitet werden. Die Spinnmaschine kann innerhalb von Minuten wieder in eine konventionelle Maschine umgewandelt werden.

Die Spinnereien suchen heute nach Möglichkeiten zur Kosteneinsparung, ohne Kompromisse in der Qualität eingehen zu müssen. Während die neuen Kompaktspinn-Systeme eine enorme Reduktion der Garn-Haarigkeit bieten, verbessern sie nicht unbedingt die Abriebbeständigkeit, was sehr wichtig beim Weben wäre, so Chris Churchill, Verkaufsmanager von WDI.

Für Langstapel-Spinner ist SolospunTM eine interessante Alternative, mit der die Garnherstellungskosten bis zu 30% gesenkt werden können. Gleichzeitig bietet diese Technologie eine Reihe von neuen Produktentwicklungsmöglichkeiten. Gemäss WDI wurden bis jetzt weltweit 60 000 SolospunTM-Spindeln installiert. Man rechnet damit, dass bis zum Jahr 2003 rund 150 000 weitere Spindeln mit der SolospunTM-Technologie ausgestattet werden.

Literatur:

- [1] WDI, Development Centre
Valley Drive
Ilkley, West Yorkshire LS29 8PB, GB
Tel. +44 1943 603376
Fax +44 1943 816170

«mittex» Online

**Alle Fachartikel und
Informationen
auf Ihrem Bildschirm.**

**Lesen und sich
informieren.**

www.mittex.ch

Wenn Luxusmode an einem Faden hängt

Der anspruchsvolle Markt für Textilien verlangt zunehmend qualitativ hochwertige Stoffe mit einzigartigen Merkmalen. Zur Produktion dieser Stoffe werden Spezialgarne mit herausragenden Eigenschaften benötigt. Das Schweizer Garnhandelsunternehmen Nef+Co präsentiert an der Textilmesse Expofil in Paris eine beeindruckende Palette solcher Garne. Unter anderem «Sea Island». Das edelste Baumwollgarn der Welt wird exklusiv von Nef+Co vertrieben.

Was suchen Garnspezialisten aus St.Gallen unter der heissen Sonne der Karibik? Die Antwort ist einfach: echte «Sea Island»-Baumwolle. Ein seltener und kostbarer Textilrohstoff, der ausschliesslich auf den Karibikinseln Barbados und Jamaica gedeiht. Der Anbau dieser Baumwolle gelingt nur unter optimalen Bedingungen und wird sorgfältig und permanent überprüft. Schon seit 70 Jahren kontrolliert die West Indian Sea Island Cotton Association (WISICA) jedes schonend von Hand gewonnene Kilo «Sea Island»-Baumwolle und vergibt hierfür ihr Echtheitszertifikat. Nef+Co hat von WISICA exklusiv die Rechte für die Ausspinnung der Baumwolle und den Handel von «Sea Island»-Garn erhalten.

«Sea Island» – Die exklusivste Baumwolle der Welt

Echte «Sea Island»-Baumwolle enthält die längsten Baumwollfasern der Welt. Sie erreichen eine Länge von bis zu 52 mm und weisen eine extrem hohe Reissfestigkeit auf. Die beson-

deren Eigenschaften dieser exklusiven Baumwollsorte ermöglichen die Ausspinnung feinsten Garne. Mit «Sea Island» produzierte Gewebe zeichnen sich durch Feinheit, grosse Faserdichte und eine elegante Oberflächenbeschaffenheit aus. Wichtige Qualitätsmerkmale, die vor allem von den Verantwortlichen renommierter Bekleidungslabel geschätzt werden. «Sea Island» wird weltweit zu edlen und exklusiven Baumwollkreationen verarbeitet.

«Max Nm 200» – Wie eine zweite Haut

Selbstverständlich sind auch die Produzenten hochwertiger Feinwäsche, Strümpfe und Bodies für echte Innovationen empfänglich. Eine solche Innovation ist «Max Nm 200», das feinste auf dem Markt erhältliche Coregarn. Dank intensiver Entwicklungsarbeit und neuen Produktionsverfahren geht diese Feinheit nicht auf Kosten der Widerstandsfähigkeit des Gestricks. Das jüngste Produkt aus dem Hause Nef+Co wurde speziell für den Einsatz im Feinwäsche-

bereich entwickelt und setzt punkto Feinheit, Strapazierfähigkeit und Langlebigkeit neue Massstäbe.

«Spoerry Elite» – Das bewährte Kompaktgarn

Ein fester Bestandteil des Verkaufsprogramms von Nef+Co ist «Spoerry Elite». Im europäischen Markt wird das Kompaktgarn hauptsächlich in der Buntweberei, aber auch für die Herstellung von Bettwäsche und im Fully-Fashion-Bereich verwendet. «Spoerry Elite» unterscheidet sich von konventionellen Garnen durch geringere

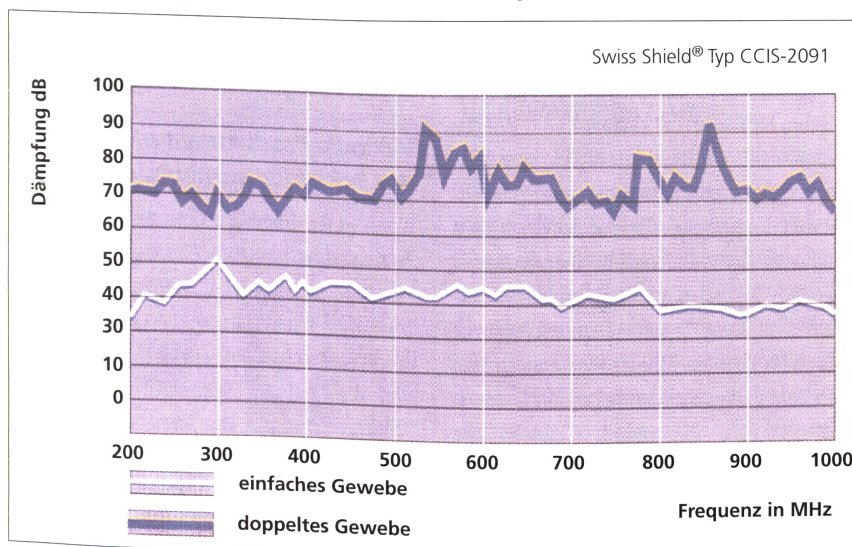


Schutzkleidung für Arbeiten in elektromagnetischen Feldern

Haarigkeit, höhere Festigkeit und Dehnung, sowie durch eine gleichmässige Garnstruktur. In der Weiterverarbeitung haben diese Vorteile kontinuierlich an Bedeutung gewonnen.

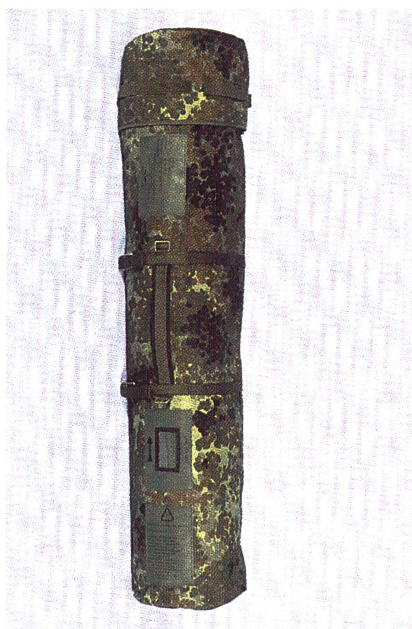
«Swiss Shield» – wirksamer Schutz vor Elektrosmog

Mit «Swiss Shield» präsentiert die gleichnamige Schwestergesellschaft der Nef+Co eine weitere, interessante Textilinnovation. «Swiss Shield» ist das Resultat jahrelanger, intensiver Forschungsarbeit auf dem Gebiet der Garnentwicklung. Das Garn enthält im Kern einen hauchdünnen versilberten Faden, der mit einem speziellen Verfahren hineingesponnen wird. Das Resultat ist verblüffend: «Swiss Shield»-Textilien bieten effektiven, hochwirksamen Schutz gegen Elektrosmog. Die Wirksamkeit ist gemäss strengsten internationalen Standards getestet und zertifiziert worden. «Swiss Shield»-Textilien überzeugen aber nicht nur durch ihre einzigartigen Eigenschaften, sondern auch dank der hervorragenden textilen Qualität. Die Produkte sind antistatisch und wahlweise als weiche, feine Baumwollgewebe oder als geschmeidige Trevira-Stoffe erhältlich und eignen sich für verschiedenste Einsatzbereiche.



Nachweis der Abschirmwirkung

«Swiss Shield» EMV-Textilien werden aus äusserst feinen Spezialgarnen hergestellt. Sie bieten eine exzellente EMV-Abschirmung von 40 bis 60 dB bis 80dB. «Swiss Shield» Textilien sind federleicht, geschmeidig und formbar. Die «Swiss Shield»-EMV-Garne werden mit einem patentierten Verfahren hergestellt. Das Garn besteht wahlweise aus Baumwolle oder Polyesterfasern mit einem extrem dünnen, hauchfeinen verspinnenen Metallkern. Der Metallkern kann nach Wunsch entweder mit Lack beschichtet (isolierte Oberfläche) oder aber versilbert (hoch leitfähige Oberfläche) werden.



Spezialverpackung mit Abschirmwirkung

Informationen:

Nef+Co AG
CH-9001 St. Gallen
Tel. +41 (0)71 228 47 28
Fax +41 (0)71 228 47 38
E-Mail: nef@nef-yarn.ch
Homepage: www.nef-yarn.ch

Gründungsjahr: 1780

Umsatz:

(wertmässig) mehr als CHF 55 Mio.

Umsatz

(mengenmässig): 6 Mio. kg

Absatzmärkte: Europa, USA, Asien

Beteiligung: Tochterunternehmen der
Sperry + Co AG, Flums, CH

Mass-Customizing an der avantex

Innovations-Forum über Fashion Engineering

Stefan Gertsch, Ing. EurEta, Gertsch Consulting & Mode Vision, Zofingen, CH

An der avantex 2000 in Frankfurt wurden unter dem Titel «Konfektion heute und morgen» diverse Vorträge zum Thema Mass-Customizing gehalten. Diese Referate gaben einen guten Überblick über den Stand der Technik sowie über zukünftige Entwicklungen in diesem Bereich. Dieser Artikel soll einerseits über diese Kernthematik berichten, andererseits aber auch damit verbundene Themen aufgreifen und darauf eingehen.

Ein wesentlicher Schwerpunkt im Bereich Mass-Customizing war die Darstellung sowie Ver- und Bearbeitung von Schnitten, Design und Stoffen an 3D-Modellen. Es wurden Ansätze und Lösungen für das Design, die Konstruktion und die Präsentation gezeigt. Es sei gleich vorweggenommen, dass all diese Technologien gemäss Fr. Elfride Kirchdörfer von den Hohensteiner Institute (HI) erst in ca. 5 bis 10 Jahren so ausgereift sind, dass sie auch für den «normalen Anwender» bedienbar und somit nutzbar sein werden. Zur Zeit sei das noch eine Angelegenheit von Computerfreaks.

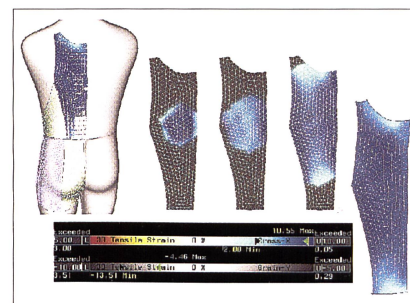
Aufgrund des enormen Datenvolumens, welches durch die gesamte herstellungsbezogene Prozesskette verfügbar gemacht werden soll, stellt die Kommunikation und somit die Verständigung unter den einzelnen Stellen ein wesentlicher Faktor für ein gutes Gelingen dar.

Bilderbuch gegen Kommunikationsprobleme

Aus diesem Grund war es nicht überraschend, dass zum Einstieg in die Thematik eine 3D-Softwarelösung für die Produktentwicklung mit Internet Transaktionsmanagement und Echtzeitvisualisierung durch C. Carl von der Firma Janet GmbH vorgestellt wurde. Nach seiner Aussage ist schlechtes Englisch die meist gesprochene Sprache. Verschiedene Sprachen, unterschiedliche technische Begriffe, Missverständigungen und Fehlinterpretationen verursachen nach seinen Angaben aufgrund konservativer Einschätzungen ca. 2% Fehlerkosten. Bei einem weltweiten jährlichen Umsatz von 400 Milliarden US\$ entspricht dies einem Betrag von 8 Milliarden US\$!

Um diesem Verständigungsproblem zu begegnen, entwickelte die Firma Janet GmbH [1]

ein Bilderbuch, welches sowohl als Buch, als CD-ROM und auch als webbasierte Kommunikationslösung erhältlich ist. Wie ein Sprichwort besagt, sagt ein Bild mehr als 1000 Worte. Die bereits über 2000 Bilder und Piktogramme sollen helfen, Angaben über Modellspezifikationen, Qualitätsanforderungen, Produktion und dergleichen präzise und unmissverständlich weitergeben zu können. Die webbasierte Lö-



Aufbau eines Modells

sung sieht vor, dass man sich online und mit Hilfe von 3D-Bildern mit seinen Partnern weltweit verständigen kann.

Virtuelle Produkteentwicklung in der Bekleidungsindustrie

Einen guten Überblick über die 2D- und 3D-Technologien und ihre Einsatzgebiete gab Fr. Elfride Kirchdörfer (HI) [2]. Spielen im Bereich Design die Visualisierung, die Farbgebung und der Musterwechsel eine entscheidende Rolle, so sind dies auf der Seite CAD eine effektive Schnittentwicklung, eine schnelle Modellerzeugung und -gradierung. Dabei unterscheidet man zwischen 2 hauptsächlichen Funktionsprinzipien. Das erste Modell baut auf der zweidimensionalen Konstruktion auf und der dreidimensionale Raum kommt erst für eine vir-

tuelle Montage der Schnittteile zum Tragen. Änderungen in einer der beiden Ebenen werden jeweils in die andere umgerechnet.

Beim zweiten Funktionsprinzip wird im dreidimensionalen Raum konstruiert. Der Modellschnitt wird als Hülle mit definierbarem Abstand zu den relevanten Körperbereichen (Brust, Taille, Hüfte, etc.) konstruiert. Diese Konstruktion stellt die Basis für die virtuelle Bekleidungsvisualisierung und die Abwicklung in die zweidimensionale Ebene dar.

Im Bereich der 3D CAD-Konstruktion sind bereits Lösungsansätze vorhanden. Am weitesten fortgeschritten sind hier Lösungen im Bereich von körpernaher Konstruktion, wo bereits akzeptable Resultate erzielt werden können, da das Kleidungsstück praktisch eine zweite Haut zum Körper bildet. Wesentliche Schwerpunkte von zukünftigen Forschungsprojekten in diesem Bereich bilden die Materialsimulation (Stofffall), die Passformsimulation, speziell bei körperferner Konstruktion, und die Nahtsimulation unter Berücksichtigung von diversen Parametern wie, z.B. Einhalteweiten, Nahtfixierungen und dergleichen.

Die Simulation von Kleidern auf virtuellen Modellen

Auf diesem Gebiet hat sicherlich Miralab, Universität Genf [3], am meisten Erfahrungen. In ihren Ausführungen ging Prof. Dr. N. Magnat-Thalmann auf ihre 10-jährige Entwicklungsarbeit ein und gab einen kurzen Überblick über die Fülle von Parametern, welche bei einer echt wirkenden Visualisierung berücksichtigt werden müssen. Zur Zeit ist die 5. Generation von Software im Einsatz, um schnell virtuelle Bekleidung simulieren zu können. Dabei strebt man Größenordnungen von 100 Bekleidungsstücken je Tag an. Eine Zusammenfassung der langjährigen Forschungsarbeit ist nun als Buch mit CD-ROM unter dem Titel «Virtual Clothing» im Springer Verlag Deutschland erhältlich.



Virtuelle Modelle

Gegenüber allen anderen Systemen hebt sich Miralab hauptsächlich dadurch ab, dass sie die Bekleidung auch an einem sich bewegenden Modell oder unter dem Einfluss von Wind simulieren und realitätsnah zeigen kann. Auf diesem Gebiet sind selbstverständlich immer noch erhebliche Renderingzeiten (Berechnung der Darstellungssequenz) vorhanden und entsprechende Rechnerleistungen erforderlich.

Dreidimensionale Schnittentwicklung

Unter diesem Titel referierte Dr.-Ing. S. Krzywinski der Technischen Universität Dresden und zeigte die Softwarelösung 3D-Concept von CDI, seit kurzem zu Lectra [4] gehörend, für körpernahe 3D-Schnittentwicklung auf. Nach einer modisch oder funktional bedingten Schnittentwicklung am dreidimensionalen Modell, wird eine dreidimensionale Oberflächen-generierung und die Ableitung der zweidimensionalen Schnittteile durch die Abwicklung in die Ebene durchgeführt. Es können bereits einige Materialparameter (Dehnung, Biegung) sowie Design/Kolorierung mit berücksichtigt werden. Ein Punkt, welcher noch gelöst werden muss, ist die Berechnung des Druckes eines Gewebes auf den Körper und einer eventuell damit verbundenen Körpervormung, wenn das Material beim Anziehen gedehnt wird. Nur kurz erhielt man in ihren Ausführungen auch den Einblick in eine mögliche 3D-Vermessungsmethode. Diese wird sich aber nicht breit durchsetzen, da man Vermessungen nur an Büsten, nicht aber am Körper durchführen kann. Mit einem Lesestift wird die Büste durch Berührung abgescannert und damit ein entsprechendes 3D-Modell im Computer generiert. Man nennt diesen Vorgang: Kontakt-Visualisierung.

3D-Bekleidungs CAD

Eine weitere Software-Lösung wurde von Hidehiko Okabe und Haruo Niwaya, vom National Institute for Materials Sciences, Tsukuba(J), vorgestellt. Dieses Programm soll Bekleidung im 3D-Modell darstellen, wobei man auch den Weg von der 2D-Konstruktion zum 3D-Modell geht. Diese Lösung konnte auch visuell darstellen, wie die Druckverhältnisse des Bekleidungsstückes auf den Körper sind. Diese können einerseits vom Auflagegewicht des Teiles auf den Körper oder von der Weite, respektive Enge des Bekleidungsstücks, her stammen. Die Berechnungszeiten für eine 3D-Simulation soll mit Berücksichtigung von verschiedenen Material-



Abnahme der Körpermasse

parametern im Bereich von 10 Minuten pro Teil bei normalen PC's liegen. Gemäss ihren Ausführungen können sie zum Beispiel auch folgende Parameter für die Simulation berücksichtigen: Breite der Nähte, Schulterpolster, Kollisionen mit dem Körper oder Stoff, sowie Mehrweitzugaben einer Naht. Bereits diese wenigen Punkte lassen einem erahnen, wie vielfältig die Einflussgrößen und ihre Ausprägungen sein können, welche auf die Optik, den Fall, und die Passform eines Bekleidungsstückes Auswirkungen haben.

Kundenindividualisierte Serienfertigung – die stille Revolution

Einen überaus werbewirksamen Überblick über industrielles Mass, Customizing, gab P. Tredwin von Gerber Technology [5] NV/SA, Tolland (B). In seinem Referat ging er wiederholt auf den Begriff «perfect fit» ein. Er wollte damit herausstreichen, dass der Begriff Passform, Sitz, passend zu sich und seiner Lebenseinstellung usw., von den Kunden unterschiedlich interpretiert und ausgelegt werden kann. Wir denken da zum Beispiel an Oversized-Hosen, welche bei den Jugendlichen eine hohe Akzeptanz finden, obwohl der Schritt in den Kniekehlen ist und der Saum der Hose dauernd unter die Schuhe kommt. «Perfect fit» ist individuell, von Kunde zu Kunde unterschiedlich, soll aber im Mass-Customizing berücksichtigt werden können. Wiederholt drangen auch hier die Begriffe Kommunikation, Schnelligkeit (Quick-ResponDs) und Individualität in der Herstellung von kundenorientierter (manufacturing on demand) Bekleidung durch. Im weiteren strich er



Fashion-Show auf der avantex

mit Beispielen aus der Presse heraus, dass die kundenindividualisierte Serienfertigung keinesfalls eine stille Revolution ist, sondern in verschiedensten Bereichen in breit abgestützten Werbekampagnen (Autos, PC's, Barbie-Puppen [6], etc.) zu finden ist.

Begegnen Sie Ihrem digitalen Zwilling!

Diese Aufforderung machte Ch. Lott, der Tecmath AG [7], Kaiserslautern (D), welche Hersteller von berührungslosen 3D-Body-Scannern für die industrielle Masskonfektion sind. Zur Zeit verfügt die Firma über 4 verschiedene Typen von Körperscanning:

- VITUS Pro – 3D-Ganzkörperscanner mit Jahrgang 1998
- PEDUS – 3D-Fussscanner
- CONTOUR – 2D-Scanner
- VITUS smart – 3D-Scanner der neuesten Generation

Mit dem letztgenannten Typ, welcher über 8 Kameras und 4 Laser der Klasse 1 (augensicher) verfügt, kann innert Sekunden ein Kunde von Kopf bis Fuss berührungslos eingescannt werden. Aus den gewonnenen Daten erzeugt der Computer einen dreidimensionalen, sogenannten «Digitalen Zwilling», der Person. Anschließend können mit einem digitalen Massband (Software: ScanWorkX) beliebige Masse (Länge, Weite, Umfang), Winkel, Volumen oder Körperschnitte vom 3D-Scan abgelesen und an nachgelagerte CAD-Systeme übergeben werden. Seit der IMB Köln ist diesbezüglich eine Zusammenarbeit mit Lectra [4] und ihrer Software Fitnet vorhanden.

CAD-Konstruktionssystem für die industrielle Individualproduktion von Bekleidung

In seiner Einleitung bemerkte Prof. Dr. C. Friedrich von GRAFIS Software [8] aus Viersen (D), dass er sich anfangs an dem Wort «industriell» gestört habe und eigentlich zu dieser Thematik gar nicht referieren wollte. Nach reiflicher Überlegung kam er aber zum Schluss, dass sie wertvolle Hinweise und Erfahrungen weitergeben könnten, da sie seit Jahren konsequent die Konstruktionsmethode in ihrer Software unterstützen. Aufgrund von Massdaten, welche von Scannern (z.B. PULS-Messtechnik [9]) oder Handmessungen herkommen, werden Grundkonstruktionen angesteuert. Aufgrund der integrierten Vererbungsautomatik werden diese, wie auch modellbezogene Konstruktionsparameter, durch alle Teile entsprechend verarbeitet und vererbt. Diese Vorgehensweise unterstützt in hohem Masse die von Fr. Dipl.-Ing. Anke Rissiek (HI) geforderte schnelle Modellflexibilität in der Konstruktion. Die neue Version GRAFIS enthalte nun auch Komponenten für die industrielle Schnittlagenbildlegung, Cutterunterstützung und ein Schlupfgrössenkonzept.

Industrielle Masskonfektion

Masse sind nicht alles – es braucht trotz Body-Scanner und anderen automatischen Körpermasssystemen noch das Auge des Fachmanns. Diese Aussage machte nicht nur Prof. Friedrich, sondern auch viele andere Referenten, z.B. auch Dipl.-Ing. Anke Rissiek (HI) [2], wenn es darum geht, eine Reduktion kognitiver Disso-

nanzen durchzuführen, welche durch das Probieren von Schlupfgrössen durchgeführt wird.

Sie stellte in ihren weiteren Ausführungen interessante Kenndaten für all diejenigen vor, welche sich mit dem Thema industrieller Masskonfektion beschäftigen. Diese Daten sind in der ZiTEX-Machbarkeitsstudie zusammengefasst und können bei den Hohensteiner Institute bezogen werden. So kann man z.B. daraus erfahren, dass 100% der Kunden eine 5%-Erhöhung des Preises für Massbekleidung akzeptieren, aber dieser Wert bereits auf 60% sinkt, wenn man über 10% Preiserhöhung diskutiert. Die Käuferschaft sind hauptsächlich kaufkräftige Herren über 55 Jahren. Gerade die letzte Zahl muss natürlich unter dem Aspekt betrachtet werden, dass die heutigen durchgängigen Mass-Systeme (Body-Scanner und anschließende Weiterverarbeitung in CAD-Systemen) hauptsächlich nur für Herren erhältlich sind.

Des weiteren ging sie auch auf die Vorteile industrieller Masskonfektion für den Bekleidungshandel und den Bekleidungshersteller ein und stellte kurz verschiedene Forschungsarbeiten und Start-up-Unternehmen dar. Unter anderen stellte sie die Firma posson.com [10] vor, welche den Kunden im weltweit ersten mobilen Scan-Truck vermisst und bedient, um anschliessend die Daten an die Fertigung zu liefern.

Schlussbemerkung

Natürlich konnte die avantex nach der IMB (Internationale Messe für die Bekleidungsmaschinenindustrie) vom vergangenen Juni in Köln für den interessierten Fachbesucher im Bereich CAD und Design keine wesentlichen Neuerungen bieten. Trotzdem konnte ein Besuch lohnend sein, da man durch die Referate die Möglichkeit geboten bekam, mehr Detailinformationen und Hintergrundwissen über spezielle Bereiche zu sammeln. Für eine nächste avantex muss aber sichergestellt werden, dass die Qualität der Vorträge gleichbleibend hoch ist und dass Wiederholungen von einzelnen Bereichen und Themen nicht mehr vorkommen. Unter Umständen kann es nötig sein, die Referate in Basic- und Hightech-Vorträge aufzusplitten, sodass man auch auf die Vorkenntnisse der Fachbesucher Rücksicht nehmen kann.

Falsch wäre es aber zu glauben, dass diese Themen nur für die Grossen der Branche relevant wären. Auch kleine und mittlere Unternehmen der Bekleidungsindustrie müssen sich vermehrt über solche Möglichkeiten informie-

ren und sie für den eigenen Betrieb in Betracht ziehen. Denn individuelle Massproduktion wird in Zukunft immer mehr vom Konsumenten gefordert werden.



High-Tech-Clothing

Internet-Adressen-Verweis:

- [1] www.janet.de
- [2] www.bobenstein.de
- [3] www.miralab.unige.ch
- [4] www.lectra.com
- [5] www.gerber.com
- [6] www.barbie.com
- [7] www.tecmath.com
- [8] www.grafis.de / www.grafis.ch
- [9] www.puls.de
- [10] www.possen.com

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch



Reima Smart Clothing

Dr. Roland Seidl, Schweiz. Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, Wattwil, CH

Mit langjährigem Know-how und zukunftsweisenden Ideen entwickelt der finnische Outdoor-Bekleidungshersteller Reima-Tutta Oy seit 1998 unter dem Label «Smart Clothing» hochfunktionale Kleidungsstücke mit High-Tech Benefits. Nicht der Träger soll sich um die richtige Handhabung seiner Kleidung Gedanken machen, sondern die intelligente Kleidung kümmert sich um den Menschen. Sicherheit, Wohlbefinden und ein Höchstmass an Freiraum für individuelle Outdoor-Aktivitäten sind das Ziel. Dazu vernetzt Reima in seinem Smart Clothing-Konzept Bereiche miteinander, die bisher nicht mit Kleidung in direktem Zusammenhang standen, wie z. B. Elektrotechnik und Telekommunikation.

Reima Smart Clothing – der Prototyp

Reima begann bereits Ende 1998 mit der Entwicklung des ersten Smart Clothing Prototypen. Ziel des Projektteams war es, grössten klimatischen Herausforderungen, wie denen der Arktis, hochfunktionale und intelligente Kleidung entgegenzusetzen. Im Frühjahr 2000 präsentierte Reima den intelligenten Polaranzug. Der Polaranzug überwacht die Herzfrequenz des Trägers, registriert seine Bewegungen, die Temperatur im Anzug und die Aussentemperatur. Auch plötzliche Feuchtigkeitseinflüsse werden erkannt. Anhand dieser gemessenen Daten überprüft der Anzug das Wohlbefinden des Nutzers. Bei einem Unfall fordert die in die Klei-

dung integrierte Technik automatisch ein Rettungsteam an, und gibt Auskunft über den Aufenthaltsort und den Gesundheitszustand des Verunglückten. Zahlreiche weitere Funktionen verstärken Sicherheit und Komfort des Trägers: Ein Navigationssystem macht Angaben über örtliche Wetter- und Lichtverhältnisse und die für diesen Anzug entwickelte Spezialunterwäsche wärmt besonders empfindliche Körperteile.

Minidisplay mit Jojo-Funktion

Kernstück der Smart Clothing Entwicklung ist ein sogenanntes yo-yo user interface, ein Minidisplay mit Jojo-Funktion, das eine universelle Handhabung des Computers garantiert. Der Träger kann das an einer Spule befestigte Display mit einer Hand bedienen, selbst wenn die-



Automatisch Hilfe rufen: Smart Clothing beobachtet kontinuierlich den Gesundheitszustand des Trägers



Zurück zur Zivilisation: Smart Clothing ist mit einem elektronischen Kompass und dem Satellitensystem GPS ausgerüstet

se im Handschuh steckt. Es spielt keine Rolle, in welcher Körperlage sich der Träger befindet und ob er oder sie Rechts- oder Linkshänder ist. Die Menüwahl erfolgt durch unterschiedlich starkes Auf- und Abspulen des Kabels. Durch Drücken des Displays lässt sich die Funktion bestätigen. Neben diesen elektronischen Anwendungen weist der Prototyp weitere, nicht-elektronische, aber dennoch nützliche und innovative Eigenschaften auf, wie z.B. eine abnehmbare Tasche zum Schneeschmelzen sowie eine Folie, die vor dem Erfrieren bewahrt.

Entworfen wurde der Prototyp von den Fachbereichen Elektronik- und Textilwissenschaft der Universität Tampere und den Fakultäten Textil- und Industriedesign der Universität Lapland in Rovaniemi. Unterstützt wird das Projekt von Nokia, Polar Electro Oy und Suunto Oyj.

Die Vision

«Es ist gut möglich, dass Polizisten zukünftig beim Regeln des Strassenverkehrs vor Bewegungen ausserhalb ihres Sichtfeldes gewarnt werden und zusätzlich Ampeln in ihrer Kleidung tragen», erläutert der Geschäftsführer Pentti Hurmerinta seine Vision und erklärt weiter, welche Smart Clothing Anwendungen er sich künftig vorstellen kann: «Stadtbewohner können beispielsweise vor zu viel Lärm und Luftverschmutzung gewarnt werden. Ebenso denkbar sind spezielle Fasern, die Sportler beim Trainieren kühlen und zugleich die Körperfunktionen überprüfen.» Darüber hinaus arbeitet das Un-

ternehmen an Pullovern, deren Farbe sich je nach Stimmung des Trägers oder aber auf Knopfdruck ändert.

Innovative Produktentwicklung als Unternehmensphilosophie

Hochwertige Naturprodukte sowie High-Tech Fasern werden bei der Herstellung verwendet. Sowohl bei der Produktion als auch beim Produkt selbst wird höchster Wert auf Umweltverträglichkeit gelegt. Das Design ist zeitgemäss, und das Material wird höchsten Anforderungen gerecht. Neben dem von Reima entwickelten Material Reimatec werden Produkte namhafter Hersteller wie Gore-Tex, die DuPont Fasern Cordura, Kevlar und Thermastat, sowie reflektierende Materialien von 3M Scotchlite verwendet.

Active- und Outdoorwear

Reima-Tutta Oy bietet strapazierfähige und klimatisch rauen Bedingungen angepasste Bekleidung für Bewegung und Sport im Freien. Hiker, Schneemobilfahrer, Skiläufer und Snowboarder finden bei Reima die perfekte Bekleidung. Die Snowboard- und Ski-Ranges werden in Zusammenarbeit mit denjenigen entwickelt, die sich in diesem Metier am besten auskennen: mit Snowboard-Freaks und begeisterten Skiläufern.

Stoffe für Kinderkleidung müssen wasserdicht und atmungsaktiv sein, damit die Kleinen selbst bei nassem Wetter und Schnee trocken bleiben und nicht frieren. Die Zweiteiler und Overalls für Kinder bestehen daher aus den wetterfesten Materialien Reimatec und Enstex. Verstärkungen an sehr beanspruchten Stellen sorgen für den notwendigen Schutz und erhalten die Lebensdauer des Produktes. Praktische Zusatzfunktionen, wie herausnehmbare Innenfutter und integrierte Isolationspolster im Gesässbereich, komplettieren Reimas durchdachte Kindermode. Die Kids' Range umfasst neben Jacken, Hosen und Underwear auch komplette Ski- und Snowboarder-Outfits.

YOKO Motorsport

YOKO ist Spezialkleidung für alle Motorrad-Sport-Fans und steht für atmungsaktive und dabei wasser- und windabweisende High Performance Wear. Neben Jacken und Hosen gehören Handschuhe, Thermo-Unterwäsche und Rucksäcke zur YOKO Linie. Besonderen Wert legt YOKO, neben Schutz vor Wind und Nässe, auf die Sicherheit und den Schutz des Fahrers bei möglichen Stürzen. Integrierte und individuell platzierbare Protektoren an den Gelenken und

auf dem Rücken, sowie Reflektoren, sorgen für den notwendigen Schutz auf Strassen, ohne die Bewegungsfreiheit einzuschränken.

Smart Clothing Snowboardsuit: Reima Smart Shout

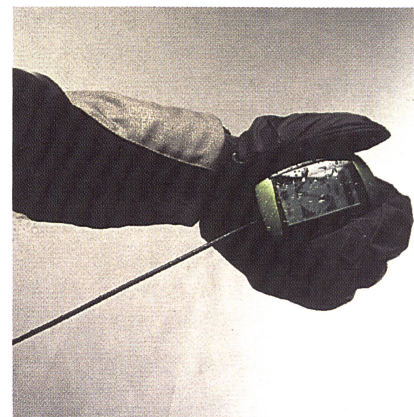
Unter der Dachmarke von Smart Clothing werden die Reima Produktlinien sukzessive um technische Komponenten bereichert. Mit dem Launch seines ersten Smart Clothing-Produktes voraussichtlich im Herbst 2001 will Reima seine Aktivitäten auf dem deutschen Markt verstärken. Reima Smart Shout ermöglicht eine einfache, schnelle und kostengünstige Gruppenkommunikation:

- Jacke und herausnehmbarer Bodybelt mit Batterie, wiederaufladbar mit kompatiblen Nokia-Ladegeräten
- Prozessor
- Lautsprecher und Mikrofon
- Tasche und Anschluss für Mobiltelefon

Als Zubehör ist ein GSM Mobiltelefon (NOKIA 7110 + NOKIA 6210 + NOKIA 6250; Reima Smart Clothing steht mit anderen Anbietern in Verhandlungen) erforderlich. Der Nutzer kann sein Mobiltelefon über zwei spezifische Pulltags im Smart Bodybelt bedienen und so freihändig kommunizieren:

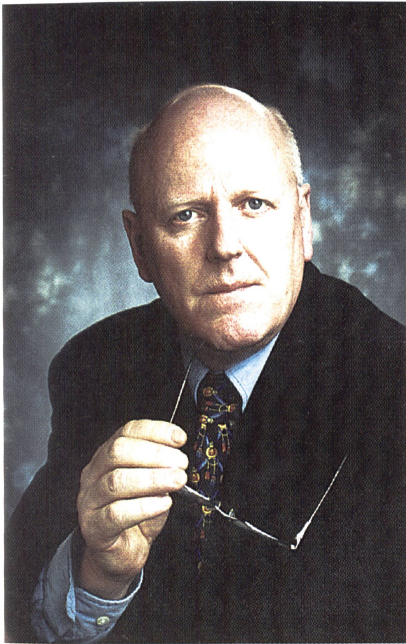
Die Nutzer ziehen ihre Tags und betätigen gleichzeitig einen Schalter. Auf diese Weise tauschen ihre Geräte Telefonnummern aus. Es ist nachträglich möglich in die Gruppe zu gelangen, indem man eines der Gruppenmitglieder anruft und mit ihm oder ihr ein sogenanntes Tagpulling durchführt.

Der Prozessor digitalisiert Sprachmeldungen und sendet sie in Form von digitalen Signalbündeln an andere Gruppenmitglieder. Die Übertragung dauert nur wenige Sekunden. Das Telefonieren ist einfach, Wählen ist nicht erfor-



Smart Clothing Prototyp: Bequemlichkeit und Funktionalität haben oberste Priorität

derlich. Die Hände bleiben frei für andere Tätigkeiten. Das Telefonieren ist schneller und somit im Vergleich zu normalen Mobiltelefongesprächen günstiger. Es handelt sich um eine vollkommen neue Art der Kommunikation.



Pentti Hurmerinta, Geschäftsführer von Reima-Tutta Oy

Unternehmen:

Reima-Tutta Oy, Jämsentie 13
FIN-38701 Kankaanpää, Finnland
Tel. 00358-2-578 270
Fax 00358-2-572 1280

Geschäftsführer:

Pentti Hurmerinta

pentti.hurmerinta@reima.fi

Akseli Rebo, Projektmanager Smart Clothing,
akseli.rebo@reima.fi

Mitarbeiter: 250

Absatzmärkte:

Finnland, Schweden, Norwegen, Dänemark,
Baltikum, Polen, Russland, China, Niederlande, Schweiz, USA und Kanada.

Jahresumsatz: DM 75 Mio. (1998/99)

Kontakt:

Sbandwick International Hamburg
Wolfgang Lang und Susanne Grasedyck
Tel. +49 (0)40 35 74 60-10/41
Fax +49(0)40 35 74 60-60
wlang@sbandwick.com
sgrase@sbandwick.com

Neue Kettfadenwächter

Höhere Drehzahlen, grössere Webbreiten, bessere Leistung: Die neuen Webmaschinen werden immer produktiver. Damit auch die Qualität Ihrer Gewebe gesichert ist, bietet GROB die geeigneten Kettfadenwächter an.

Die neu entwickelten Kettfadenwächter halten den steigenden Ansprüchen stand, das Webpersonal wird entlastet, die Produktion verläuft wirtschaftlicher und die Gewebequalität ist erstklassig.

Pluspunkte der neuen GROB Kettfadenwächter KFW 4600 und KFW 4800

- flexibel: Dank der universellen Bauweise können wahlweise 6 oder 8 Kontaktschienen eingesetzt werden.
- robust: Die kompakte und stabile Konstruktion wird erzielt durch äusserst stark dimensionierte Fadentragrohre aus rostsicherem Stahl.
- einheitlich: gleicher Querschnitt für alle Kontaktschienen.
- betriebssicher: Die optische Fadenbruchanzeige mit programmierbarem Signal-Prozessor kann auf Wunsch getrennt für die linke und rechte Webmaschinen-Hälfte eingesetzt werden.
- anpassungsfähig: Die Fallhöhe der Lamellen kann den webtechnischen Anforderungen in drei Stufen angepasst werden.

Optische Fadenbruchanzeige mit programmierbarem Signal-Prozessor

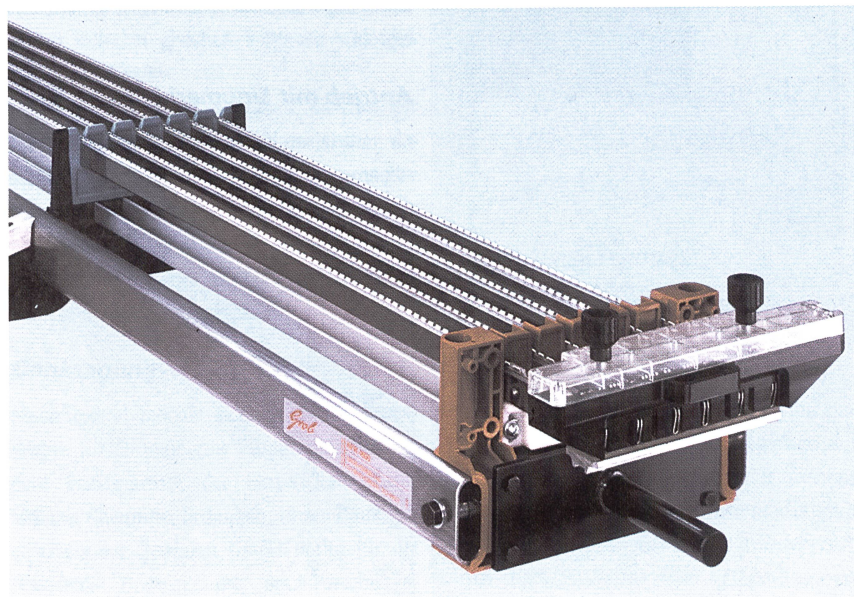
Die Kontaktklammern werden serienmässig mit Leuchtdioden bestückt, deren Signal-Prozessor programmierbar ist. Es können sechs oder acht Kontaktschienen identifiziert und geprüft werden. Der Prozessor erlaubt auch eine Anpassung der Ansprechempfindlichkeit.

Universelle Bauweise

GROB Kettfadenwächter können unter Verwendung der gleichen Kontaktschiene (Querschnitt 20 x 4 mm) und Kontaktklammern in 6-reihiger Ausführung (mit einer Teilung von 25 mm für gesponnene Kettgarne) oder in 8-reihiger Ausführung (mit einer Teilung von 18 mm für Filament-Kettgarne) eingesetzt werden.

Informationen:

Grob Horgen AG
Seestrasse 80, CH-8810 Horgen
Tel. +41 1 727 2111
Fax +41 1 727 2459



Die Kettfadenwächter KFW 4600 und 4800

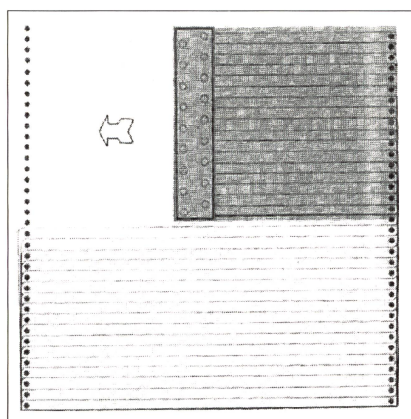
Weiterentwicklung des maschenreihengerechten Parallelschusseintrags für Kettenwirkmaschinen*

Dipl.-Ing. F. Vettermann, Cetex Chemnitzer Textilmaschinenentwicklung GmbH,
Dipl.-Ing. T. Heinecke, KARL MAYER Malimo Textilmaschinenfabrik GmbH

(*Vortrag zum Wissenschaftlichen Kolloquium am 28. September 2000, aus Anlass des 10-jährigen Bestehens der Cetex Chemnitzer Textilmaschinenentwicklung GmbH)

Das Forschungsthema «Schussmaschine mit Vliesverarbeitung auf Basis Raschelmaschine mit NB 240 Zoll» lief vom 1. April 1999 bis 31. Juli 2000. Ein Schwerpunkt der Forschungsaufgabe war die Weiterentwicklung des bestehenden zu einem neuen Schusseintragsystem.

Das zur Zeit bei Nähwirkmaschinen und Kettenwirkmaschinen von der Firma Karl Mayer Malimo eingesetzte Schusseintragssystem P2-2S bzw. MSUS hat sich in der Praxis bewährt und wird mit 24 gleichzeitig eingetragenen Schussfäden bis zu Arbeitsbreiten von 213 Zoll (X-Richtung) eingesetzt. Für eine vergrößerte Arbeitsbreite von 240 Zoll wurde die Schussfadenanzahl auf 30 Schussfäden erhöht. Dadurch kann zwar die Legefrequenz gesenkt werden, aber der Weg hinter den Einhängehaken (Y-Versatz für parallele Legung) vergrößert sich.



Parallele Schussfadenlegung, ungeschnitten

Damit wird nicht nur der Fadenführereinsatz um 6 mal die Fadenteilung von 12,7 mm (entspricht 6 mal fi Zoll = 76,2 mm) größer, sondern auch der Führungsweg in Y-Richtung erhöht sich um ca. 60 mm. Es wurde deshalb nach neuen Möglichkeiten für den Schusseintrag gesucht. Gemeinsam mit der Firma Karl Mayer Malimo in Chemnitz wurde ein neues Schusslegeprinzip mit definiertem,

wählbarem Übergabezeitpunkt entwickelt, das folgende Kennzeichen hat:

- Von nur einem Servoantrieb gesteuerter Schussleger mit zwei mechanisch betätigten Drückerblechen
- Seitlich angeordnete, längsgeführte Übergabeeinheiten, die von jeweils einer Servoachse parallel zu den Einhängeketten bewegt werden.
- Auf den Übergabeeinheiten sind drehbare Arretierhaken angeordnet, die gemeinsam durch eine Zahnstange von einem Servoantrieb geschwenkt und damit in eine geöffnete oder geschlossene Position gebracht werden.

Für die praktische Erprobung dieser Prinziplösung wurde ein Labormuster gebaut und erprobt.

Antrieb mit Sinumerki 840D

Als Antriebstechnik wurde eine Mehrfachsteuerung Sinumerik 840D der Firma Siemens eingesetzt. Die Einhängeketten, die mit neuen

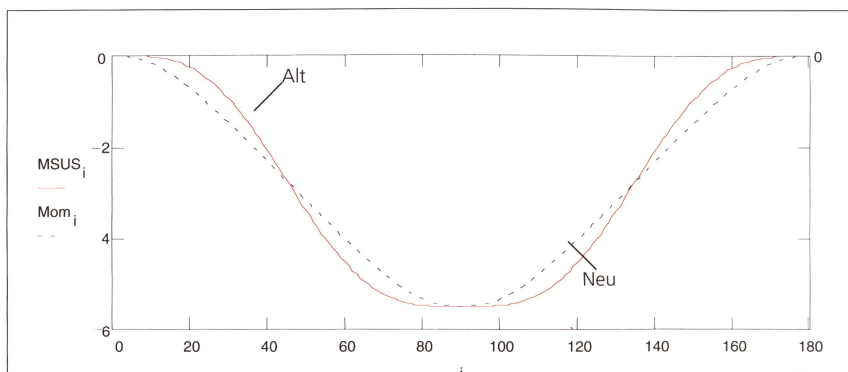
Einhängehaken mit Teilungen abweichend von 1/2 Zoll ausgerüstet waren, wurden von je einer Servoachse angetrieben. Damit war es möglich, die Vorschubbewegung der Einhängeketten frei zu gestalten. Als Schusslegerträger wurde ein vorhandener Träger von einer Nähwirkmaschine Typ Malimo Nennbreite 1600 modifiziert. Der Hub der Drückerbleche musste vergrößert werden und der Fadenführereinsatz wurde für die Verarbeitungsbedingungen von Hochmodulfasern analog der Lösung für die Multiaxialnähwirkmaschine 14024 neu gestaltet.

Funktionsnachweis mit Versuchsstand

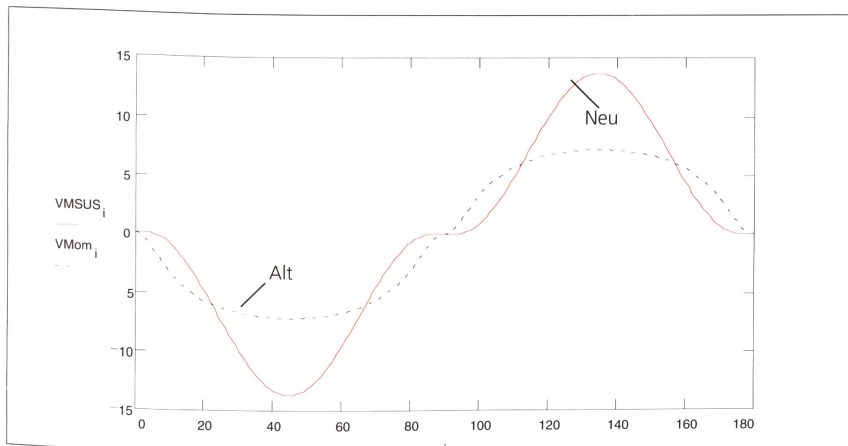
Mit dem Versuchsstand konnte der Funktionsnachweis erbracht werden. Vorteilhaft erwies sich, dass der Übergabezeitpunkt der Schussfäden an die Einhängekette wählbar ist. Die Übergabe kann zum Zeitpunkt des größten Fadenverbrauchs erfolgen (etwa bei 2/3 Schusslegerweg). Damit kann der prinzipbedingte Fadendurchhang bei der Fadenübergabe auf einen kaum spürbaren Wert minimiert werden.

Weiterhin ermöglicht das Legeprinzip eine Überlagerung der einzelnen Bewegungsschritte. Damit ist keine Rast des Schusslegers im Einhängebereich mehr erforderlich. Ebenfalls verbessert werden konnten die Platzbedingungen für den Fadenlauf. Weiterhin ermöglicht das neue Prinzip Schussfadenabstände kleiner als fi Zoll.

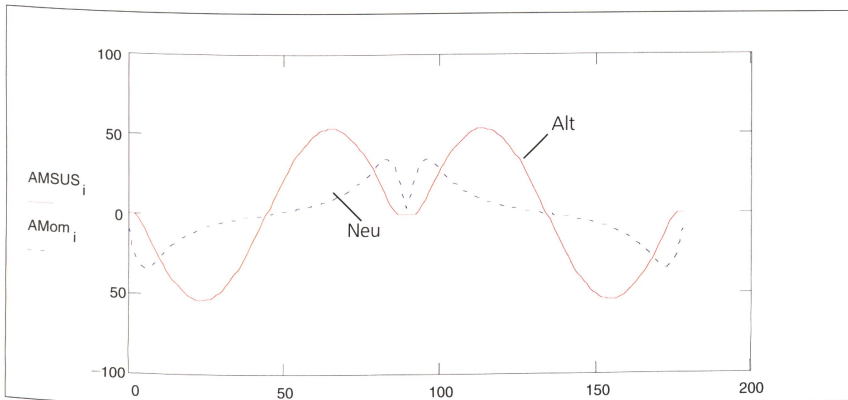
In Auswertung der Versuche wurden alternative Lösungen mit einer geänderten Bewegung der Arretierhaken untersucht, um den Aufbau der Versatzeinheit weiter zu vereinfachen (drehen ersetzen durch geradlinige Bewegung). Es stellte sich allerdings heraus, dass die Drehbewegung trotz größerem Aufwand funktionelle Vorteile hat.



Weg-Zeit-Verlauf der X-Bewegung



Geschwindigkeits-Zeit-Verlauf der X-Bewegung



Beschleunigungs-Zeit-Verlauf der X-Bewegung

In einem Test mit Verzicht auf das Drehen der Arretierhaken war eine schnellere und grössere Versatzbewegung erforderlich und die Übergabe der einzelnen Schussfäden an die Einhängerkette erfolgte zu unterschiedlichen Zeitpunkten. Es waren deutliche Fadendurchhänge zu beobachten.

Für den Bau eines Prototyps für eine Nähwirkmaschine P2 NB 2400 erfolgte die Ausarbeitung der Ziele zur Konstruktion:

- Kapselung der Zahnstange
- Zollteilung der Verzahnung
- Optimierung der Versatzeinheit und Einhängerkette
- Neue Mittenfixierung der Drückerbleche auf dem Schussleger
- Auflaufkurven mit optimierten Anstiegen
- Auswahl der Antriebsvariante für Versatzeinheit und Drehen der Arretierhaken

Optimiertes Bewegungsgesetz

Durch die Anwendung eines anderen Bewegungsgesetzes (momentenoptimierte Sinoide statt Besthorn-Sinoide) für den Antrieb des Schusslegers, konnten die dynamischen Verhältnisse nochmals verbessert werden.

Die Maximalgeschwindigkeit des Schusslegers kann zum Beispiel bei einer Arbeitsbreite von 5500 mm und 1650 U/min Maschinendrehzahl von 13,7 m/s (24 Schussfäden, altes Legeprinzip) auf 7,15 m/s (30 Schussfäden, neues Legeprinzip, momentenoptimierte Sinoide) reduziert werden.

Die maximalen Beschleunigungen reduzieren sich bei gleichen Vorgaben von 53,6 m/s² auf 34 m/s².

Vorteilhaft erweist sich auch, dass bei der momentenoptimierten Sinoide der Anstieg des Weges im Anfangsbereich der Bewegung steiler ist als bei der Besthorn-Sinoide. Damit passieren die Schussfäden die Lücke der Einhängerkette etwa doppelt so schnell als beim alten Bewegungsgesetz.

Danksagung

Abschliessend möchte sich die Bearbeitungsgruppe für die sehr gute Zusammenarbeit bei dem Praxispartner, der Firma Karl Mayer Malimo Chemnitz, bedanken. Unser Dank gilt ebenfalls der Gewiplan GmbH Berlin für die materielle Unterstützung des Forschungsvorhabens.

Pressemitteilung «Gründung der TISSUPOR AG»

Ostschweizer Joint Venture

Die beiden bekannten Ostschweizer Unternehmen FLAWA AG, Flawil, und Bischoff Textil AG, St.Gallen, haben vor Kurzem die TISSUPOR AG als gemeinsame Tochterfirma gegründet. TISSUPOR AG soll die in mehrjähriger, intensiver Forschungsarbeit zusammen mit dem Institut für Biokompatible Werkstoffe und Bauweisen an der ETH Zürich, der Schweizerischen Textil- und Modefachschule, Wattwil, und der EMPA, St.Gallen entwickelten textilen Medizinprodukte, welche durch die beiden Mutterfirmen hergestellt werden, international vermarkten.

Die von TISSUPOR AG auf den Markt gebrachten, patentierten Erzeugnisse stellen eine neue, sehr vielversprechende Therapie zur Behandlung von nicht oder schlecht heilenden Wunden dar. Diese Produkte werden zur Zeit in über 20 europäischen Kliniken an zahlreichen Patienten erfolgreich erprobt. Sie sollen ab dem kommenden Jahr durch TISSUPOR AG und deren Vertriebspartner weltweit in den Verkauf gelangen.

Der Vorstand der SVT begrüssst folgende neue Mitglieder

Badertscher Claudio,
8716 Schmerikon
Güngör Gülsüm, 8575 Bürglen
Indermaur Matthias,
9052 Niederteufen
Pircher David, 8755 Ennenda
Rodler Josef, 8192 Zweidlen
Schaerer Pierre-André,
8703 Erlenbach
Sommerhalder Thomas, 5703 Seon
Widmer Regula, 3004 Bern

High-Tech Fabrics – Innovationen mit Dominoeffekt für die ganze Textilbranche*

Hans-Jürgen Hübner, CEO, Schoeller Textil AG, Sevelen, CH

(*Nach einem Vortrag am avantex-Symposium November 2000, redaktionell bearbeitet von Dr. Roland Seidl, Schweiz. Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule Wattwil, CH)

Eine stufenübergreifende Zusammenarbeit innerhalb der Textilindustrie ist heute die minimalste Voraussetzung für Innovation und nachhaltigen Erfolg. Sie muss vorangetrieben und sie muss vor allem gelebt werden. Eine Öffnung ist aber künftig nicht nur entlang der Linie, sondern auch ausserhalb der Branche wichtig, um wegweisende Neuheiten effizient auf den Weg zu bringen. Am Beispiel des Hauses Schoeller werden Innovationen aufgezeigt, die in letzter Zeit Schlagzeilen machten.

Gestern: Innovation entsteht durch Kooperation mit vorgelagerten Stufen

Auf der Suche nach Neuheiten war der Blick vornehmlich nach hinten gerichtet. Innovationen im Flächenbereich beruhten fast ausschliesslich auf Entwicklungen der Faserindustrie. Nehmen wir KEVLAR® als Beispiel. Seit



Das bluesign®-Label symbolisiert High-Tech für Mensch und Umwelt

den 70er-Jahren wurden die herausragenden Eigenschaften dieser Aramidfaser für die Raumfahrt oder als Asbest-Ersatz für Bremsbeläge genauso genutzt, wie für Schutzwesten oder Skier. Schoeller wollte sie auf eine Textilware übertragen. Anfang der 80er-Jahre wurden Kevlar-, Cordura- und Lycrafasern in einer neuen Gewebekonstruktion zusammengeführt. Das Ergebnis und die Innovation war ein Sicherheitsgewebe für Motorradfahrer, das einen hervorragenden Körperschutz mit hohem Trage-

komfort und Pflegeleichtigkeit kombiniert. Dieses Motorrad-Schutzgewebe führte zu Innovationen in anderen Bekleidungsbranchen: Im Snowboarding, Bergsport, Arbeitsschutz oder neu auch in der Streetwear. Die Gewebe wurden immer leichter, die Zahl der Zusatzfunktionen erhöht und die Optiken modischer. Dies konnte nur durch eine enge Kooperation mit der vorgelagerten Stufe erreicht werden, indem Microfasern oder reflektierendes Scotchlite™ mit KEVLAR® kombiniert wurden.

Heute: Innovation bedingt seitliche und nachgelagerte Kooperationen

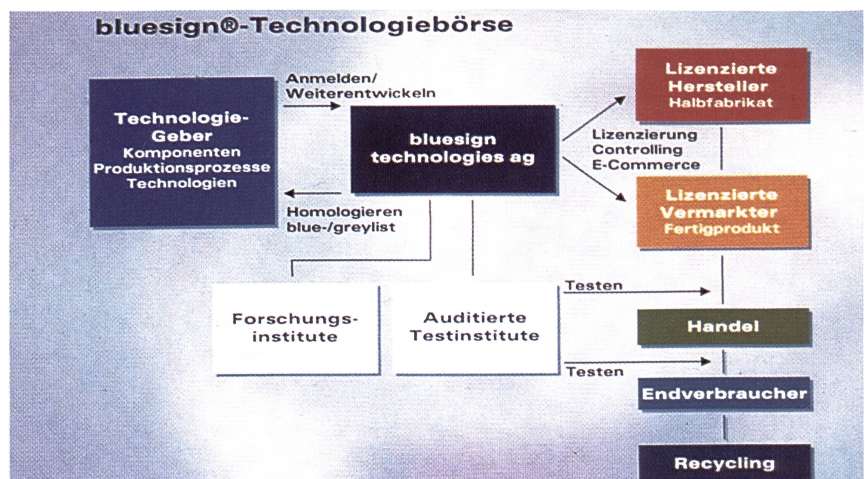
Hightech-Textilien werden immer leistungsfähiger und damit erklärungsbedürftiger. Die

Durchsetzung einer Textil-Innovation bedingt deshalb eine Verknüpfung der vorgelagerten Stufen mit nachgelagerten Kooperationspartnern und auch mit seitlichen Disziplinen, wie die Physik oder Chemie, und einen Einbezug von Hochschulen und Forschungsinstituten. Die einzelnen Bestandteile müssen harmonisieren und sinnvoll aufeinander abgestimmt sein, um die volle Funktion zu gewährleisten.

Auch dazu ein Praxisbeispiel: Die dynamische Klima-Kontrolle von Schoeller®-ComforTemp®-Textilien. Sie basieren auf der Phase-Change-Technologie, die für die NASA entwickelt wurde. Für den Einsatz im Textil werden die Phase Change Materials (PCM) in winzige Mikrokapseln eingeschlossen. Sie reagieren auf Temperaturschwankungen [1]. Diese dynamische Klima-Kontrolle bewirkt ein Komfortklima. Die persönliche Leistungsfähigkeit bleibt auch bei extremen Bedingungen erhalten.

Damit eine effektive Funktion gewährleistet werden kann, berechnen wir die Zusammensetzung und die Menge der verwendeten Phase Change Materials (PCM's). Dazu müssen wir wissen, welche Anwendung (beispielsweise Snowboard, Cityjacket oder Schuhe) geplant wird und für welche Jahreszeit ein Produkt eingesetzt werden soll. Und wir müssen die weiteren Bestandteile der Bekleidung wie Futter, Lamine oder die Schnitttechnik kennen.

Genauso wichtig sind die nachgelagerten Stufen. Die Kooperation mit der Konfektion muss bei solchen Hochleistungstextilien sehr eng sein. Entscheidend dabei ist die Weitervermittlung von Know-how über alle Stufen und speziell bis zum Handel als Bindeglied zum Endverbraucher. Eine komplexe Funktion wie die dynamische Klima-Kontrolle ist für den



Die bluesign®-Technologie-Börse mit strengen Homologierungs-, Zertifizierungs-, Lizenzierungs- und Controllingverfahren sowie elektronischem Handelssystem

Laien schwer verständlich, ausserdem sieht man den Phasenwechsel nicht. Der Handel muss aber die Vorteile und die Funktionsweise gut kennen, um sie glaubwürdig weitervermitteln zu können. Hochleistungsbekleidung stellt neue Anforderungen an alle, speziell an den Handel. Wir brauchen vernetztes und verständenes Wissen.

Morgen: Innovation durch partnerschaftliche Kooperation und weltweite Know-how-Vernetzung

Ein Beispiel dafür ist eine grosse Innovation in unserer Branche, auch wenn sie vielleicht nicht so spektakulär wie die im Zukunftsforum gezeigten elektronischen Anwendungen im Textil ist, nämlich bluesign®. Das bluesign®-Konzept analysiert und bewertet jede einzelne Komponente eines Endprodukts. Von der Faser bis zum Reissverschluss und sogar von der Wiege bis zur Wiege. Mit dem Ziel, Bekleidung möglichst schadstofffrei und ressourcenschonend herzustellen. An Funktionalität und Design werden keine Abstriche gemacht, weil alle Elemente auf moderner, auf der «Best Available Technology» basieren [2,3].

Die Ergebnisse branchenübergreifender Forschung wurden im Rahmen des bluesign®-Konzepts bereits auf den Textilbereich umgesetzt: Wir haben den selbstreinigenden Effekt von Lotusblättern oder Kapuzinerkresse für eine schmutz- und wasserabweisende Ausrüstung auf Basis der Nanotechnologie nachgeahmt [2]. Die neue Imprägnierung, für die – wiederum als Beispiel der weltweiten Kooperationsvernetzung – ein Forschungsauftrag nach Amerika und in die Schweiz vergeben wurde, weist die gleichen Eigenschaften wie handelsübliche Produkte auf, ist aber frei von Halogenen oder Schwermetallen.

bluesign® ist ein Konzept, das an der «Wurzel» ansetzt. Neben dem Aspekt der «Sauberkeit» schleppt jede materielle Produktion aber auch einen «ökologischen Rucksack» mit. Der «ökologische Rucksack» bestimmt die zusätzlichen Rohmaterialien, die bewegt werden müssen, um ein Produkt herzustellen. Führende Fachleute gehen davon aus, dass eine Effizienzsteigerung beim Einsatz von Energie, Ressourcen und anderen Materialien um den Faktor 10 (www.factor10.de), falls erwünscht, in den nächsten 30 bis 50 Jahren nötig und möglich ist. Solche Einsparungen entlasten nicht nur die Umwelt, die sich in immer kürzeren Abständen mit neuen Katastrophen zu Wort meldet, sie

entlasten auch die Produktionskosten. Ökologie kann durchaus auch Kostenschutz bedeuten.

Auch bezüglich Ressourceneffizienz setzt die bluesign®-Idee an der Wurzel an. Indem bereits bei der Maschinenkonstruktion oder in vorgelagerten Stufen, wie in der Chemieindustrie, nach geeigneten Lösungen geforscht wird. Ein Beispiel für ressourceneffiziente Verfahrenstechniken ist die Färbetechnologie:

- Konventionelle Färbetechnologie: 20-40 l/kg bei 50-60 % Farbstoffaufnahme
- Aktuelle Färbetechnologie: 8-15 l/kg bei 60-85 % Farbstoffaufnahme
- Neuste Färbetechnologie (Air-Jet-Technologie): 3 l/kg bei >90 % Farbstoffaufnahme

Die bluesign®-Idee vernetzt nicht nur eine ganze Branche. Sie verzichtet – und dies ist eine weitere Innovation – auf Scheuklappen. Das System ist allen Beteiligten zugänglich, also auch der Konkurrenz. Dies verdeutlicht die Technologie-Börse.

Welche Vorteile haben solche vernetzte Kooperationen?

- Gewissheit, Heute schon nach Vorgaben von Morgen zu produzieren
- Vernetzte Intelligenz
- Best Available Technology
- Effizienzsteigerung um mindestens Faktor 4
- Schadstoffanalyse beim Produktdesign

Für die Industrie, also Technologie-Geber, Hersteller von Halbfabrikaten oder Fertigprodukten beinhaltet die «saubere» Produktion nach bluesign®-Standard auch eine «Versicherung vor Reputationskosten», wie sie die Medienberichterstattung um den TBT-Skandal verursachen kann. Entsprechend schützt sich auch der Handel vor Rücknahmeaktionen und Imageeinbussen.

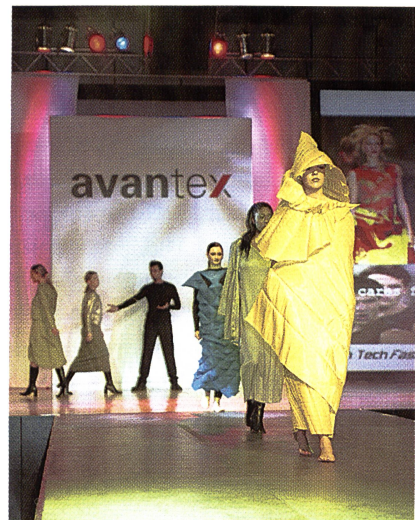
Der Endverbraucher profitiert von dem sicheren Gefühl, gewohntes Styling und Wellness zu kaufen und gleichzeitig höchstmögliche Schadstofffreiheit für den eigenen Körper zu haben. Durch die ressourcenschonenden Verfahrenstechniken leistet er zudem aktiv einen Beitrag für die Zukunft, der zu Beginn vielleicht 5–10% höhere Kosten verursacht, mit der Zeit aber auf das gleiche Preisniveau kommt.

Anhand des bluesign®-Beispiels sehen wir, dass für die Zukunft effiziente Schritte und grosse Innovationen durch konsequente Vernetzung von Forschung und Know-how auf allen Stufen möglich werden. Voraussetzung dafür ist, dass die Industrie sich selber und in einem globalen Rahmen organisiert.

Diese Vernetzung lässt sich natürlich auch auf andere Bereiche, wie die Elektronik im Textil, übertragen. Weltweit wird von verschiedenen Industrie-Unternehmen und Fachhochschulen an solchen Projekten intensiv geforscht und gearbeitet. Die Effektivität könnte weit höher sein und neue Produkte könnten viel zügiger auf den Markt kommen, wenn die Forschung und Realisierung solcher «textilen Meilensteine» vernetzt und koordiniert wären.

Fazit: Innovation durch Kooperationen innerhalb und ausserhalb der textilen Kette

Nicht nur eine Öffnung über unsere Branche hinaus ist nötig. Es braucht auch eine neue «geistige» Innovation und gedankliche Flexibilität. Indem sich das branchenübliche Abgrenzungsdenken verliert, indem ein neues Effizienzdenken auch in struktureller, organisatorischer oder finanzieller Hinsicht aufkommt und indem wir nach fortschrittlichen Lösungen suchen, alle Beteiligten, auch die nächsten Generationen, zu «winnern» machen.



*High-Tech-Textiles – Modenschau auf der avantex in Frankfurt, November 2000
Foto: Messe Frankfurt/Jean-Luc Valentin*

Literatur:

- [1] Schoeller lanciert temperaturregulierende Textilien, mittex 106(1999)1, S. 19–21
- [2] bluesign®: Das Bessere ist der Feind des Guten, mittex 107(2000)6, S. 26–27
- [3] bluesign® – die saubere Technologie, mittex 107(2000), S. 3

VTS/ASET – Verband Textilpflege Schweiz

Die Textilpflegebranche ist ein kleiner, aber traditioneller Wirtschaftszweig, bestehend aus Wäschereibetrieben und Textilreinigungen, KMUs, die in vielen Bereichen stark gefordert werden. Im Rahmen eines Hintergrundgesprächs wurden aktuelle Informationen zur Ausbildung und zum Gesamtarbeitsvertrag gegeben. Gleichzeitig meldeten sich ein Konfektionär und eine Wäscherei zu Wort um aus ihrer Sicht die Textilpflege zu beleuchten.

Ausbildung zum Textilpfleger erfolgt neu gesamtschweizerisch

Seit diesem Herbst werden in der ganzen Schweiz Textil-Pfleger-Lehrlinge nach neuem Ausbildungs-Reglement ausgebildet. Mit der Ecole de Couture in Lausanne konnte auch für die französische Schweiz ein kompetenter Ausbildungspartner gefunden werden. Im Juli 1999 wurde das neue Ausbildungsreglement Textilpfleger/Textilpflegerin genehmigt. Dieses beschreibt eine dreijährige Ausbildung in den Bereichen Textilreinigung und Wäscherei. Waren es 1999 noch sechs Lehrlinge, so sind es in diesem Jahr schon deren zwölf, und im nächsten Jahr wird bereits mit 20 Lehrlingen gerechnet. Zwei Drittel der Auszubildenden sind Frauen, ein Drittel sind Männer.

Arbeitsfriede als oberstes Ziel

Der Verband Textilpflege Schweiz will das Verhältnis zwischen Arbeitgeber- und Arbeitnehmerorganisationen in der Textilpflege-Branche überprüfen und entsprechende Massnahmenvorschläge erarbeiten. Wirtschaftliche Tragbarkeit und Arbeitsfriede sind die zwei Maximen,

von welchen sich die Verantwortlichen leiten lassen. Der Verband wendet sich damit gegen den Konfrontationskurs der Gewerkschaften.

Was sagt der Hersteller von Marken-Sportbekleidung zum Thema Textilreinigung?

Die Schöffel-Sportbekleidung GmbH ist ein Familienunternehmen mit Sitz in Schabmünchen bei Augsburg. Mit 200 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern am Firmensitz und etwa 800 Beschäftigten in Lohnbetrieben werden weltweit zur Zeit jährlich nahezu eine Million Bekleidungsteile gefertigt. Schöffel ist Anbieter von funktioneller Outdoor-Bekleidung in den Bereichen Bergsport, Skisport, Trekking, Wandern und Freizeit.

Auch bei der funktionellen Outdoor-Bekleidung ist die Trendwende in Bezug auf die Textilpflege vollzogen worden. Trotz der hohen Anforderungen an die Materialien kann heute auch die funktionelle Sportbekleidung gewaschen werden. Die verwendeten Materialien sind für Martin Fischer, Alpanova SA, Sportbekleidungs-Marketing Schöffel, Schweiz, einfach mit der Waschmaschine oder Handwäsche,

meist mit 40° Celsius mit herkömmlichen Waschmitteln ohne Weichspüler zu waschen.

Das Tourismusland Schweiz und die Wäschereibranche

Aus der Zentralwäscherei Bern wurde per 1. September 2000 die Inotex AG. Die privatwirtschaftlich organisierte Aktiengesellschaft sucht ihre Chancen in der Zusammenarbeit mit Spitälern, Kliniken, Heimen, Universitäts-Instituten, der Hotellerie sowie Industrie- und Dienstleistungsbetrieben. Inotex ist die erste Wäscherei in der Schweiz mit einem kombinierten Qualitäts- und Umweltmanagement-System.

170 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind dafür besorgt, dass pro Tag mehr als 20 Tonnen Wäsche und Bekleidung gepflegt werden. Der Jahresumsatz beläuft sich auf 22 Millionen Franken.

Der Weg, den das Unternehmen nach Hans Sieber, Direktor der Inotex AG, in der Vergangenheit erfolgreich bei den Spitälern, Kliniken und Heimen gegangen ist, soll in Zukunft verstärkt in der Hotellerie sowie im Industrie- und Dienstleistungs-Bereich weiterbeschritten werden. Dabei gilt es, die Kunden von den Vorteilen des Outsourcing zu überzeugen. So kann der professionelle Textilpfleger die Kosten des Unternehmens reduzieren. Er hat einen optimalen Steuerungs- und Planungsaufwand, und durch seine Spezialisierung kann er einen Mengen-vorteil im Bezug von Ressourcen ausnutzen. Die Kosten im Personalbereich können ebenfalls gesenkt werden.

Die Frage nach dem Outsourcing ist eine strategische Entscheidung und von einschneidender Bedeutung, daher sind sorgfältige Erhebungen und Berechnungen als Grundlage für eine Make-or-buy-Analyse vorzunehmen. RW



Qualifizierte Textilreinigungen geben dem Kunden Sicherheit und Vertrauen



Pool-Mietwäsche einer Grosswäscherei

Privilegien in der Textilindustrie besser nutzen

Emil Zimmermann, Dipl. Andragoge/Erwachsenenbildner, Lehrbeauftragter zum Thema Mitarbeiterführung, Luzern, CH

Es gibt verschiedene Gründe, warum Unternehmen und Institutionen heute und auch in Zukunft vermehrt mit extrem schwierigen Problemen zu kämpfen haben. Da spielen äussere Faktoren (z.B. Marktbedingungen, Finanzierungsengpässe, Höhe des Schweizer Frankens) und innere Faktoren (z.B. verstaubte Führungsstrukturen, unzeitgemässe Führungspraxis, veraltete Produkte oder Produktionsprozesse) eine Rolle. Wo auch immer! In diesem Artikel geht es mir nicht um die Analyse der Problemursachen, sondern vielmehr um die Frage, wie wir selbst – in unserem Arbeitsfeld – unsere Probleme erfolgreich und zukunftsorientiert lösen können.

Die Geschichte der Textilindustrie lehrt uns, dass auch in schweren Zeiten, wenn der Wille da ist, überlebt werden kann. Jede einzelne Krisenzeit hat die jeweils gegenwartsnahe Konfliktlösung gefunden, und so wurde ein Überleben möglich. Dass dies immer wieder gelang, liegt einerseits am Optimismus in dieser Branche, am zähen Willen durchzuhalten, am technologischen Fortschritt und indem man der permanenten Aus- und Weiterbildung einen wichtigen Stellenwert einräumte.

Andererseits sehe ich noch einen andern Grund, dass es uns immer noch gibt, nämlich die Branchentätigkeit selbst. Hier ist in erster

gesetzten, sowie Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Ein Lösungsansatz soll hier beschrieben werden und zum Nachdenken anregen:

Die Steigerung der Kreativität in allen Bereichen unserer Tätigkeiten

Diese Thematik habe ich ausgewählt, weil ich in meiner über dreissigjährigen beruflichen Praxis feststelle, dass Kreativität in der Führungspraxis, z.B. bei den Themen Personalbetreuung (Absenzenwesen, Fluktuationen), Personalmotivation, Konfliktbewältigung, weiter entwickelt werden könnte. Nutzen wir doch

die auf dem Weg dorthin lauern und meistens psychologischer Art sind.

Kommt es nicht immer noch vor, dass Vorgesetzte Mitarbeiterideen oder Lösungsvorschläge bereits im Ansatz verhindern, oder allgemein den ausführend Tätigen viel zu wenig zugetraut wird?

Innovatives Denken und Handeln, gutes Teamwork – auf allen Hierarchieebenen – ist für das Überleben in der neuen Zukunft lebensnotwendig. Betriebsklima, Führungsstil und Organisationsstruktur – sei es im Betrieb oder in der Schule – nehmen an Bedeutung zu. Eine diesbezügliche Standortbestimmung lohnt sich in jedem Fall. Je nach Ergebnis dürfen Sie sich selbst gratulieren, oder es besteht Handlungsbedarf sich hier zu verbessern.

Wie können wir die Kreativität steigern?

Kreativität zeigt sich überall dort, wo neue, unkonventionelle Lösungen gefunden, neue Verfahren eingesetzt, neue Wege begangen, Bestehendes neu gestaltet, neues Denken eingeschlagen oder neue Formen gewählt werden. Das Hervorheben vom Neuen muss als wesentliches Merkmal der Kreativität angesehen werden.

Um im Unternehmen und für das Unternehmen kreativ erfolgreich tätig zu sein, bzw. in der Schule die Lernkultur weiter zu entwickeln, sind entsprechende Freiräume und ein situativkooperativer Führungsstil zu schaffen. Führungstalente und Neuerer sind zu fördern, die Risikobereitschaft ist angemessen zu erhöhen, Kreativität ist gefragt und wird – materiell oder immateriell – honoriert. Eigeninitiative, sowohl der Einzelnen wie auch der Gruppe, wird gepflegt. Es wird Wert auf Zwangslosigkeit gelegt und der informelle inner- wie ausserbetriebliche Gedanken- und Erfahrungsaustausch wird gefördert.

Die Zukunft in der Textilindustrie ist spannend; nehmen wir die Herausforderung an, zum Wohlergehen der Branche, des einzelnen Betriebes und nicht zuletzt unserer eigenen Persönlichkeitsentwicklung.

Kreativ in diesem Sinne kann also jeder Mensch sein, der kreativ sein will und sich selbst nicht zu stark im Wege steht, weil vielleicht seine Mutlosigkeit, sein mangelndes Selbstvertrauen oder seine negative Einstellung ihn daran hindert.

Linie Kreativität gefordert. Wenn diese nicht geboten werden kann, sind wir längerfristig «weg vom Fenster». Das wurde kontinuierlich erkannt und in der Arbeitspraxis gelebt. Gegenüber der Konkurrenz ist diese Erkenntnis und diese Erfahrung ein Privileg, das optimal genutzt werden sollte, und dies nicht nur von einer Geschäftsleitung oder dem höheren Kader, sondern von allen im Unternehmen bzw. in der Institution tätigen Menschen.

Steigerung der Kreativität bei Vorgesetzten und Mitarbeitern/Mitarbeiterinnen

Bei der Suche nach Lösungen beschränke ich mich auf das Potenzial der in einer Unternehmung oder Institution tätigen Menschen, Vor-

unsere Branchenprivilegien und nehmen wir die Herausforderungen eines neuen, zukunftsgerichteten, flexiblen Führungsstils an!

In der Regel wird meines Erachtens zu viel Gewicht auf das mengenmässige Umsatzziel, das Endergebnis, das Endprodukt bzw. die Prüfungsnoten gelegt, statt auch auf die heimtückischen und gefährlichen Fallen zu achten,

Eigenschaften kreativer Menschen:

Kreative Menschen verfügen u.a. über Persönlichkeitsmerkmale, die lernbar und entwicklungs-fähig sind, so sind sie:

- neugierig (offen und interessiert für alles, was um sie herum passiert)
- gute Zuhörer und Beobachter (hören aktiv und konzentriert zu)
- können mit Gedanken spielen (in der Lage, sich von Gewohnheiten zu befreien)
- ausdauernd und «hartnäckig» (haben hohes Durchhaltevermögen)
- feinfühlig, emotional (sensibel, hören auf «innere» Stimme)
- selbstbewusst, selbstsicher (Mut zum Risiko, grosses Selbstvertrauen)
- optimistisch (denken positiv, Probleme sind da, um sie zu lösen!)

Baumwollnachrichten

Nach empfindlichen Rückgängen in den Jahren 1999 und 1998 gewann die deutsche Baumwolleinfuhr wieder an Boden. In der Periode von Januar bis September dieses Jahres erreichten die Bezüge gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum einen um über 16% grösseren Umfang. Die Verarbeitung der deutschen Baumwollspinnereien wuchs in dieser Zeit um ca. 14%.

Schwankender Absatz

Als wichtigste Konjunkturstütze erwies sich die Auslandsnachfrage. Die Exporte von Baumwollhalb- und -fertigwaren erhöhten sich der Menge nach um mehr als 6%. Zu Buche schlug dabei vor allem der Auslandsabsatz von Baumwollgarnen mit plus 11,4%, während sich bei Baumwollgeweben und -fertigwaren Zuwachsraten von 2,8 resp. 8,5% ergaben. Der deutsche Re-Export von Baumwolle blieb hinter den Erwartungen zurück. Der Auslandsabsatz – überwiegend in west- und osteuropäischen Märkten – fiel in der Referenzperiode um fast 17%, nachdem in der Vergleichszeit 1999 noch ein Plus von knapp 12% erzielt worden war. Die

Entwicklung an den internationalen Baumwollmärkten war von steigenden Preisen und einem Kursauftrieb des US-Dollars gekennzeichnet. Der Cotlook 'A' Index, Basisqualität middling 1.3/32 inch/cif Nordeuropa, lag im September um 29,5% höher als im Januar dieses Jahres (Monatsdurchschnitt); auf DM-Basis schnellte der Index durch die Bewegungen des US-Dollars sogar um 51% nach oben. Im Faserwettbewerb vermochte Baumwolle ihre Position insbesondere im Verhältnis zu Polyester gut zu behaupten. Im Hinblick auf die Baumwollgarnproduktion lagen Ringgarne besser im Markt als Rotorgarne. Im Gegensatz zum Export blieb das Inlandsgeschäft der Spinnereien gedämpft.

Ernteaussichten 2000/01 reduziert

Die Welt-Baumwollernten 2000/01 wurden inzwischen deutlich nach unten revidiert: innerhalb Monatsfrist um 364 000 auf 18,625 Millionen Tonnen. Im vorsaisonalen Vergleich ergibt sich danach eine Abnahme um ca. 300 000 Tonnen, gegenüber 1997/98 sogar ein Rückgang um mehr als 1,4 Millionen Tonnen. Von den sechs grössten Produzenten dieser Saison sind Indien, Pakistan, Usbekistan und die Türkei von Produktionseinbüssen betroffen. Die USA werden dagegen voraussichtlich eine etwas grössere Ernte einbringen. Die globale Verarbeitung von Baumwolle wird die Erzeugung in dieser Saison nach der jüngsten Schätzung des ICAC um 1,2 Millionen Tonnen übersteigen und die saisonalen Endbestände um ca. 14% auf 7,6 Millionen Tonnen reduzieren. Die Weltmarktpreise für Baumwolle gemäss Cotlook 'A' Index schwankten in den ersten drei Monaten 2000/01 um 61 cents/lb, erfuhren jedoch im November einen Anstieg auf über 65 cents/lb per Monatsende.

Quelle: *Baumwollnachrichten* Nr. 49/50

DOB Styling Winter 2001/2002

2. Modetagung des TVS in Zürich mit Barbara Lutz, Frankfurt

Die neue Mode, die sich facettenreich und differenziert darstellt, verlangt stärker denn je eine genauere Differenzierung im Hinblick auf das Alter der Käuferinnen. Es gilt, die Modeströmungen der Altersstruktur und den Zielgruppen unterzuordnen und das Modeverständnis dieser Zielgruppe zu akzeptieren. Ganz deutlich wird dieser Zielgruppenkonflikt, wenn man an die Modeausrichtung zu mehr Klassik, Tradition und bürgerlichem Chic denkt. Gerade für die reifere Kundin müssen feinfühlig Disharmonien den durchgestylten Look brechen und eine zeitgemässe Selbstverständlichkeit des Komplett-Looks zur Schau tragen.

Smart Ladies

Hier steht der finanzstarke Mann berufstätiger Frauen in mittleren oder reiferen Jahren im Vordergrund. Diese Zielgruppe sieht ihren Anspruch an Mode und Bekleidung nach wie vor unter dem Wohlfühl-Aspekt und einer stilischen Alltagstauglichkeit, die die eigene Persön-

lichkeit unterstreichen können. Eine Stilrichtung, die sich fernab von übertriebener Inszenierung als schlichte Eleganz versteht.

Pretty Woman

Junge berufstätige Frauen können diesen neuen Business-Chic prägen. Weiche feminine Elemente werden verstärkt auftreten und eine Pri-

se Spass und Erotik gehören dazu. Es geht um eine weich inszenierte Weiblichkeit, die ungezwungenes, selbstbewusstes Auftreten voraussetzt. Die Gesamtaussage zeigt einen harmonischen Material- und Stilmix mit kontrastreich kombinierten Stylingelementen in elitärer Eleganz und Perfektion.

Nice Girls

Clean-Chic steht im Mittelpunkt und mit einer architektonisch streng aufgebauten Silhouette wird er realisiert. Es sind Elemente der Mode der 60er und der 80er Jahre, die zusammen mit dem Tragekomfort der modernen Materialien den jugendlichen Charme junger Konsumentinnen unterstreichen.

Beautiful Girls

Der herbe Charme der Bourgeoisie paart sich mit mädchenhafter Anmut. Eine Richtung, die sowohl junge Frauen, als auch reifere Konsumentinnen faszinieren kann, und die ebenso mit alltagstauglichen Elementen, sowie als anlassorientierte Mode interpretiert werden sollte. Im Blickpunkt steht der virtuose Einsatz von

SMART LADIES

TEXTIL + MODEINFORMATION



WINTER 2001/2002

TEXTILVERBAND SCHWEIZ

40. Kongress der IFWS in Budapest

Die geografisch und architektonisch reizvolle Hauptstadt Ungarns war vom 17. bis 20. Oktober 2000 zum vierten Mal Tagungsort eines Weltkongresses der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten. Die veranstaltende ungarische Sektion der IFWS und die ungarische Gesellschaft für Textiltechnologie und Wissenschaft sorgten dank perfekter Organisation für einen reibungslosen Ablauf des breiten, attraktiven Fach- und Rahmenprogramms.

Das Kongresshotel Budapest mit seiner rundturmartigen Architektur am Fusse des Burgviertels bot neben den Unterkunfts- und Tagungsräumlichkeiten den interessierten Firmen – vorwiegend aus der Garn-, Maschinen- und Zubehörindustrie – im Foyer eigene Informationsstände. Die beiden Veranstalter, mit ihren Präsidenten Karoly Lazar und Dr. Ferenc Csaizi, konnten über 150 Teilnehmer – davon 50 aus dem Ausland – aus insgesamt 18 Ländern begrüßen.

Neuentwicklungen in der Maschentechnik

Im Mittelpunkt des 40. Kongresses stand traditionsgemäss die Fachtagung, an welcher 24 Referenten aus 11 Ländern über Neuentwicklungen und Tendenzen aller mit der Wirkerei/Strickerei zusammenhängenden Bereiche informierten.

Zur Maschenindustrie – deren Stand in Ungarn, der Beschaffungssituation und Produktionsplanung – nahmen Karoly Lazar, IFKT (H), Dieter Braun, Triumph International (D), und Laszlo Szuchy, Fa. Danube Knitwear (H), Stellung. Das Komplett- und 3D-Stricken wurde von John Millington (GB) und Dr. E. Sheffer, Shenkar School (IL), kommentiert. Neuerungen bei Nadeln, deren Einwirkungskräfte, sowie Platinen waren die Themen von Albert Bausch, Fa. Groz-Beckert (D), Dr. Zlatko Vrljicak, Universität Zagreb (HR) und Dr. Bernd Gems, Fa. Kern-Liebers (D). Über Neuentwicklungen bei Flach- und Rundstrickmaschinen sprachen Alexander Jurenak, Fa. Steiger (CH), Erich Bizer, Fa. Mayer & Cie. (D), und Franco Treppo, Fa. Textita (I). Eine neue Kettenwirktechnologie für doppelseitige Polwaren stellte Dieter Erth, Fa. Karl Mayer Malimo (D), vor. Ausrüstungsmaschinen für Maschenwaren erläuterten Jean

betont femininen, respektive mädchenhaften Elementen, dazu kommt der experimentelle Umgang mit neuen Schnittformen, Materialien und aktuellen Drucken.

Good Girls

Leger, lässig, unkompliziert, so könnten die Schlüsselworte dieser Richtung lauten. Es ist eine Kleidung, die für alle Altersgruppen und Frauentypen anwendbar ist. Ganz nach Wunsch können die Bürotauglichkeit, als auch ein freizeitorientiertes Modebedürfnis, realisiert werden. Individuelle Kombinations-Möglichkeiten sind Voraussetzung. RW

Bild links: Smart Ladies – Eine Stilrichtung, die sich fernab von übertriebener Inszenierung als schlichte Eleganz versteht.

C. Carriere, Fa. Heliot (F), und Antonio Danti, Fa. Danti Paolo (I). Über das neue Com4®-Baumwollgarn und luftverwirbelte Garne informierten Andreas Hellweg, Fa. Rieter (CH), und Elzbieta Mielicka, IKTT «Tricotextil» (PL).

Neue Anwendungen bei technischen Textilien, darunter supergroben Kettengewirken, zeigten Dr. Gerald Hoffmann, Technische Universität Dresden (D), und Rolf Arnold, Sächsisches Textilforschungsinstitut (D), auf. Von Maschenwaren als Schutzbekleidung gegen Elektrosmog berichtete Dr. Bohumil Piller, Bruna (CZ). Qualitätsmanagement, Griffbewertung von Strumpfwaren, sowie die Spiralsteigung einflächiger Maschenwaren, lauteten die Themen von Eduard Hlavac, Shirley Developments (GB), Oswald Rieder, ITV Denkendorf (D), und Shin-Woong Park, Universität von INHA (Korea). Mit der Produktentwicklung nach Konsumenten-Bedürfnissen sowie produktorientierten Bezeichnungen von Maschenwaren befassten sich Dr. Katalin Erdödi Németh, Technische Fachhochschule Budapest (H), und Dr. Ines Wünsch, Technische Universität Dresden (D).

Betriebsbesichtigungen

Nach den beiden Vortragstagen war der dritte Kongresstag den Betriebsbesichtigungen vorbehalten, wobei die Teilnehmer zwischen zwei Gruppen wählen konnten. Bei der Gruppe Südungarn wurde die Flachstrickerei Ertex und das Spitzenmuseum in Kiskunhalas, sowie der grösste ungarische T-Shirt-Hersteller Danube

Knitwear, mit Rundstrickerei, Färberei und Konfektion in Baja, besichtigt. Die Gruppe Westungarn besuchte die zertifizierte Gardénia Lace Factory in Győr sowie das Blau-Färber-Museum in Papa. Gardénia produziert und vertreibt mit 700 Mitarbeitern auf 60 Jacquard-Raschelmaschinen, 10 Stickmaschinen und einer modernen Ausrüstung Gardinen, Tisch- und Bettdecken.

Das Rahmenprogramm bot nach dem Vortrags-Marathon der beiden ersten Tage eine willkommene Abwechslung. An einem Empfang mit grosser Modenschau wurden Produkte von vier Maschenwarenherstellern, sowie Kreationen von Studentinnen und Studenten der Technischen Fachhochschule Budapest und der Ungarischen Universität für Kunsthandwerk und Design gezeigt.

Jeweils in Verbindung mit einem Kongress tagten die Gremien der IFWS. An der Zentralvorstandssitzung unter Leitung des wiedergewählten internationalen Sekretärs Prof. Wolfgang Schäch wurden die Aktivitäten der IFWS beraten und die an der Generalversammlung zur Abstimmung gelangenden Traktanden vorbereitet. Die Generalversammlung beschloss u.a., zukünftig einen Weltkongress im Turnus von zwei Jahren – jeweils nach und vor einem ITMA-Jahr – durchzuführen. Der nächste IFWS-Kongress wird 2002 in Kroatien stattfinden.

Fritz Benz



40. Weltkongress IFWS: Internationale Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten vom 17. bis 20. Oktober in Budapest (H)

Messe Frankfurt

Techtextil Asia

18. bis 20. Oktober 2000 in Osaka

Über 5000 Fachbesucher aus 21 Ländern reisten zur fünften Techtextil Asia 2000, die vom 18. bis 20. Oktober 2000 in Osaka, Japan, stattfand. «Vor dem Hintergrund der immer noch andauernden Rezession in Asien kann sich das Ergebnis sehen lassen», so Michael Jänecke, Techtextil-Brandmanager der Messe Frankfurt GmbH.

Zwar wurden weniger Besucher als vor zwei Jahren registriert, doch die Qualität der Fach-



Fabrics-China-Fashion-Show auf der Intertextile 2000

leute war hoch, wie die Mehrzahl der 82 Aussteller aus zwölf Ländern bestätigten. «Überrascht hat uns vor allem die sehr gute Besucherqualität», so Andreas Bodmer, Managing Director, Bofil AG, Schweiz. Herr Murakami, Textile Industrial Machinery Division, Hirano Tecseed Co. Ltd., Japan: «Wir hatten mehr Besucher als erwartet. Jetzt gilt es, die Kontakte in Geschäfte umzuwandeln.»

Trotz der allgemeinen wirtschaftlichen Situation ist Japan nach wie vor ein interessanter Absatzmarkt, begünstigt auch durch den aktuellen Yen-Kurs. Ausländische Aussteller nehmen primär an der Techtextil in Osaka teil, um einen Agenten für die Bearbeitung des japani-



schen Marktes zu finden. Ist ein Agent gefunden, dient die Messebeteiligung der Kontaktpflege im Markt und der Überprüfung, ob die Produkte eine Chance im Markt haben.

Die überwiegende Mehrzahl der Besucher kam aus Japan. Die meisten ausländischen Fachleute reisten aus Korea, Taiwan, China und Russland an.

Erfolg für das Techtextil-Symposium Asia 2000

Besonders erfolgreich war das Techtextil-Symposium Asia 2000 mit 16 Vorträgen internationaler Referenten zu den Themen Technologie und Gesellschaft, Anwendung von technischen Textilien, sowie zu den speziellen Anwendungsbereichen Indutech (industrielle Anwendungen), Buildtech + Geotech (in der Bauindustrie), Mobiltech (im Fahrzeugbereich) und Ökotech (Umweltschutz). Rund 700 Fachleute besuchten das Symposium.

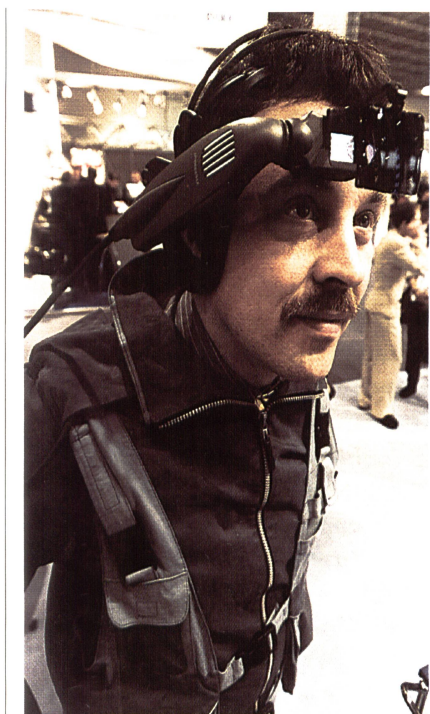
Intertextile – China International Trade Fair for Apparel Fabrics, Hometextiles, Carpets and Accessories

18. bis 20. Oktober 2000 in Schanghai

Als die Intertextile Ende Oktober in Schanghai ihre Pforten schloss, hatte sie die erfolgreichste Auflage in ihrer sechsjährigen Geschichte absolviert. Eine von lebhaften Geschäften geprägte Atmosphäre und ein mit Sonderveranstaltungen und Ausstellungen angefülltes Programm



Soft- & Qwerty-Tastatur aus Stoffen, Elektex, GB, avantex



Kyberwear Computerjacke, Klaus Steilmann, Institut für Innovation und Umwelt, avantex

bescherten allen Beteiligten ein faszinierendes Messegesehen.

Volle Ausstellungshallen und -gänge, in denen sich die Menschen drängten. So waren die offiziellen Zahlen, nämlich 23 253 Besucher aus 64 Ländern und Regionen, keine Überraschung mehr: eine enorme zahlenmässige Steigerung von 45% gegenüber 1999 (ca. 16 000 Besucher) und eine Verbesserung der Internationalität der Veranstaltung, denn 15% aller Besucher (3590) waren aus dem Ausland angereist, um an der Messe teilzunehmen. Die ausländischen Besucher stammten vorwiegend aus Taiwan (823 Besucher), Japan (770), Hongkong (653), Korea (389), Europa (320) und den USA (176).

Hohe Professionalität der Einkäufer

Neben der zahlenmässigen Steigerung berichteten viele Aussteller von einer immensen Verbesserung des professionellen und technischen Know-hows der Teilnehmer, was sich positiv auf die Gesamtqualität der Veranstaltung auswirkte.

Eine grosse Steigerung gab es auch auf der Ausstellerseite, mit 532 an der Veranstaltung teilnehmenden Firmen aus 20 Ländern und Regionen (318 in 1999), einschliesslich Länderpavillons aus Frankreich, Deutschland, Italien, Japan, Korea und Grossbritannien. Eine künstlerische Darbietung der Heimtextil-Trends aus Frankfurt, die vom Trendteam der Messe Frank-

furt gestaltet und aktualisiert wurde, ergänzte die INTEX-Ausstellungsstände.

Interstoff Asia Autumn – International Fabric Show

25. bis 27. Oktober 2000 in Hongkong

Ganz in Übereinstimmung mit den wirtschaftlichen Trends der Region, erwies sich auf der Interstoff Asia Autumn 2000 erneut die wiedererstarkte Kaufaktivität auf dem Textilsektor in Asien. In diesem Jahr waren 14% mehr Fach-einkäufer gekommen. Nach einer zweijährigen eher schleppenden Phase im innerregionalen Bekleidungshandel, scheinen nun die Stoffeinkäufer die Verluste wieder einholen zu wollen, und dafür ist die Interstoff Asia ein geeigneter Ausgangspunkt.

Die Messe fand in diesem Jahr zum vierzehnten Mal in Hongkong statt. Als sie Ende Oktober schloss, wurden insgesamt 14 904 Besucher aus 96 Ländern gezählt. 488 Firmen aus 26 Ländern stellten auf der Messe aus (1999 waren es 456). Die grosse Mehrheit von ihnen waren Hersteller von Stoff- und Bekleidungsaccessoires, es waren aber auch einige mit der Textilindustrie verwandte E-Commerce- und CAD-Firmen gekommen.

Auf der Ausstellerseite war Taiwan mit 106 Firmen das am stärksten repräsentierte Land. Das Taipei World Trade Center war federführend bei der Organisation dieser Gruppe und für ca. 70 taiwanesischen Aussteller verantwortlich. Weitere stark repräsentierte Länder waren Korea (mit 95 Ausstellern), Hongkong (87), Japan (51) und Kontinentalchina (50), hinzu kamen nationale Pavillons aus Thailand und den USA.

avantex

27. bis 29. November 2000 in Frankfurt am Main

Nach drei äusserst erfolgreichen Veranstaltungstagen hat die erste avantex – Internationales Forum für Bekleidungstextilien und Technologien der Zukunft – ein Symposium mit begleitendem Innovationsforum, ihre Pforten geschlossen. Über 2000 Symposiumsteilnehmer und Fachbesucher, davon etwa 40% aus dem Ausland, 75 namhafte teilnehmende Firmen im Innovationsforum und weit über 100 neue Bekleidungs-Innovationen, haben ein Signal in Richtung Hochtechnologietextilien gesetzt.

Mit der avantex hat sich eine Kommunikationsplattform auf hohem Niveau etabliert. Bei den internationalen Besuchern lag der Schwerpunkt auf Europa. Aber es kamen auch zahlreiche Vertreter der textilen Kette, unter anderen, aus Japan, Israel und den USA. Auf der avantex zeigte sich, dass avantgardistische Unternehmen den Mut haben, neue Wege zu gehen. Das avantex-Forum inszenierte Präsentationsformen, die abseits der klassischen Messeauftritte liegen.

Internationale Institute und Unternehmen präsentierten revolutionäre Innovationen in der Bekleidungsbranche. Darunter Jacken, mit denen der Träger telefonieren oder im Internet surfen kann, Anzüge, die Neurodermitis-Geplagen helfen, den Juckreiz zu überwinden, geruchsabweisende Socken oder Sportbekleidung, und viele andere Kleidungsstücke, die in Zukunft im Handel auf der Stange hängen sollten.



Interstoff Asia Autumn 2000

Die avantex zeigte auch, dass der Mikrosystemtechnik bei der Entwicklung von Hochtechnologie-Bekleidung künftig eine Schlüsselrolle zukommt. Das gilt sowohl für Lifestyle- und Aktivsportkleidung, als auch für Berufs- und Schutzkleidung. Ein weiteres Feld ist Kleidung mit medizinischen Funktionen – zum Beispiel mit integrierten Sensoren zur Kontrolle der Körperfunktionen, wie des Pulses oder der Herzfrequenz. Aber auch bedarfsgerechte Klimatisierung, Orientierungs-, Ortungs-, Zugangs-, Handhabungs- und Warnsysteme für unterschiedlichste Zwecke bekommen immer mehr Bedeutung. Das steht nach der avantex fest. Es wurden aber auch neue Herstellungsverfahren vorgestellt, darunter Ganzkörperscanner und Zuschneidmaschinen.



Fandy-Fashion and Handy-Jacke, Klaus Steilmann Institut für Innovation und Umwelt

Die Fachbesucher haben die Chance genutzt und sich im Symposium über neue Technologien zur Entwicklung und Herstellung von Bekleidung der Zukunft informiert. Neben zahlreichen Forschungsinstituten beteiligten sich am Symposium auch namhafte internationale Textilunternehmen aller Produktionsstufen, sowie Dienstleister und Zulieferer. Ausserdem fanden zwei Round-Table-Gespräche zu den Themen «Neuorientierung – stufenübergreifende Zusammenarbeit über die gesamte textile Kette» und «Mikrosystemtechnik – neue Möglichkeiten für Bekleidung», statt. Abgerundet wurde das Informationsprogramm durch die Ausstellung sämtlicher prämierten Arbeiten des avantex-Innovationspreises und eine Modenschau des Klaus Steilmann-Instituts und des

ZiTex Nordrhein-Westfalen zum Thema «Future Textiles und High-Tech-Fashion».

Bei dieser Modenschau stand nicht die klassische Mode im Vordergrund, sondern eine neue Generation von High-Tech-Fashion. Das Motto der Zukunft lautet Fashion Engineering und Funktion. Gezeigt wurden Pilotentwicklungen aus den Themenbereichen «Fitness & Wellness», «Business & Netwear», «Security & Protection», «Games & Fun», «Xyberwear», «Health & Anti-stress» sowie «Future». Sie reichten von Solarjackets über Memorywesten, Sicherheitsbekleidung, die in der Dunkelheit leuchtet, bis hin zu anziehbarer Mobiltelefonentechnik und drahtlos vernetzten, im wahrsten Sinne des Wortes tragbaren Computern. Die Bekleidung der Zukunft wird interaktiv sein: Sie kann unter anderem kommunizieren, wärmen, kühlen, heilen und Wohlfühl vermitteln.

Die avantex hat der Fachwelt innovative Produkte und Technologien, sowie Zukunftsstrategien der Textil- und Bekleidungsindustrie vorgestellt und das Gespräch innerhalb der textilen Kette intensiviert. Sie hat gezeigt, dass das Interesse an dem Thema erheblich ist. Der Termin für die nächste avantex, die im Jahr 2002 stattfinden wird, wird in Kürze bekannt gegeben.

Informationen über alle Veranstaltungen der Messe Frankfurt:

Messe Frankfurt
Offizielle Vertretung Schweiz/Liechtenstein
Postfach
4002 Basel
Tel. 061 316 5999
Fax 061 316 5998

So erreichen Sie die Redaktion:

E-mail: redaktion@mittex.ch



Lehrlingsexkursion vom 7. November 2000: Peter Schellenberg erklärt den Textilern von morgen wie die Rundstrickware geöffnet wird

Lehrlingsexkursion 2000

Am Dienstag, dem 7. November, trafen sich die Abschlussklassen der Textillaboranten, Textilveredler, Textilmechaniker, Textilassistenten und Textilentwerfer am Bahnhof Fehraltorf. Eingeladen wurden wir von der Schweizerischen Vereinigung Textil und Chemie (SVTC) und der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT).

Unser erstes Ziel war die Firma Schellenberg Textildruck, wo uns Herr Peter Schellenberg empfing. Der Betrieb hat sich zuerst auf den Druck von Tüchern in kleinen Mengen spezialisiert und heute, wo die Firma gut 100 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen beschäftigt, ist ihre Spezialität das Veredeln von Maschenware (Trikot). Bei der Besichtigung des Betriebes fiel uns auf, wie sauber und genau gearbeitet wird, denn die meisten Arbeitsgänge werden exakt überwacht und kontrolliert. Die Firma ist auf dem neusten Stand der Technik, da sie sehr eng mit dem Textilmaschinen Hersteller Santex zusammenarbeitet. Mit dem modernen Maschinenpark ist Schellenberg in der Lage, die gesamte Veredlung (Vorbehandlung, Färberei/Druckerei, Appretur) im eigenen Haus durchzuführen. Nach dem Rundgang wurde uns noch eine Diashow über die Entstehung der Firma und ihrer jetzigen Stellung im Markt gezeigt. Am Schluss wurden unsere Fragen noch vom Gründer des jüngsten Textilveredlungsbetriebes der Schweiz, Herrn Ernst Schellenberg, beantwortet, der mit seinen rund 80 Jahren immer noch im Geschäft aktiv dabei ist.

Nach dem Mittagessen ging es zu Sulzer Textil. Obwohl die Hälfte der Gebäude in Rüti nun leer stehen und die Produktion ins Solothurn verlegt wurde, konnten uns die Mitarbeiter einen Prototypen der Reihenfach-Webmaschine M8300 zeigen. Auch das Museum gab uns einen Einblick in die Entwicklung, welche die Webmaschinen in kurzer Zeit durchliefen.

Im Namen aller Textilabschlussklassen wollen wir uns herzlich bei den beiden Firmen, dem SVTC und SVT bedanken.

Spulen, Zwirnen, Splicen und Knoten

9. SVT-Kurs am 10. November 2000 in Arbon

Der letzte SVT-Kurs im Jahr 2000 war den sehr wichtigen Themen Spulen, Zwirnen, Splicen und Knoten vorbehalten. Themenbereiche, die am Anfang der textilen Kette stehen. Alle Weiterentwicklungen auf diesen Gebieten dienen der Qualitäts- und Produktivitätsverbesserung. Es sind Verbesserungen, die nicht nur die Textil- und Bekleidungsindustrie zu schätzen weiss. Auch die Umwelt und vor allem den Verbraucherinnen und Verbrauchern kommen intelligente Funktionsabläufe zugute.

Als Gast bei der Hamel AG in Arbon, durfte Brigitte Moser ihre SVT-Familie ganz herzlich willkommen heissen und sich bei Valentin Flurin für die freundliche Aufnahme bedanken. Der Verkaufsleiter der Firmen Allma, Hamel und Volkmann, Flurin Valentin, hiess die Gästeschar ebenfalls herzlich willkommen zum bestbesuchten SVT-Kurs in diesem Jahr.

Technische Innovationen, noch bessere, noch intelligentere Funktionsabläufe kennzeichnen die Evolutionsphase in der Schweizerischen Textilmaschinenindustrie. Kein Glied in der textilen Kette ist hier ausgenommen. Alle diese Verbesserungen sind heute nicht nur ein Garant für eine höhere Produktivität, sie wirken sich insbesondere in einer Reduzierung des Energieverbrauchs aus. Sie führen aber auch zu immer besseren, hochwertigeren, qualitativ langlebigen und einwandfreien Erzeugnissen im Textil- und Bekleidungsbereich.

Splicen und/oder Knoten

Seit fast 20 Jahren ist die Spleisstechnik als Garnverbindung immer mehr anzutreffen. Mit

der Spleisstechnik wird versucht, eine möglichst garnähnliche Verbindung herzustellen. Die Alternative zur Spleisstechnik ist der Knoten (Fischermann-, Weber- oder Spulerknoten). Ob ein Knoten oder eine Spliceverbindung eingesetzt wird, darüber entscheidet der Folgeprozess in der textilen Kette. Für Werner Kenel, Meierhofer Tex-Service AG, müssen Spleissverbindungen immer weiter verbessert werden. Mit der Einführung des Spleissprüfers von Mesdan wurde ein grosser Schritt nach vorne getan. Der Spleissprüfer von Mesdan wurde eigens dazu entwickelt, um die Spleissverbindungen direkt an der Maschine zu prüfen. Der Spleiss kann direkt vom Spleissgerät entnommen und in das Prüfgerät eingespannt werden. Der Spleiss wird gerissen und nach einer bestimmten Anzahl wird ein Prüfergebnis ausgedruckt. Dieses enthält alle wichtigen Parameter der Prüfung. So sind folgende Werte ersichtlich: durchschnittliche Reissfestigkeit und Dehnung, alle Reissergebnisse mit Dehnung, schwächstes Prüfergebnis, bestes Prüfergebnis sowie CV der Reisskraft und Dehnung.



Valentin Flurin, Verkaufsleiter

Autoconer 338 mit Caddy-System – innovativ, effizient und flexibel

Schlafhorst setzt mit dem Autoconer 338 die kontinuierliche Evolution in der automatischen Spulerei fort. Charakteristisch für die neue Spulmaschinen-Generation ist der Einsatz modernster Sensoren, sowie Antriebs- und Steuerkomponenten zur Überwachung und Regelung des Spulprozesses und des Materialflusses. Ralph Knecht, Schlafhorst Winding Systems, beschreibt diese neuen Leistungsstandards wie folgt: verbesserte Qualität und Ablaufeigenschaften der Kreuzspulen, gesteigerte Produktivität, reduzierter Energieverbrauch und Garnabfall, höhere Effizienz im Materialfluss, sowie vereinfachte Bedienung und Wartung.

Saurer TrendTwister, die innovative Doppeldraht-Zwirnmaschine zum Qualitätszwirnen

Durch die Motorspindeltechnologie, inkl. Spindelstoppfunktion, sind Energieeinsparungen von 10 bis 15% möglich. Gleichzeitig erhöht sich die Produktivität pro Spindel um 5 bis 10%. Je nach Garnfeinheit und Vorlagegewicht stellt sich zudem ein Produktionskostenvorteil von 3 bis 5% ein. Selbst bei kleinen Partien



Kursleiterin Brigitte Moser



Interessierte Zuhörer am bestbesuchten SVT-Kurs



Ralph Knecht, Schlafborst Winding Systems

kann die Produktivität gesteigert werden. Positiv beeinflusst werden für Markus Beckmann, Volkmann GmbH, die Rüstzeiten, der Wartungsaufwand, der Mechanikeranteil, die Verschleissteile und der Lärmpegel. Und insgesamt wird die Zwirnqualität verbessert durch weniger Schmutzanfall und optimale Überwachung.

Hamel Elasto Twister LE

Das einzige flexible Zwirn- und Umwindesystem bietet mannigfaltige, textiltechnologische Vorteile. Michael Prechtel, Hamel AG, sieht diese Vorteile in knotenfreien Fertigspulen, optimalen Abblaufeigenschaften, verbesserten Umwindequalitäten und Laufeigenschaften und, falls gewünscht, in einem weichen Griff. Webwaren für den Oberbekleidungsbereich, Wirkwaren für Body- und Skinwear, Sport-, Freizeit- und Funktionsbekleidung, Medizinalartikel, elastische Bänder und Feinstrümpfe, das alles sind Endprodukte, für die der Elasto Twister mitverantwortlich ist. Um den Kundennutzen noch stärker zu betonen gibt es bereits Partnerschaften zwischen der vorgelagerten Produktion und dem Fully Fashion Bereich. Santoni und Hamel stehen bereits in direktem Kontakt zueinander. Ein Kontakt, der im perfekten Endprodukt seine Auswirkung findet.

Der letzte SVT-Kurs im Jahr 2000 wurde abgerundet durch einen interessanten Betriebsrundgang bei der Hamel AG und eine lebhaft Diskussion. So konnte Brigitte Moser als Kursleiterin auch diesen SVT-Kurs als Erfolg verbuchen.

RW

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

SVT-Kurs Nr. 1 WORKSHOP Alles Textil rund um uns herum

Organisation/

Leitung: SVT / Domenica Gisepp

Ort: Boller Winkler – Wängi AG
Tösstalstrasse 15
8488 Turbenthal, ZH

Tag: Dienstag, 27. März 2001,
13.30 bis ca. 18.30 Uhr

Programm:

- Heimtextilien im Trend – ihre Geschichte kennenlernen und hinterfragen.
- Ein Raumpatchwork machen als Denkanstoss zur Auseinandersetzung mit der Kultur des Bodens, der Verhüllung der Fenster und der Verkleidung von Möbeln.
- Stimmungen für Lebensgeschichten kreieren.
- Materialien, Farben und Formen sinnvoll begründen.
- Mit der Auswertung wird Gewohntes neu erleuchtet.
- Sie lernen, Stoffe als Bilder zu erkennen, sind gefordert, Wohncharakter zu bekennen, und wir versuchen zusammen, uns Räume vorzustellen.

- In einem Workshop arbeiten Sie mit Materialien der folgenden Firmen:

Boller Winkler – Wängi AG, Turbenthal ZH
Bettwäsche der Kollektionen Schlossberg und Bonjour präsentiert von Frau Beatrice Kleiner, Geschäftsführerin

Mira X Stoffe AG, Bühler AR
Textile Ideen für Ihr Heim präsentiert von Frau Brigitte Signer, Leiterin Kollektionsgestaltung

TISCA Tischhauser & Co. AG Bühler AR
Bodenbeläge aus den Kollektionen von TISCA und Tapis WARON präsentiert von Herrn Rolf Büchi, Product Manager

- Der Workshop wird geleitet von:

Frau Verena Huber, Innenarchitektin VSI/SWB
Dozentin ZHW Winterthur und FHBB Basel
und Frau Freia Prowe, Textildesignerin
Dozentin HfGK Zürich und Kunstakademie Stuttgart

Kursgeld: Mitglieder SVT/SVTC/IF
WS: CHF 210.00
Nichtmitglieder:
CHF 260.00

Zielpublikum: Geschäfte für Innendekoration, Ateliers, Dekorateure, Facheinkäufer, Lehrbeauftragte

Anmeldeschluss: Freitag, 16. März 2001

SVT-Kurs Nr. 2 News rund um die Weberei Neues von der Einzieherei bis zur Warenschau

Organisation/

Leitung: SVT / Brigitte Moser,
8890 Flums

Datum: Dienstag, 26. Juni 2001,
14.00 bis 18.00 Uhr

Ort: Zellweger Uster
Wilstrasse 11
8610 Uster

Referenten:

- Stäubli AG Horgen
Herr Reinhard Furrer, Product Manager:
Praktische Erfahrungen mit der neuen Einziehmaschinen generation DELTA 100/110
- Zellweger Uster, Herr Rudolf Meier,
USTER FABRISCAN:
Die intelligente Warenschau. Der neue Standard für das 21. Jahrhundert.
- Jenny Fabrics AG, Herr Michael Hanisch:
Erfahrung in der Produktion mit dem USTER FABRISCAN

Zielpublikum: Fachleute aus der Weberei und der Bekleidungsindustrie sowie Ein- und Verkauf, Lehrbeauftragte, etc.

Kursgeld: Mitglieder SVT/SVF/IFWS
CHF 160.00
Nichtmitglieder
CHF 200.00

Anmeldeschluss: 15. Juni 2001

DGQ-Kongressband 2000 und Literaturdatenbank «Qualitätsmanagement» auf einer CD-ROM

Unter dem Motto «Erfolg im Wettbewerb – die Kraft der Qualität» veranstaltete die DGQ (Deutsche Gesellschaft für Qualität e.V.) vom 20. bis 22. November 2000 in Baden-Baden ihren Jahreskongress. Nur wenige Tage später liegt der Kongressband in Kombination mit einer weltweiten Literaturdatenbank von über 30 000 ausführlichen Quellenhinweisen mit Kurzbeschreibung (Abstracts) auf CD-ROM vor.

Die Literaturdatenbank weist Artikel aus etwa 1100 etablierten Fachzeitschriften nach – kaum ein Stichwort fehlt, seien es Lebensmittel, Textil, Medizin, Druck und Papier, Elektrotechnik oder Maschinenbau. FIZ Technik liefert mehr als nur Literaturlisten: die Nachweise der Veröffentlichungen beinhalten immer eine Kurzfassung (Abstract) des jeweiligen Artikels und helfen so dem Fachmann bei der weltweiten gezielten Suche in Fachzeitschriften, Konferenzberichten, Forschungsberichten und Dissertationen. Über eine leicht verständliche Suchmaske werden Informationen schnell und gezielt gefunden. Das spart im Gegensatz zu den oft unstrukturierten Datenanhäufungen des Internets Zeit. Die gefundenen Literaturnachweise werden zuerst in einer Titelübersicht gezeigt, bei fremdsprachigen Nachweisen in englischer oder deutscher Sprache, wobei durch Anklicken dann der vollständige Text einer Zusammenfassung erscheint.

Die CD-ROM «Qualitätsmanagement» ist ein Gemeinschaftsprojekt der DGQ und des Fachinformationszentrums FIZ Technik aus Frankfurt (www.fiz-technik.de) und ist zum Preis von 98 DM bei FIZ Technik erhältlich.

«mittex» Online

Alle Fachartikel und Informationen auf Ihrem Bildschirm.

Lesen und sich informieren.

www.mittex.ch

Zellweger Luwa AG

In den ersten neun Monaten 2000 legte die Zellweger Luwa kräftig zu. Der Auftragseingang lag mit 853 Mio. Franken um 21 % über dem Vorjahr. Der Umsatz erhöhte sich um 23 % auf 760 Mio. Franken. Für das Geschäftsjahr 2000 erwartet Zellweger Luwa eine deutliche Steigerung von Umsatz, Betriebs- und Jahresergebnis gegenüber dem Vorjahr. Mit der neuen Fokussierungsstrategie hat sich Zellweger Luwa ehrgeizige Ziele gesetzt und will bis im Jahr 2003 beschleunigt wachsen.

Zur deutlichen Steigerung von Auftragseingang und Umsatz trugen alle Geschäftsbereiche bei. Die starke Zunahme der Investitionstätigkeit in der Textilindustrie, Petrochemie und vor allem in der Halbleiterindustrie wirkte sich bei allen Geschäftsbereichen positiv auf den Geschäftsgang aus.

Der ausserordentlich gute Geschäftsgang von Zellweger Analytics ist vor allem auf die boomende Halbleiterindustrie zurückzuführen. Auch Luwa erhöhte Auftragseingang und Umsatz um 13 % auf 490 Mio. Franken, respektive 421 Mio. Franken. Zellweger Uster profitierte vom weltweiten Aufschwung in der Textilindustrie. Der Auftragseingang lag mit 125 Mio. Franken um 21 %, der Umsatz mit 125 Mio. Franken um 38 % über dem Vorjahr. Zellweger Uster will entlang der textilen Herstellungskette mit neuen Produkten und neuen Marktsegmenten wachsen. Für das Geschäftsjahr 2000 rech-

net Zellweger Luwa mit einer deutlichen Steigerung von Umsatz, Betriebs- und Jahresergebnis gegenüber 1999. RW



Dr. Thomas W. Bechtler, VR-Präsident

Cilander zertifiziert nach Umweltnorm ISO 14001

Kürzlich wurde die AG Cilander durch das Bureau Veritas Quality International (BVQI) nach der Umweltnorm ISO 14001 zertifiziert. Damit wird dem Unternehmen auf allen Produktionsstufen ein umweltschonendes Verhalten attestiert. Als weltweit erster Textilveredler wurde die AG Cilander bereits im Jahre 1997 mit dem Öko-Label «Umweltfreundliche Betriebsstätte nach Öko-Tex Standard 1000» ausgezeichnet.

Die international gültige Norm ISO 14001 legt fest, wie ein Umweltmanagement-System aufgebaut, unterhalten und weiterentwickelt wird. Sie verlangt die konsequente Einhaltung der umweltrelevanten Gesetzgebung, die Analyse und Bewertung der Umweltaspekte sowie die Sicherstellung eines kontinuierlichen Verbesserungs-

prozesses. Um ein durchgängiges und alle Bereiche der Aktivitäten umfassendes Managementsystem verwirklichen zu können, wurden die Normvorgaben ISO 14001, Öko-Tex Standard 1000, ISO 9001 und Arbeitssicherheit (EKAS) in einem integrierten und prozessorientierten Handbuch zusammengefasst. Damit



Zertifikatsübergabe Hanspeter Ziegler mit Auditor Werner Knöpfel

zählt das Unternehmen mit ihrer ökologisch bewussten Unternehmensführung auch in diesem

Bereich zu den fortschrittlichsten Betrieben. In weniger als einem halben Jahr wurden durch

den Umwelt- und Qualitätsbeauftragten Hanspeter Ziegler die Regelungen und Ablauforganisationen in einem Handbuch festgelegt und in die Praxis umgesetzt. Sämtliche Prozesse, von der Vorbehandlung über die Färberei bis zur chemischen und mechanischen Ausrüstung, wurden miteinbezogen und durch die Zertifizierungsstelle BVQI geprüft. Sie stellte der AG Cilander ein gutes Zeugnis aus und bescheinigte, dass die in den Normen festgelegten Forderungen vollends erfüllt werden. Die erfolgreiche Zertifizierung ISO 14001 bringt unter anderem dem Unternehmen transparente und durchgängige, qualitäts- und umweltorientierte Prozesse, eine Systematisierung der bisher getätigten Umweltschutzmassnahmen und die Senkung der Kosten durch eine kontinuierliche Prozessoptimierung.

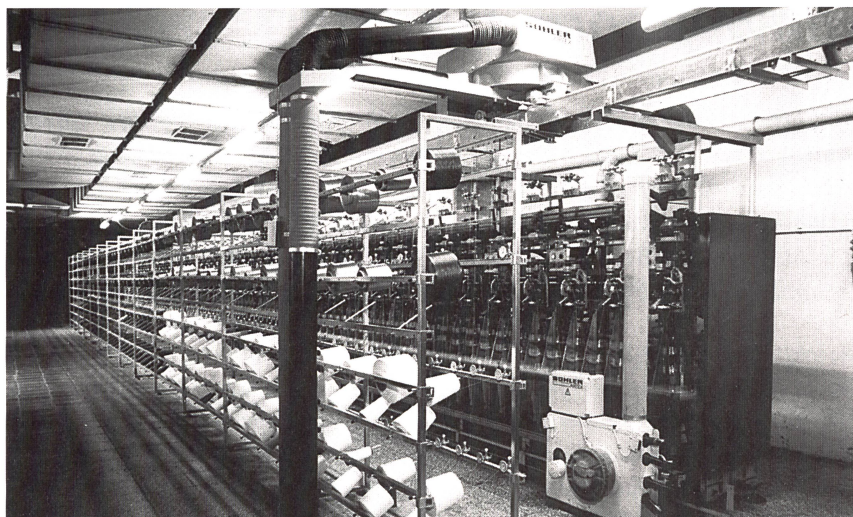
SOHLER AIRTEX auf der ATME-I-2000

Mit zwei Hochleistungsgeräten aus dem Spinnereiprogramm war Sohler vom 23. bis 27. Oktober 2000 auf der ATME in Greenville präsent. Im Blickpunkt stand der Uniclean SZ, das meistverkaufte Universal-Aggregat der Sohler-Produktepalette. Universal deshalb, weil es vorzugsweise auf Spinnereimaschinen, aber auch über Zwirnmaschinen und Rundstrickmaschinen Verwendung findet. Bei der Konstruktion stand der Wunsch nach einer optimalen Luft-

führung im Vordergrund und die Aufgabenstellung lautete: überragende Saug- und Blastleistung bei minimalem Energieverbrauch.

Besondere Aufmerksamkeit beim fachkundigen Messepublikum fand der G-Cleaner, ein kompaktes Gerät, das vorzugsweise zur Intensivreinigung von Chenille-Maschinen, aber auch von Spul- oder Fachmaschinen dient und sich durch hohe, konstante Blastleistung auszeichnet. Der G-Cleaner fährt an der Maschine

entlang und kommt in Verbindung mit dem Uniclean zur Komplettreinigung der sehr viel Flug- und Kunstfaser- abscheidenden Chenille-Maschinen zum Einsatz.



Wanderreiniger; Foto: Sohler Airtex

BRÄCKER übernimmt GRETENER Textilspulen 1-2000

Die BRÄCKER-Gruppe, Weltmarktführer in der Herstellung von Spinnringen und Ringläufern, übernahm den Geschäftsbereich Garträger der in Cham (CH) ansässigen Firma GRETENER. Der Produktname GRETENER steht für hochwertige Spulen und Hülsen. Die Firma beliefert erfolgreich Spinnereien auf der ganzen Welt über ein dichtes Verkaufsnetz. Mit der Akquisition von GRETENER Garträger konnte BRÄCKER ihr Sortiment sinnvoll erweitern und beabsichtigt, Spinn- und Flyerhülsen weiterhin unter der Marke GRETENER zu vertreiben. Die Fabrikation dieser Produkte wurde bei BRÄCKER integriert und anfangs September 2000 aufgenommen. BRÄCKER wurde dadurch der weltweit erste Spezialist für Textilmaschinenzubehör, der die Komponenten «Spinnringe-Ringläufer-Hülsen» anbietet. Ein grosser Vorteil für alle Spinnereien im Hochleistungssegment.

Rieter – Übergabe der 500. Ringspinnmaschine G 33

Die Ringspinnmaschine G 33 der Fa. Rieter hat sich sehr gut im Markt etabliert und das nicht ohne Grund. Merkmale der G 33, wie z.B. die bewährte Technologie, das komfortable Antriebskonzept, das unterwindfreie Doffen, das



Übergabe der 500. Ringspinnmaschine G33 an Selvafil (E)

effiziente Kühlsystem, sowie den schnellen und zuverlässigen Doffer, wissen die Kunden sehr zu

schätzen. So konnte bereits Anfang Juli dieses Jahres die 500. G 33 an den Kunden Selvafil in Spanien offiziell übergeben werden. An der familiären und herzlichen Feier waren u.a. von Selvafil die Herren J. Fournier, als Teilhaber, J. Pujol, als Generaldirektor und Teilhaber, und das gesamte Kader, sowie die Rieter-Vertreter in Spanien, die Herren Ferrer-Dalmau und Henrich, anwesend. Kurt Schneeberger, Leiter der Sparte Combing/Ring Spinning bei Rieter, freute sich, aus diesem Anlass eine vergoldete Spindel, sowie eine speziell für diese G 33 angefertigte Jubiläumstafel überreichen zu dürfen. In seiner kurzen Ansprache ging er auf die gute Zusammenarbeit zwischen Rieter und Selvafil ein. Bereits 1998 wurden die ersten 3 Null-Serien-Maschinen G 33 in Betrieb genommen. Inzwischen produzieren 19 Ringspinnmaschinen Garn von bester Qualität zur Zufriedenheit des Kunden.

swisswool.ch

Die Sonderschau für Schweizer Wolle swisswool.ch hat noch nicht stattgefunden, wie im Artikel auf Seite 7 (Mittex 6/00) gemeldet wurde. Sie findet am Wochenende 8. und 9. September 2001 auf dem Gutsbetrieb Hohenegg statt.

Gut 420 000 Schafe werden in der Schweiz gezählt, etwa die Hälfte davon weidet im Sommer auf den Schweizer Alpweiden. Gegenwärtig sind im Mittelland wieder die Wanderherden mit mehreren hundert Lämmern anzutreffen. Während der Wintermonate nutzen und pflegen sie das Acker- und Weideland und liefern schmackhaftes Lammfleisch.

Schweizer Schafhalter erzeugen aber auch Wolle. Seit Jahren sind die Preise für dieses Produkt auf einem Tiefststand, sodass die Schur zum Kostenfaktor geworden ist und die Wolle zum lästigen Abfallprodukt zu werden droht. Diesem Trend will der Schweizerische Schafzuchtverband mit der Sonderschau swisswool.ch entgegenwirken. Einem breiten Publikum sollen Schweizer Wolle und daraus gefertigte Produkte, vom Filzpantoffel bis zur Gebäudeisolation, ins Bewusstsein gerufen werden.

Es ist das Ziel, an der swisswool.ch eine möglichst umfassende Palette von Produkten aus Schweizer Wolle zu präsentieren und sowohl die handwerkliche als auch die gewerbliche und industrielle Verarbeitung von Schweizer Wolle aufzuzeigen. Das «Weidfäsch am Pfannenstiel», mit der Ausstellung von Tieren der Schweizer Schafrassen, einem Schafschurwettbewerb mit internationaler Beteiligung und Vorführungen mit Hütehunden, bietet dazu den idealen Rahmen. Wie 1999 beim ersten Weidfäsch darf – nicht zuletzt dank der zentralen Lage in der Agglomeration Zürich – mit einem grossen Aufmarsch an Besuchern gerechnet werden. Mit diesem Artikel rufen wir Firmen aus dem Bereich der Textilwirtschaft auf, an der swisswool.ch teilzunehmen und damit die Gelegenheit wahrzunehmen, in einem neuen Umfeld aufzutreten, und dazu beizutragen, der Schweizer Wolle eine Zukunft zu sichern.

Impressum

**Organ der Schweizerischen
Vereinigung von
Textilfachleuten (SVT) Zürich**

108. 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)
Dr. Rüdiger Walter (RW)
weitere Mitarbeiterin:
Martina Reims, Köln, Bereich Mode

Redaktionsadresse

Redaktion «mittex»: redaktion@mittex.ch
Postfach 355
Höhenweg 2,
CH-9630 Wattwil
Tel. 0041 71 988 63 82
Tel. 0041 79 600 41 90
Fax 0041 71 988 63 86

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
Claudine Kaufmann Heiniger
ob. Freiburgweg 9
4914 Roggwil
Tel. und Fax 062 929 35 51

Inseratenschluss: 20. des Vormonats

Druck Satz Litho

ICS AG,
Postfach
9630 Wattwil

Abfälle

A. Herzog, Textil-Recycling, 3250 Lyss
Tel. 032 385 12 13 Fax 032 384 65 55 E-Mail: contact@herzog-lyss.ch



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

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
E-Mail: meyer.ballyband@bluewin.ch

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



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

Bandwebmaschinen

Jakob Müller AG, Frick

CH-5070 Frick Switzerland
Telefon (+41) 62 • 865 51 11
Fax (+41) 62 • 871 15 55
www.mueller-frick.com

**Baumwolle, Leinen- und Halbleinengewebe**

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

Baumwollzwirnerie

Müller & Steiner AG, 8716 Schmerikon
Telefon 055 282 15 55, Fax 055 282 15 28
E-Mail: postmaster@zwirnerie-mueller-steiner.com
Web: <http://www.zwirnerie-mueller-steiner.com>

E. Ruoss-Kistler AG, 8863 Buttikon, Tel. 055 444 13 21, Fax 055 444 14 94
www.ruoss-kistler.ch, E-Mail: rk@ruoss-kistler.ch

Beratung

gherzi

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

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-ruti.ch

Chemiefasern

ACORDIS

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 Telefon 081 632 61 11
CH-7013 Domat/Ems Telefax 081 632 74 01
E-Mail: tfa@emschem.com
www.emschem.com

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: pvogel@ziegelbruecke.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

Alexander Brero AG,
Postfach 4361, CH-2500 Biel 4
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
Telefax 01 728 66 26
E-Mail: sales.textile@staebli-ag.ch
Internet: www.staebli.com

Elastische und technische Gewebe

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

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

Elektronische Musterkreatiionsanlagen und Programmiersysteme**Jakob Müller AG, Frick**

CH-5070 Frick Switzerland
Telefon (+41) 62 • 865 51 11
Fax (+41) 62 • 871 15 55
www.mueller-frick.com

**Elektronische Programmiersysteme**

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11
Telefax 01 728 66 26
E-Mail: sales.textile@staeubli-ag.ch
Internet: www.staeubli.com

Etiketten jeder Art und Verpackungssysteme

Bally Labels AG,
5012 Schönenwerd,
Telefon 062 858 37 40, Telefax 062 849 40 72
E-Mail: info@ballylabels.ch, www.ballylabels.com

Etiketten-Webmaschinen**Jakob Müller AG, Frick**

CH-5070 Frick Switzerland
Telefon (+41) 62 • 865 51 11
Fax (+41) 62 • 871 15 55
www.mueller-frick.com

**Fachmaschinen**

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**Huber & Co. AG Bandfabrik**

CH-5727 Oberkulm
Telefon 062/768 82 82 • Fax 062/768 82 70

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

Filter-, Entsorgungsanlagen**FELUTEX AG**

Bläser für RSM und Weberei

Barzloostrasse 20
CH-8330 Pfäffikon
Telefon 01 950 20 17
Telefax 01 950 07 69
E-Mail: info@felutex.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

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



CWC TEXTIL AG
Hotzstrasse 29, CH-8006 Zürich
Tel. 01/368 70 80
Fax 01/368 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. Kümín
Rieterstr. 69
Postfach
CH-8027 Zürich 2

Industriegarne

Telefon 0041 01 202 23 15
Telefax 0041 01 201 40 78
E-Mail: tkzkuemin@bluewin.ch



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

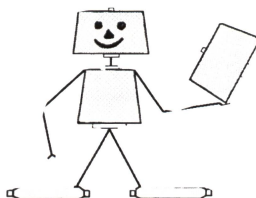
Aktiengesellschaft

Ernst Obrist AG

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

**Rubii Industriegarne; Inhaber Walter Häuptli**

Ruhbergstrasse 30
9000 St. Gallen
Telefon 071/260 11 40, Fax 071/260 11 44
Aktuelle Garne für Mode, Heimtext 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 Stapelgarne

**SPINNEREI STREIFF**

Spinnerei Streiff AG
Zürichstrasse 170
CH-8607 Aathal
Tel. +41/1 932 32 92
Fax +41/1 932 24 57
E-Mail: verkauf@streiff-ag.ch

Textilagentur Brunner AG, 9602 Bazenheid

Telefon 071 931 21 21, Fax 071 931 46 10
E-Mail: brunner@tannegg.ch
Handel mit sämtlichen Garnen - speziell modische Garne

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

Garnsengmaschinen

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Grosskaulenwagen

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

Handarbeitsstoffe

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

Hülsen und Spulen**KÜNDIG 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

Jacquardmaschinen

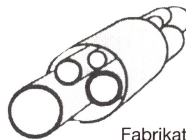
Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11
Telefax 01 728 66 26
E-Mail: sales.textile@staeubli-ag.ch
Internet: www.staeubli.com

Kantenzwirne

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

Kartonhülsen/Schnellspinnhülsen

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
E-Mail: info@corelenzhard.ch

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: gelenkkettenag@tic.ch

Ketten-Wirkmaschinen mit Schusseintrag**Jakob Müller AG, Frick**

CH-5070 Frick Switzerland
Telefon (+41) 62 • 865 51 11
Fax (+41) 62 • 871 15 55
www.mueller-frick.com

**Knüpfanlagen**

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11
Telefax 01 728 66 26
E-Mail: sales.textile@staeubli-ag.ch
Internet: www.staeubli.com

Lagergestelle

SSI Schäfer AG

CH-8213 Neunkirch

Tel. 052/687 32 32, Fax 052/687 32 90, <http://www.ssi-schaefer.ch>

Lufttexturierung

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

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
E-Mail: texat.ag@swissonline.ch

Musterwebstühle

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

Nadelteile für Textilmaschinen

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

Nähzirne

Böni & Co AG, 8500 Frauenfeld, Telefon 052/723 62 20, Fax 052/723 61 18

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

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

Schaftmaschinen

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11
Telefax 01 728 66 26
E-Mail: sales.textile@staeubli-ag.ch
Internet: www.staeubli.com

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
Tel. +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-CHEMIE AG
CH-7013
Domat/Ems
Telefon 081 632 61 11
Telefax 081 632 74 01
E-Mail: tfa@emschem.com
www.emschem.com

Schmierstoffe

METALON®
... mehr als nur schmieren!

Offizielle Vertretung von
METALON® PRODUCTS CANADA

MOENTAL TECHNIK LANZ

CH-5237 Mönthal

Tel. 01 / 267 85 01 Fax 056 / 284 51 60

E-Mail: metalon@access.ch**Schweissanlagen für Kettmaterial**

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11
Telefax 01 728 66 26
E-Mail: sales.textile@staeubli-ag.ch
Internet: www.staeubli.com

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
E-Mail: info@sam-vollenweider.ch

Spindelbänder

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 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

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 Gewebe

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

Textilmaschinen-Handel

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

Textilmaschinenöle und -fette

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
E-Mail: SROAG@bluewin.ch

+ 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**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 AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11
Telefax 01 728 66 26
E-Mail: sales.textile@staeubli-ag.ch
Internet: www.staeubli.com

Webmaschinen**Jakob Müller AG, Frick**

CH-5070 Frick Switzerland
Telefon (+41) 62 • 865 51 11
Fax (+41) 62 • 871 15 55
www.mueller-frick.com

**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

SPINNING TECHNOLOGY

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



HUBER+SUHNER AG
Bereich Walzen
CH-8330 Pfäffikon/ZH
Tel. +41 (0) 1 952 22 11
Fax +41 (0) 1 952 27 50
Berkol@hubersuhner.com
www.hubersuhner.com

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 AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
E-Mail: sales@grob-horgen.ch
Internet www.grob-horgen.ch

Webschäfte
Weblitzen
OPTIFIL® Fadengaue
Kantendreher-Vorrichtungen¹
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

www.swisstwist.ch



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

TRICOTSTOFFE



bleichen
färben
drucken
ausrüsten

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



TWISTED YARN
FILO RITORTO
FIL RETORS
ZWIRN

<http://www.zwirnerei-mueller-steiner.com>

ieses Label garantiert höchste Qualität für Baumwollgarn.

Wir produzieren:
SWISS COTTON® Baumwollgarne
Ne 30 – 110

Core Spun
mit Lycra von du Pont

Wollmischgarn für Damen- und Herrenbekleidung aus 83% Baumwolle gekämmt und 17% feinsten australischer Merinowolle.

Wir produzieren:
Ne 20 bis Ne 40

Die Cellulosefaser ist atmungsaktiv, hautfreundlich und pflegeleicht.

Wir produzieren
Lyocell by Lenzig

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

Textil Profi

mit 25 Jahren Know-how

empfeht sich für:



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

wf-consulting GmbH

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

E-Mail-Adresse Inserate

inserate@mittex.ch

www.swisstwist.ch

Sie lieben die technische Herausforderung ...

Unsere aktuellen Kollektionen in den Sparten Kleider-, Deko- und Krawattenstoffe beweisen unsere Kreativität und Innovation immer wieder aufs Neue. Unsere anspruchsvolle Kundschaft fordert uns, und wir treiben die Entwicklung unserer Produkte sowie unsere hohen Serviceleistungen ständig voran.

Zur Ergänzung unseres Produktionsteams suchen wir eine flexible, belastbare, engagierte und teamfähige Persönlichkeit für den Einsatz als

WEBERMEISTER

(evtl. Ausbildung als Textilmechaniker oder gleichwertige Praxis/Weiterbildung)

Unser Maschinenpark besteht aus 50 Dornier-Webmaschinen mit elektronischen Schaff- und Jacquardmaschinen. Sie sind verantwortlich für die Produktion der von Ihnen betreuten Webmaschinen und die Qualität der hergestellten Gewebe. Ebenso arbeiten Sie intensiv bei den Neuentwicklungen mit.

Im Idealfall sind Sie ein Webereipraktiker mit entsprechender Erfahrung. Aber auch eine strebsame Persönlichkeit mit Vorbildung als Webereiverrichter/Zettelaufleger könnte in Frage kommen. Für die nötige Weiterbildung intern und extern würden wir sorgen.

Für weitere Informationen steht Ihnen Frau H. Hui (Telefon 01/764 82 20) gerne zur Verfügung, oder senden Sie uns die üblichen Bewerbungsunterlagen an:

WEISBROD-ZÜRRER AG
Frau H. Hui (Telefon 01/764 82 20)
8915 Hausen a.A.

Rieter ist in der Fachwelt bekannt als innovativer Anbieter von Spinnereisystemen mit einem hohen Kundennutzen. Mit marktfähigen Produkten bauen wir die führende Position aus und sichern damit unsere Zukunft. Zur Verstärkung unseres Verkaufsteams im Bereich Spun Yarn Systems suchen wir eine/n

Verkaufstechniker/-in

Diese entwicklungsfähige Position im Verkaufsinendienst umfasst ein breites Spektrum innerhalb der technischen und technologischen Verkaufsabwicklung, angefangen von der Angebotserstellung bis hin zu der Auftragsabwicklung. In enger Zusammenarbeit mit unseren Verkaufsingenieuren sind Sie beteiligt am Puls des Marktes, korrespondieren mit Kunden und Vertretungen, betreuen Kunden und nehmen Teil an Symposien und Messen.

Ideale Voraussetzung für eine erfolgreiche Tätigkeit sind eine mechanische Grundausbildung mit spinnereitechnischer Aus- resp. Weiterbildung (z.B. Spinnereitechniker TS), englische Sprachkenntnisse sowie Kenntnisse in den üblichen EDV-Anwenderprogrammen.

Wir freuen uns, Sie kennenzulernen und erwarten gerne Ihre aussagefähige Bewerbung.

Georg Theiler
Rieter Textile Systems, Human Resources
Klosterstrasse 20, 8406 Winterthur
Telefon +41 52-208 78 11, Fax +41 52-208 83 50
georg.theiler@rieter.com, www.rieter.com

**HIER
KÖNNTE
IHR
INSERT
GELESEN WERDEN**