

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 108 (2001)
Heft: 3

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 09.08.2025

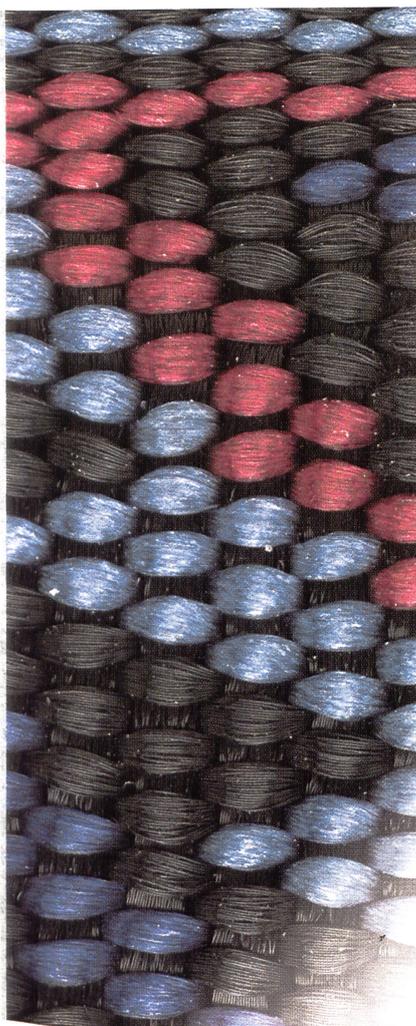
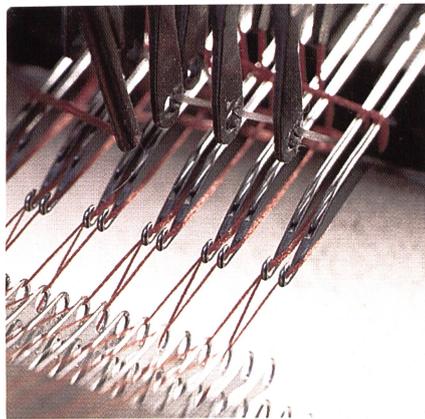
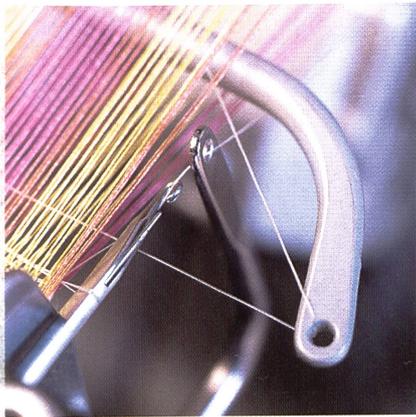
ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

ZS 165

mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

ISSN 1015-5910



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 3

Mai/Juni 2001

Wir denken in Ihren Dimensionen

Dimensionen definieren Anforderungen. Unabhängig davon, ob wir Sie als neuen Kunden gewinnen wollen oder ob wir Sie weiterhin als guten Kunden bedienen. Ihre Anforderungen an unsere Leistungen stehen bei uns an erster Stelle.

Dynamik, ständige Wissenserweiterung und Technologiefortschritte haben das hervorgebracht, was die GAG heute ist:

SPEZIALKETTEN

NORMSORTIMENT

Der einzige Hersteller von Gelenkketten in der Schweiz und ein Anbieter von professionellen und kundenorientierten Fertigungslösungen.

FERTIGUNGSTECHNIK

Informieren Sie sich über unsere Leistungen.

DIENSTLEISTUNGEN

GAG
Gelenkketten & Fertigungstechnik

6343 Rotkreuz
Telefon: 041 798 08 88
Telefax: 041 798 08 80
E-Mail: Info@gag.ch

TRICOTSTOFFE



bleichen
färben
drucken
ausrüsten

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



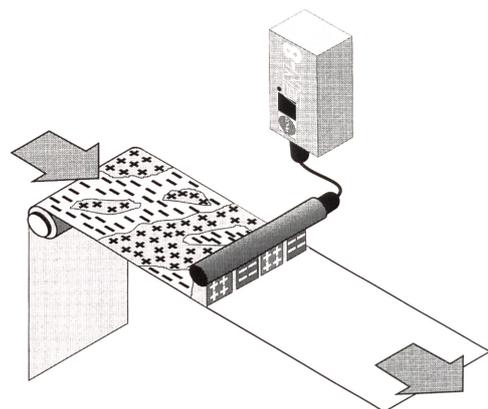
WR WEBEREI RUSSIKON AG

Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon,
Tel. 01 956 61 61, Fax 01 956 61 60

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



HAUG-Ionisationssysteme beseitigen
störende statische Elektrizität.



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

HAUG BIEL AG

Johann-Renfer-Strasse 60 • CH-2500 Biel 6
Telefon 0 32 / 344 96 96 • Telefax 0 32 / 344 96 97
E-Mail: haug@bluewin.ch www.haug.com

Wachstumsmarkt für Innovationen

Die neunte Ausgabe der Tectextil schloss nach drei intensiven Messetagen am 26. April mit einer überaus positiven Stimmung und neuen Rekordzahlen. Insgesamt 795 Aussteller aus 43 Ländern trafen in den Frankfurter Messehallen auf mehr als 16 600 Fachbesucher. Rund 42 % der Fachbesucher reisten aus dem Ausland an. Das Wachstum der Besucherzahl von 20 %, der Ausstellerzahl von über 10 % und der Nettoausstellungsfläche von etwa 20 % gegenüber der Vorveranstaltung 1999, dokumentiert dabei nur die quantitative Seite des Erfolgs. Das Wachstum reflektiert den aktuellen Strukturwandel. In Deutschland hat der Markt der Technischen Textilien bereits heute ein Umsatzvolumen von rund 40 % am Gesamttextilmarkt.

Gezieltes Besuchermarketing

Das anwenderorientierte Konzept und das gezielte Besuchermarketing sind 2001 wieder aufgegangen: Die lebhaft und geschäftige Atmosphäre in den Messehallen sprach dafür. Facheinkäufer aller Anwendungsbranchen, von Agrotech bis Sporttech, waren auf der Tectextil vertreten; über 50 % kamen dabei aus der Industriebranche, die technische Textilien unmittelbar anwendet. Die verstärkte Besucherakquisition in den drei Schwerpunktbereichen Buildtech, Geotech und Mobiltech, hat ebenfalls Früchte getragen.

Hohe Markttransparenz und zufriedene Besucher

Die diesjährige Tectextil zeichnete sich durch eine hohe Markttransparenz und eine zielgruppengenaue Ansprache aus. Bestehende Kontakte wurden ausgebaut und neue gefunden. Die Besucher-Befragungen ergaben einen hohen Zufriedenheitsgrad – sowohl auf Besucher- als auch auf Ausstellerseite. Beide Werte liegen deutlich über 90 %. Positiv bewertet wurden vor allem die zahlreichen Kontakte zu kompetenten Entscheidungsträgern aus aller Welt.

Symposium, Seminare, Sonderschauen

Über 100 Vorträge von namhaften Experten informierten am Tectextil-Symposium über neue Entwicklungen bei technischen Textilien und regten dabei lebhaft Diskussionen an. Gut

besucht wurden auch das ITMF-Seminar zum Thema «Technical Textiles» und das Forum «Der russische Markt für Technische Textilien». Weitere Highlights und Anziehungspunkte bildeten die Sonderschauen. Die ausgezeichneten Projekte und Entwicklungen des Tectextil-Innovationspreises und des sechsten Studentenwettbewerbs «Textile Strukturen für Neues Bauen» erhielten die Anerkennung des interessierten Fachpublikums.

Die nächste Frankfurter Tectextil findet vom 8. bis 10. April 2003 statt.



Feuerschutzbekleidung

Unser Titelbild:

Systemlösungen für die Band- und Schmaltextilien-Industrie:

Zettelmaschinen, Nadelwebmaschinen, Luftdüsen- und Greiferwebmaschinen, Kettenwirkmaschinen mit Schusseintrag, Inspektions-, Aufmachungs- und Legemaschinen, CAD/CAM Musterkreatio-nen sowie Produktions-Steuerungssysteme.

Jakob Müller AG, Frick
CH-5070 Frick Switzerland
Telefon ++41 (0)62 865 51 11
Fax ++41 (0)62 871 15 55
www.mueller-frick.com



Aus dem Inhalt

Aktuell

Wachstumsmarkt für Innovationen 3

Chemiefasertechnik

Air-Covering und Elastan –
eine Kombination mit Potenzial 4
Heberlein Fasertechnologie –
eine Geschichte der Innovation 7

Weberei

Webtechnologie für alle Fälle 9

Vliesstoffe

Markt- und Entwicklungstendenzen
im Vliesstoffbereich 11
High-Tech-Vliesstoffe mit Ökotex-Standard 13

Technische Textilien

High-Tech für High-Tex 14
Bikerhosen: temperiert für die Gesundheit 14
Integrierte Wärmeschutzlösungen 15
Blouson mit integriertem Telefon 16
FLEXMETAL – ein neuartiger Werkstoff 17

Bekleidungstechnik

Europa – Grösse ohne Grenzen 18
Mit EPIC geht alles glatt 20

Heimtextilien

Erholsamer Schlaf durch Wellness 22

Messen

Messe Frankfurt 23

Tagungen

Internationale Chemiefasertagung 24

Textilwirtschaft

Sulzer Textil – Betriebsergebnis 2000 25

IFWS

Jahresbericht 2000 26

IFWS Landesversammlung 30

Textilgeschichte

2000 Jahre alte Textilien entdeckt 27

SVT-Forum

SVT-Kurse 28

Firmennachrichten

Création Baumann – Zufrieden
mit Wachstum 31
Lantal Textiles – Trotz schwierigen Markt-
verhältnissen positive Entwicklung 32
Keller AG Wald – Management Buy-Out 33
GAG mit neuem Auftritt 34

Mitarbeiterführung

Verstand versus Emotionen 35

Impressum 35

Air-Covering und Elastan – eine Kombination mit Potenzial

Erwin Schwarz, Ludwig Lacher, Heberlein Fasertechnologie AG, Wattwil, CH

Elastische Gewebe und Gestricke sind zu einem selbstverständlichen Bestandteil unserer Bekleidung geworden. Deshalb ist es naheliegend, dass der kostengünstigen und flexiblen Herstellung dieser Flächengebilde zunehmende Aufmerksamkeit geschenkt wird. Air-Covering ist ein Verfahren, das diesen Anforderungen entgegenkommt. Die speziellen elastischen Eigenschaften werden durch Einarbeitung von Elastan erreicht. Damit jedoch die gewünschten elastischen Eigenschaften am Endartikel tatsächlich auftreten, müssen bei der Verarbeitung die physikalischen Eigenschaften des Elastans berücksichtigt werden.

1. Elastizität im Flächengebilde

Die Elastizität kann beim Rundstrickprozess durch direktes Einstricken des gedehnten Elastans erfolgen. Dieses Verfahren wird insbesondere bei der Herstellung von Socken angewendet. Abb. 1 zeigt eine schematische

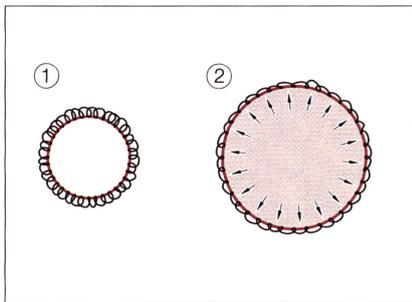


Abb. 1: Rundgestrick

Darstellung eines Rundgestrickes, links ungedehnt (1), rechts gedehnt (2). Charakteristisch ist, dass das Elastan innen liegt. In Einzelfällen ist die Direktverarbeitung auch beim Flachstricken und beim Schusseintrag auf Greiferwebmaschinen möglich. In der Praxis hat dies jedoch eine geringe Bedeutung.

Bei den übrigen Web-, Strick- und Wirkprozessen wird das Elastan in Form eines 2-

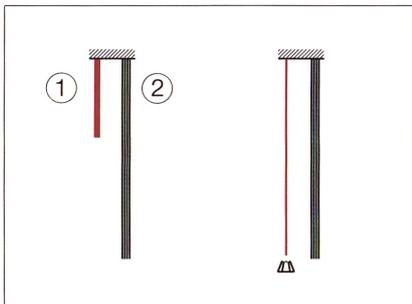


Abb. 2: 2-Komponentengarn

Komponentengarnes eingebracht. Dieses Garn wird aus einer hochelastischen Komponente, dem Elastan, und einer normal elastischen Komponente, einem Filament- oder Stapelfasergarn, hergestellt.

Abb. 2 zeigt links die beiden Garnkomponenten im spannungslosen Zustand und rechts das Elastan, das durch eine Vorspannkraft um beispielsweise 250 % gedehnt wurde. Aufgabe der Herstellung eines 2-Komponentengarnes ist es, einen Garnschluss zwischen dem gedehnten Elastan und der 2. Garnkomponente zu erzeugen.

Abb. 3 zeigt links (1) schematisch den zu erzeugenden Garnschluss im gedehnten Zustand des Elastans. Rechts (2) ist dargestellt,

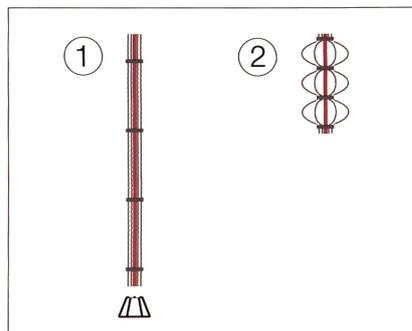


Abb. 3: Garnschluss

wie sich das 2-Komponentengarn im entspannten Zustand verhält. Das Elastan verkürzt sich auf die ungedehnte Länge und das Filament- oder Stapelfasergarn bildet eine Schlaufenstruktur. Konventionell wird dieser Garnschluss durch Umwinden, Zwirnen und Umspinnen erzeugt. Seit ca. 1985 wird eine zunehmende Menge von Garnen nach dem Hochleistungsverfahren Air-Covering erzeugt.

2. Herstellung von 2-Komponenten-Elastangarn

Das Umwindverfahren hat von den konventionellen Verfahren die grösste Marktbedeutung. Es dient deshalb für das Hochleistungsverfahren Air-Covering zwangsläufig als Referenz, wenn auch nie völlig identische Garne hergestellt werden können. Beim Umwindverfahren (Abb. 4) wird

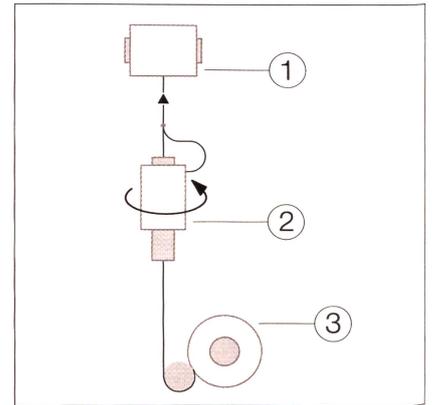


Abb. 4: Umwindverfahren

das gedehnte Elastan mit einem Filament- oder Stapelfasergarn umwunden. Dabei bedeuten (1) Aufwicklung, (2) rotierende Filamentgarn-Hohlspindel und (3) Elastan-Lieferwerk.

Eigenschaften:

- Universell für Filament- und Stapelfasergarne
- Gute Abdeckung der Elastankomponente
- Spezielle Hohlspindelspulen erforderlich
- Bei einstufigem Prozess Krangelneigung
- Bei Wechsel der Hohlspindel muss Produktion gestoppt werden
- Niedrige Produktionsgeschwindigkeit

Die Produktionsgeschwindigkeit ist durch die hohe bewegte Masse der Hohl-Spindel auf bescheidene 10-20 m/min. begrenzt.

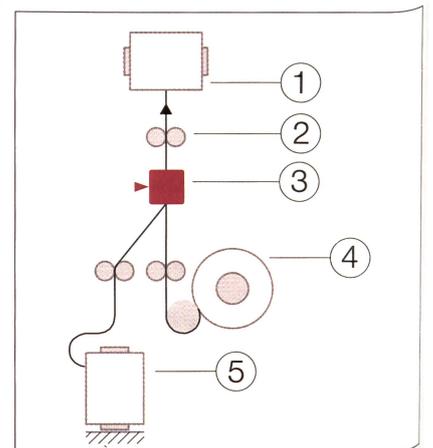


Abb. 5: Air-Covering-Verfahren

Die Zielsetzung beim Air-Covering ist die Gleiche wie beim Umwinden, nämlich einen Garnschluss zwischen dem gedehnten Elastan und einem Filament- oder Stapelfasergarn zu erzielen. Um die Leistung grundsätzlich erhöhen zu können, muss mit einer feststehenden Garnspule gearbeitet werden. Die Verbindung zwischen Elastan und Filamentgarn wird durch eine Verwirbelungsdüse erzielt. Die Verbindung zwischen Elastan und Stapelfasergarn wird mit dem SpunJet™ erzielt.

Garnschluss mit Verwirbelung

Voraussetzung, dass mit einem Verwirbelungsprozess gearbeitet werden kann, ist ein Filamentgarn. Stapelfasergarne können nur verarbeitet werden, wenn gleichzeitig ein Filamentgarn vorhanden ist. Abb. 5 zeigt das Air-Covering-Verfahren mit Luftverwirbelungsdüse. Unsere Erfahrungen mit unterschiedlichen Air-Covering-Maschinen zeigen, dass ein separates Lieferwerk für das Elastan die Prozessbeherrschung verbessert. Dabei werden die Komponenten (1) Aufwicklung, (2) Abzug, (3) Luftverwirbelungsdüse, (4) Elastan-Lieferwerk und (5) feststehende Filament-Garnspule unterschieden.

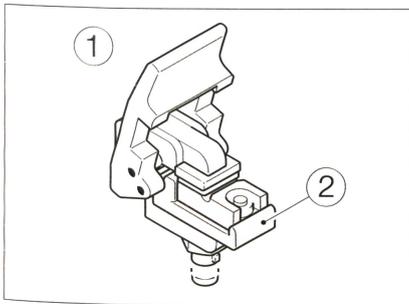


Abb. 6: SlideJet-HFP15

Mit dem SlideJet (Abb. 6) bietet Heberlein Fasertechnologie ein Düsensortiment an, das auf allen führenden Air-Covering-Maschinen tausendfach eingesetzt wird. Besonders bewährt hat sich die einfache Austauschbarkeit der Düseneinsätze. Das vollständige Düsensortiment deckt einen breiten Einsatzbereich ab. Hauptsächlich werden texturierte Garne verarbeitet. Zunehmend kommen aber auch Glattgarne zum Einsatz, die mit den geeigneten Düseneinsätzen sehr gut verarbeitet werden können.

Eigenschaften:

- Hohe Verarbeitungsgeschwindigkeit
- Keine Spezialspulen notwendig
- Keine Krangelneigung

- Filamentgarn muss vorhanden sein
- Knotenstruktur

Garnschluss mit SpunJet™

Dieses Verfahren wurde von Heberlein Fasertechnologie gemeinsam mit SSM entwickelt. Der SpunJet™ wird eingesetzt, wenn Stapelfasergarne ohne Filamentgarn verarbeitet werden müssen. Abb. 7 zeigt das Air-Covering-Verfahren mit SpunJet™.

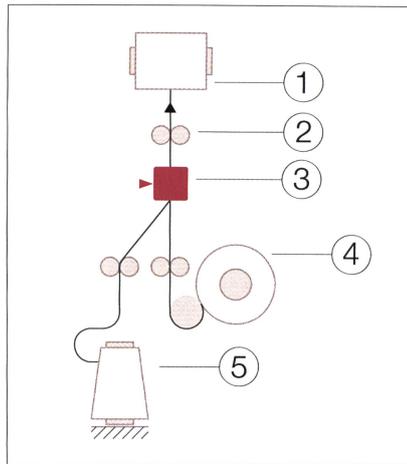


Abb. 7: Air-Covering mit SpunJet™

Verarbeitbar sind grundsätzlich alle Stapelfasergarne. Auch bei diesem Verfahren verbessert ein separates Lieferwerk für das Elastan die Prozessbeherrschung. In Abb. 7 bedeuten (1) Aufwicklung, (2) Abzug, (3) SpunJet™, (4) Elastan-Lieferwerk und (5) feststehende Stapelfaser-Garnspule.



Abb. 8: SpunJet™

Abb. 8 zeigt den SpunJet™. Im Unterschied zur Verwirbelung wird der Garnschluss nicht durch die Bildung eines Knotens, sondern durch Einarbeitung des Elastans in das Stapelfasergarn, sowie durch Umschlingung der freien Faserenden erzielt. Anders als beim Umwindeverfahren weist auch dieses Garn, gleich wie ein Verwirbeltes, keinen Echtdrall auf.

Eigenschaften:

- Hohe Verarbeitungsgeschwindigkeit
- Keine Spezialspulen notwendig
- Keine Krangelneigung

3. Wirtschaftlichkeit und Flexibilität

Die wichtigsten Gründe, dass intensiv nach einer Ablösung der konventionellen Verfahren zur Herstellung von Mehrkomponentengarnen gesucht wird, sind die Produktionsleistung, die Wirtschaftlichkeit und die Flexibilität. Verglichen wird Air-Covering mit dem Umwinden.

Die Beispiele zeigen, dass beim AC-Verfahren erwartungsgemäß mit einer viel geringeren Anzahl Positionen gearbeitet werden kann. Die besonderen Vorteile in Bezug auf Flexibilität erkennt man jedoch erst, wenn man berücksichtigt, dass beim UW-Verfahren zur Vorbereitung eine grosse Anzahl von speziellen Hohlspindelspulen hergestellt werden müssen, eine grosse Anzahl von teuren Elastan-Spulen beschafft werden müssen, und nach der Produktion eine grosse Menge von Restspulen verbleiben.

Es ist daher nicht übertrieben, das UW-Verfahren als ungeeignet für eine flexible Kleinmengenproduktion zu bezeichnen.

4. Garnstrukturen und Flächengebilde

Abb. 9 zeigt ein AC-Garn aus texturiertem Polyamid 78 dtex f 23 x 2 und Elastan 156 dtex im

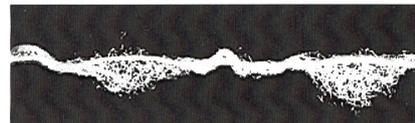


Abb. 9: AC-Garn

entspannten Zustand. Gut erkennbar ist der Unterschied zwischen den Verwirbelungsstellen und den offenen Stellen. Die schlingenartige Struktur, speziell im Bereich der offenen Stellen, ist dadurch entstanden, dass sich das Elastan viel stärker zusammenzieht als das Polyamid.

Abb. 10 zeigt ein UW-Garn mit identischem Titer, ebenfalls in entspanntem Zustand. Das texturierte Polyamid ist sehr eng um das Elastan gewickelt, dadurch ist dieses sehr gut abgedeckt. Die schlingenartige Struktur, ent-



Abb. 10: UW-Garn

standen durch das unterschiedliche elastische Verhalten von Elastan und Polyamid, ist gleichmässiger als beim AC-Garn. Das Garn weist auf-

grund des Echtdralles eine starke Krangelneigung auf. Vergleicht man die beiden Garne, stellt man fest, dass der Titer beim UW-Garn aufgrund der intensiven Umschlingung höher ist als beim AC-Garn. Das UW-Garn weist eine starke, das AC-Garn keine Krangelneigung auf. Das elastische Verhalten ist bei beiden Garnen einzig eine Frage der Höhe der Vordehnung des Elastans beim Herstellungsprozess. Im entspannten Zustand ist jedoch das UW-Garn gleichmässig voluminös. Das AC-Garn weist kompakte Verwirbelungsstellen und sehr voluminöse offene Stellen auf. Diese Unterschiede

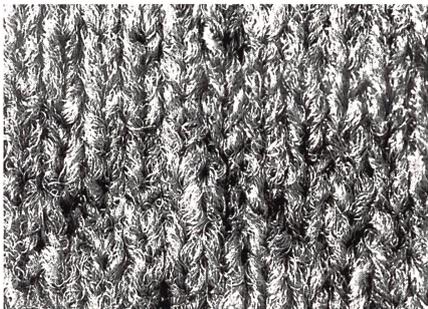


Abb. 11: Gestrück aus AC-Garn und UW-Garn

in der Garnstruktur haben entscheidenden Einfluss auf das Verhalten im Flächengebilde.

Abb. 11 zeigt links ein Gestrück aus AC-Garn und rechts aus UW-Garn. Das Maschenbild aus UW-Garn zeigt eindeutig die ruhigere Warenoberfläche. Um die Unterschiede der beiden Warenbilder zu minimieren, muss das AC-Garn optimiert werden. Wegen der offenen Stellen, bei denen das Filamentgarn stärker absteht als im Bereich der Verwirbelungsstelle, soll die Dehnung des Elastans gegenüber dem Umwindprozess reduziert werden. In der Regel soll beim AC-Garn auch der Titer des Elastans und der 2. Garnkomponente reduziert werden. Auf keinen Fall ist es zu empfehlen, das AC-Garn mit den gleichen Ausgangsmaterialien und der gleichen Dehnung wie das UW-Garn zu produzieren. Der Warenausfall muss beim Verstricken durch die Maschenbildung und beim Weben durch Kett- und Schussdichte weiter optimiert werden.



Abb. 12: SpunJet™ Garn

Abb. 12 zeigt ein SpunJet™-Garn Ne 40/1 und Elastan 22 dtex im teilweise gespannten Zustand. Die Verbindung von Elastan und dem Stapelfasergarn ist nicht durchgehend. Aufgrund des unterschiedlichen elastischen Verhal-

tens steht das Stapelfasergarn beim Zusammenziehen des Elastans schlaufenförmig ab.

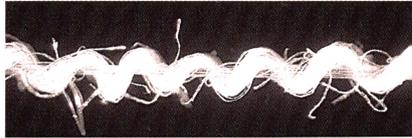
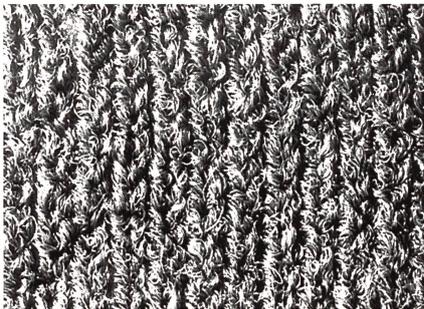


Abb. 13: UW-Garn

Abb. 13 zeigt ein UW-Garn Ne 50/1 und Elastan 22 dtex im teilweise entspannten Zustand. Das Elastan ist gleichmässig vom Stapelfasergarn abgedeckt. Aufgrund des Echtdralles weist es eine sehr starke Krangelneigung auf.



Vergleicht man die beiden Garne stellt man fest, dass der Titer des UW-Garnes trotz des feineren Stapelfasergarnes, dank der intensiven Umwindung höher ist als beim AC-Garn. Das UW-Garn weist eine starke, das AC-Garn keine Krangelneigung auf.

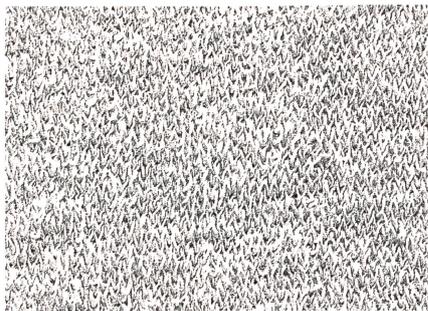


Abb. 14: Gestrück aus SpunJet™-Garn und UW-Garn

Abb. 14 zeigt links ein Gestrück aus SpunJet™-Garn und rechts aus UW-Garn. Das Maschenbild aus UW-Garn zeigt tendenziell die ruhigere Warenoberfläche. Auch hier gilt, um die Unterschiede der beiden Warenbilder zu minimieren, muss das SpunJet™-Garn optimiert werden. Verglichen mit dem UW-Garn,

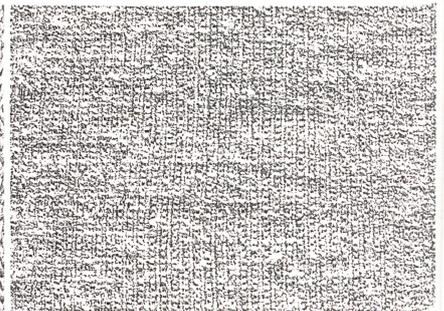
zieht sich das SpunJet™-Garn im Flächengebilde stärker zusammen. Deshalb muss gegenüber dem UW-Garn die Dehnung und auch der Titer des Elastans reduziert werden. Der Titer des Stapelfasergarnes kann meist unverändert bleiben. Der Warenausfall muss beim Verstricken durch die Maschenbildung und beim Weben durch Kett- und Schussdichte weiter optimiert werden.

5. Zusammenfassung

Elastan wird sehr häufig in Form von 2-Komponentengarnen zu Flächengebilden verarbeitet. Die konventionellen Verfahren für die Herstellung von 2-Komponentengarnen, insbesondere das in Bezug auf das Marktvolumen bedeutendste Umwindverfahren, sind besonders für feine Garne teuer und unflexibel.

Mit dem Air-Covering-Verfahren bietet sich eine kostengünstige und flexible Alternative. Dank intensiver Weiterentwicklung im Bereich der Jet-Technologie können neben den texturierten Garnen auch Glattgarnen verarbeitet werden. Der SpunJet™ erlaubt neu auch die Verarbeitung von Stapelfasergarnen nach dem Air-Covering-Verfahren.

Die Gegenüberstellung von Garnen und Gestricken, hergestellt nach dem Umwind-, beziehungsweise Air-Covering-Verfahren, zeigt jedoch, dass die Artikel nicht identisch sind. Es



werden neue Garne und neue Artikel hergestellt. Um erfolgreich zu sein, müssen deshalb insbesondere die neuen Garne optimiert werden und dürfen nicht 1:1 von der alten auf die neue Technologie übertragen werden. Heberlein Fasertechnologie bietet ein spezielles Sortiment von SlideJet Düsen für die Ver-

Wie viele Umwinde (UM)-Positionen ersetzt eine Air-Covering (AC)-Position?

Fertigtiter	Geschwindigkeit AC m/min	Anzahl UW-Positionen
Fein (30 dtex)	800	60
Mittel (100 dtex)	700	40
Grob (260 dtex)	600	25

Wie hoch sind die prozentualen Fertigungskosten von AC verglichen mit UW?

Fertigtiter	Geschwindigkeit AC m/min	Fertigungskosten AC/UM
Fein (30 dtex)	800	15 %
Mittel (100 dtex)	700	25 %
Grob (260 dtex)	600	46 %

Wie viele UW-Positionen beziehungsweise AC-Positionen braucht es, um in einem Tag (8h) eine Mustermenge von 10 kg zu produzieren?

Fertigtiter	Geschwindigkeit AC m/min	Anzahl UW-Positionen	Anzahl AC-Positionen
Fein (30 dtex)	800	1500	25
Mittel (100 dtex)	700	320	8
Grob (260 dtex)	600	100	4

Heberlein Fasertechnologie – eine Geschichte der Innovation

Dr. Roland Seidl, Redaktion «mittex», Wattwil, CH

Mastering Fibers – unter diesem Motto bietet die Heberlein Fasertechnologie AG – ein traditionsreicher Betrieb im togenburgischen Wattwil, nicht zu verwechseln mit der in jüngster Zeit in die negativen Schlagzeilen gekommenen Heberlein Textil AG, – eine grosse Produktpalette an Komponenten und Systemlösungen an, die eine Schlüsselrolle bei der Herstellung und Weiterverarbeitung von Filamentgarnen und -fasern spielen. Bei der Heberlein Fasertechnologie AG stehen Wirtschaftlichkeit und Qualität bei der Verarbeitung hochwertiger Fasern im Mittelpunkt. Das Unternehmen ist seit 1995 nach ISO 9001 zertifiziert – eine Qualitätssicherheit, die Kunden rund um den Globus zu schätzen wissen.

Die präzisen Luftverwirbelungsdüsen – eine Spezialität der Firma – machen die heutigen Geschwindigkeiten in der garnverarbeitenden Industrie erst möglich: Mit ihnen wird ein Fadenschluss erzeugt, der eine einwandfreie Garnherstellung und -verarbeitung garantiert.

Eine komplette Palette für die Garnveredlung

Die Heberlein Fasertechnologie führt eine umfassende Palette an Komponenten und Systemlösungen für die Garnveredlung. Dazu gehören:

- Hochleistungs-Verwirbelungsdüsen, mit denen die heutigen hohen Verarbeitungsgeschwindigkeiten in Spinnerei, Streckerei und FZ-Texturierung (Falschzwirn) erst möglich werden.
- Luftblastexturierdüsen zur Herstellung von Taslan®-Texturgarnen mit Spinnfasergarncharakter bei Texturierge-

schwindigkeiten bis 1000 m/min.

- Drallscheiben aus speziellen Werkstoffen mit guter Beständigkeit und extrem langer Nutzungsdauer, ebenfalls für hohe Texturiergegeschwindigkeiten.

Innovative Produkte – wegweisende Technologien

In umfassenden Tests wird jedes Produkt auf seinen Einsatz vorbereitet. Heberlein-Produkte müssen sich in der Praxis jahrelang und unter anspruchsvollsten Bedingungen bewähren. Ein Team der besten Garn-Spezialisten testet deshalb Neuentwicklungen und bestehende Produkte laufend in einem modern eingerichteten Textiltechnikum in Wattwil (CH) auf Leistung, Betriebssicherheit und Anwendungsmöglichkeiten. In kundenspezifischen Versuchsanordnungen wird überdies der Einsatz verschiedener Maschinenfabrikate bei der Verarbeitung bestimmter Materialien simuliert und geprüft.

arbeitung von Filamentgarnen, sowie SpunJet™ für die Verarbeitung von Stapelfasergarnen an. Neben den optimierten Düsen unterstützen wir Sie gerne mit unserem breiten Prozess-Know-how aus unserem Textillabor. Gemeinsam mit Ihnen möchten wir Air-Covering als ein Verfahren mit Zukunft sehen.

Informationen

Heberlein Fasertechnologie AG

Bleikenstrasse 11

CH-9630 Wattwil

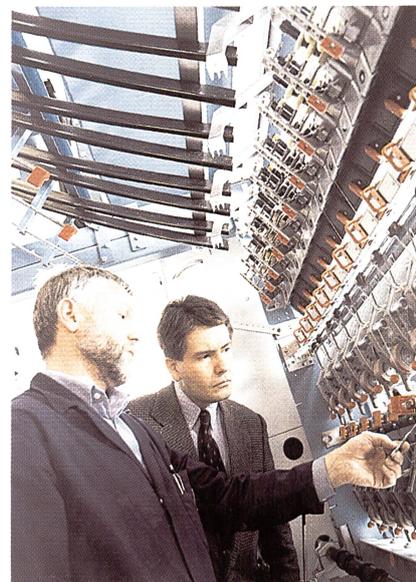
Tel. +41 (0)71 987 44 44

Fax +41 (0)71 987 44 45

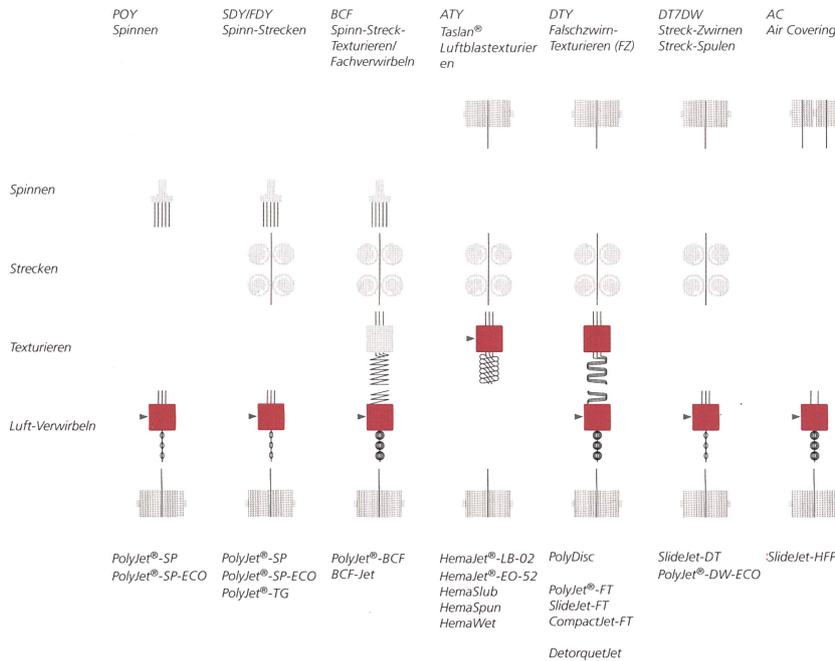
Neben der Pflege einer bewährten Produktpalette sorgt Heberlein systematisch für Innovationen. Dahinter stehen führende Spezialisten und eine leistungsfähige Infrastruktur. So konnten beispielsweise mit Hilfe modernster Bearbeitungsmaschinen in den Produktlinien PolyJet®-SP und PolyJet®-FT elliptische Luftbohrungen und gebogene Garnkanäle realisiert werden. Die neuen S-Düsenkerne für die Hochgeschwindigkeits-Luftblastexturierung basieren auf Computersimulationen des Strömungsverhaltens in Abhängigkeit von Kanalgeometrien.

Qualität – mehr als fehlerfreie Produkte

Heberlein setzt auch Massstäbe punkto Qualität und Kundendienst: Die Kunden bekommen nicht nur einwandfreie, hochwertige Produkte, sondern Lösungen, die leistungsmässig optimal an ihre Bedürfnisse angepasst sind. Verschleiss-



Kundenservice



Die richtige Komponente für jede Anwendung

festigkeit, niedriger Luftverbrauch und einfache Bedienung sind dabei selbstverständlich Standard. Zum Service vor Ort gehören die Inbetriebnahme, die Behebung von Störungen und die Lösung von verfahrenstechnischen Problemen. Gleichzeitig werden die Kunden in textiltechnischen und betriebswirtschaftlichen Fragen begleitet.



Body

Die richtigen Komponenten für jeden Einsatzfall

Verwirbelungsdüsen

Verwirbelungsdüsen produzieren im Online-Verfahren den für die einwandfreie Garnherstellung (Spinnen/Strecken/Texturieren) und -verarbeitung (Wirken/Stricken/Weben) überaus wichtigen Fadenschluss des Filamentgarns. Dies ist eine Möglichkeit, um den lästigen Schlichteprozess mit seinen negativen Auswir-

kungen auf die Umwelt zu eliminieren. Die Verwirbelung erlaubt höhere Verarbeitungsgeschwindigkeiten, verbessert den Spulenaufbau und verhindert, bzw. reduziert Filament- und Fadenbrüche.

Je nach Prozessart können folgende Filamentgarne verarbeitet werden: Polyester, Polyamid, Polypropylen, Polyacryl, Acetat, Viskose (Rayon), Cupro, Lyocell, Aramid, Carbon, Glas, sowie Elastan in Kombination mit Filamentgarne oder mit Filament- und Stapelfasergarne.

Drallscheiben

Im Zusammenspiel von mechanischen und thermischen Vorgängen auf die Filamente, bewirken Drallscheiben bei der Falschzwirntexturierung eine elastische Kräuselung. Die Anwendung beschränkt sich auf thermoplastische Filamentgarne bis ungefähr 330 dtex. Die Scheiben sind aus Spezialmaterial gefertigt. Sie zeichnen sich durch eine kurze Einlaufzeit, hohe chemische und mechanische Beständigkeit und lange Nutzungsdauer aus.

Luftblastexturierdüsen

Luftblastexturierdüsen zur Erteilung einer Textur mit Spinnfasergarncharakter, bekannt als Taslan®-Garntextur, können für alle Filamentgarnarten bis 5000 dtex eingesetzt werden. Wegen ihrer besonderen Strapazierfähigkeit eignen sich solche Garne für hochwertige

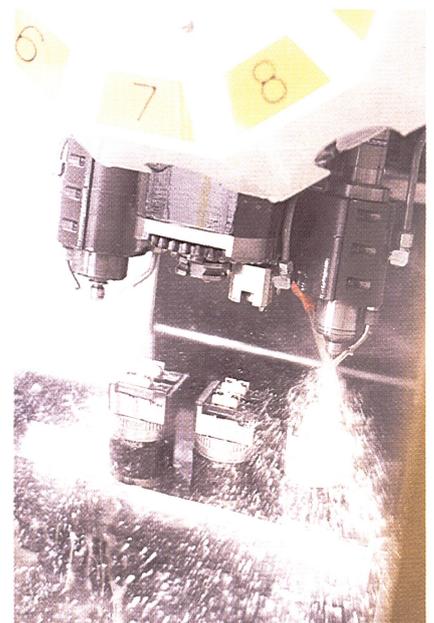
Heimtextilien und im Automobilbereich. Die stark verbesserte Produktionsleistung macht die Anwendung dieser Düsen auch bei niedrigen Feinheiten für Wäsche und Damenoberbekleidung interessant.

Air-Covering-Düsen

Mit diesen speziellen Verwirbelungsdüsen lassen sich unterschiedliche Garne kostengünstig miteinander kombinieren, vorzugsweise Elastangarne mit Filament- oder mit Stapelfasergarne (siehe Fachartikel in dieser «mittex»-Ausgabe, Seite 4-7). Die so erzeugten Garnkombinationen eignen sich besonders für den Einsatz in elastischen Bekleidungstextilien. Dazu gehören z.B. Feinstrümpfe, Socken, Bade- und Gymnastikanzüge, Bodys, Damenwäsche, Damenoberbekleidung und elastische Futterstoffe.

Komplettiertes Produktprogramm dank Enka tecnica

Mit der Übernahme von Enka tecnica im Jahr 2000 konnte das Produktprogramm um wesentliche Komponenten erweitert werden. Seit über 70 Jahren kümmert sich Enka tecnica um die Qualität der Fäden von der Entstehung bis zur Verarbeitung. Dazu gehören auch hochmoderne Instrumente, die aus der heutigen industriellen Produktion nicht mehr wegzudenken sind: Mit ihnen ist eine Messung der Spindüsentemperatur genauso möglich, wie die Online-Erkennung von Filamentfadenbrüchen. Unter dem Namen Yarnscan® ist ein ganzes Sortiment von Online-Sensoren zur



Keramikbearbeitung

Qualitätssicherung in der Filamentgarnherstellung entstanden.

Die Produkte der Yarnscan®-Reihe dienen der Verringerung von Ausschussmengen durch rechtzeitige Fehlererkennung. Durch die vollständige und lückenlose Qualitätsüberprüfung wird eine Vermeidung von Reklamationen möglich. Ohne Unterbrechung überwachen Sensoren wichtige Eigenschaften der Garne während der laufenden Produktion. Diese Sensoren sind klein, überaus robust und teilweise selbstreinigend. Mit den Systemen der Yarnscan®-Reihe können auch bestehende Anlagen problemlos nachgerüstet werden.

Mastering Fibers

Wie aus vielen Untersuchungen zur Entwicklung des Faserverbrauchs in der Welt bekannt ist, kann der aufgrund des Bevölkerungswachstums notwendige Mehrbedarf an Fasern keineswegs durch Naturfasern abgedeckt werden. Die Jahres-Produktion von Baumwolle wird bei etwa 20 Millionen Tonnen stehen bleiben. Der Zuwachs beim Faserverbrauch muss also aus dem Bereich der Chemiefasern kommen. Längst sind die Zeiten vorbei, in denen Chemiefasern als künstliche, hautunfreundliche Textilien galten.

Heute steht die Produktion von Chemiefasern im Mittelpunkt, die einem Kleidungsstück oder einem technischen Textil bestimmte Funktionen und Eigenschaften verleihen. Ohne die Produkte und Systemlösungen von Heberlein Fasertechnologie, und ohne die Spindüsen und Online-Überwachungssysteme von Enca tecnica, wäre dieser «added value» nicht zu erreichen.

Informationen

Heberlein Fasertechnologie AG

Bleikenstrasse 11

CH-9630 Wattwil

Tel. +41 (0)71 987 44 44

Fax +41 (0)71 987 44 45

E-Mail hft@heberlein.com

Internet www.heberlein.com

**Redaktionsschluss Heft
4/2001:
11. Juni 2001**

Webtechnologie für alle Fälle

Dr. Roland Seidl, Redaktion «mittex», Wattwil, CH

Jahraus, jahrein stellte Picanol neue Technologien, neue Maschinen und neue Konzepte für die Weberei der Zukunft vor. Auf verschiedenen Veranstaltungen rund um den Globus präsentierte das Unternehmen ihren Service für die Gewebeproduzenten. Dabei legte Picanol stets Wert darauf, dass technologischer Fortschritt immer mit umfassendem Service einhergeht. Die American Textile Machinery Exhibition International (ATME-I), die in Greenville, USA, im April 2001 stattfand, war ein Schaufenster für innovative Ideen auf dem amerikanischen Kontinent. Die Highlights aus Sicht von Picanol werden im Folgenden vorgestellt.

Der Trend in der Webtechnologie geht schon seit langem in Richtung höhere Qualität, verbesserter Produktivität und höherer Gewinn. Noch nie in der Geschichte war Weben so einfach und flexibel, so effizient und kostengünstig wie heute.

Luftdüsenwebmaschinen

Die Luftdüsenwebmaschine OMNIplus (Abb. 1) wurde auf der ATME-I in 2 Versionen gezeigt. Eine Maschine mit einer Arbeitsbreite von 340 cm und Ausschnittvorrichtung produzierte einen Percal. Auf dieser Maschine wurde erst-

Günne basiert auf der OMNIplus-Technologie und bietet höchste Frottierqualität dank der speziellen Polbildungseinrichtung. Das neue, motorgetriebene Polbildungssystem ermöglicht eine höhere Flexibilität. Gleichzeitig sind spezielle Polkonstruktionen mit unterschiedlichen Polhöhen möglich.

Greiferwebmaschinen

Die schon bekannte Greiferwebmaschine Gamma (Abb. 3) wurde mit einer Arbeitsbreite von 190 cm vorgestellt und produzierte einen schweren Canvas mit Kett- und Schussgarn-

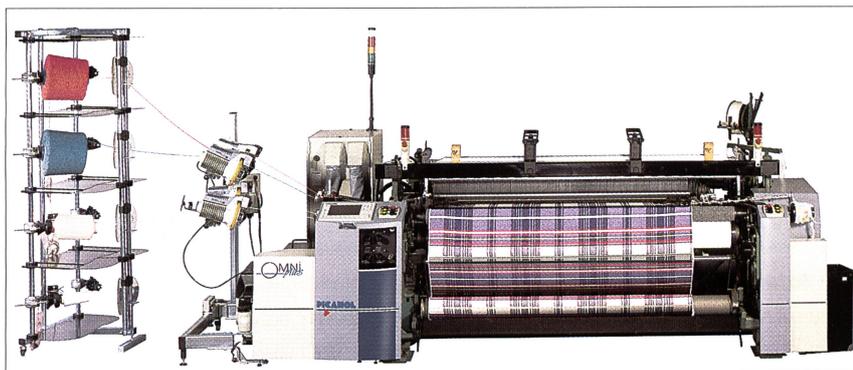


Abb. 1: Luftdüsenwebmaschine OMNIplus

mals die neue Kanteneinlegevorrichtung «Air-Tucker» vorgestellt. Die zweite OMNIplus war eine Maschine in Jacquardversion mit 6 Schussfarben und einer Arbeitsbreite von 190 cm. Diese Maschine war mit dem innovativen «Cyber-Display» ausgestattet, einer neuen Mensch-Maschine-Schnittstelle. Auf dieser Jacquardwebmaschine wurden verschiedene Möbelbezugsstoffe produziert.

Die Frottierwebmaschine TERRYplus (Abb. 2) ist eine Luftdüsenwebmaschine, die für die Produktion von Frottiergewebe konzipiert ist [1]. Die Maschine aus dem Hause Picanol-

feinheiten von NeC 7 bzw. NeC 5. Die Maschine war mit dem Warenschau-System «Cyclops» ausgestattet, mit dem eine Gewebekontrolle direkt an der Webmaschine durchgeführt werden kann. Weiterhin hat die Gamma die ETM-Spannungüberwachung für Schussfäden und spezielle Scheren zur Reduzierung des Schussabfalls auf der linken Seite.

Gewebeinspektion direkt an der Maschine

«Cyclops» wurde zusammen mit Barco entwickelt. Dabei wird eine fahrbare Kamera an



Abb. 2: Frottierwebmaschine TERRYplus

der Webmaschine installiert, die eine kontinuierliche Gewebekontrolle gewährleistet. Bei einem Fehler stoppt das System die Webmaschine. Sobald ein Fehler eine vordefinierte Grenze übersteigt, informiert die Anlage die Bedienung. Die Fehlerursachen können am Display abgelesen werden.

Wird das System mit einem Überwachungssystem kombiniert, so kann eine Fehlermeldung für jedes Stück an einen Zentralrechner übermittelt werden, der eine Fehlerkarte erstellt und die Qualität des Stückes klassifiziert.

laufzeiten, bei der Verbesserung der Zuverlässigkeit sowie bei der Erhöhung der Qualität.

Sumo-Antrieb

Alle gezeigten Maschinen sind mit dem Sumo-Antrieb [2] ausgestattet. Der Super Motor treibt die Maschine ohne Kupplung und Bremse direkt an und liefert so einen entscheidenden Beitrag zur Zuverlässigkeit. Darüber hinaus besteht dand der extrem kurzen Ansprechzeit (im Millisekundenbereich), während des Webzyklus die Möglichkeit, die Geschwindigkeit

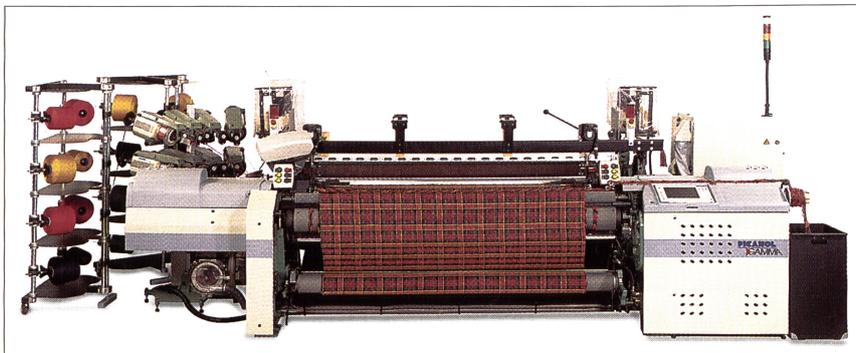


Abb. 3: Greiferwebmaschine Gamma

Die totale Kommunikation

Picanol strebt bei seinen Webmaschinen hin zu einer komplett kommunikationsfähigen Maschine. Die neue Mensch-Maschine-Schnittstelle ist das Schlüsselement für die totale Integration. Diese neue Schnittstelle erlaubt einen drahtlosen Zugriff zur Maschine sowie die Datenübertragung ohne Leitungen. Das System besteht aus Transponder und Infrarotkanal. Mit Hilfe einer Ethernet-Verbindung wird die Kommunikation mit dem Zentralcomputer oder mit der Aussenwelt realisiert. Der farbige Touch-Screen mit Browser-Technologie und das «Cyber-Display» verwandeln die Webmaschine in eine «Internet-Maschine». Das neue «Cyber-Display» unterstützt den Weber bei der Verbesserung der Effektivität und des Nutzeffektes, bei der Verkürzung der Durch-

des Motors automatisch zu ändern. Auf diese Weise ist eine bedarfsgerechte Abstimmung auf jeden einzelnen Schuss möglich. Die variable Geschwindigkeit des Sumo wird elektronisch eingestellt und gesteuert. Automatisches Schussuchen und Kriechgang werden vom gleichen Motor realisiert.

Weave Up – das Modernisierungsprogramm

Zur Modernisierung der Picanol-Webmaschinen wird das Paket «Weave Up» angeboten [3]. Mit diesem Paket können Webmaschinen früherer Generationen mit neuen und verbesserten Funktionen ausgestattet werden. Damit lässt sich der Nutzeffekt der Maschinen steigern, bei gleichzeitiger Einsparung von Energie und einer höheren Gewebequalität.

Literatur

- [1] Produktivität und Flexibilität – eine neue Frottierwebmaschine, «mittex» 108(2001)2, S. 9-10
- [2] The reluctant champion, «mittex» 107(2000)3, S. 12, 14
- [3] Bolt-on fixes for techno-savvy weavers, «mittex» 107(2000)2, S. 20, 22-23

Informationen

Picanol nv
 Polenlaan 3-7
 B-8900 Ieper
 Tel. +32 57 222 111
 Fax +32 57 222 001

Voranzeige

Senioren-Exkursion

Die Tradition für unsere SVT-Senioren wird weitergeführt

Am Donnerstag, 8. November 2001, 13.30 bis ca. 16.00 Uhr, besuchen wir die Bischofszell Nahrungsmittel AG in Bischofszell

Detailliertes Programm folgt

Mit freundlichen Grüßen

Schweiz. Vereinigung von Textilfachleuten
 Urs Herzog (Exkursionen)



**E-mail-Adresse Inserate
 inserate@mittex.ch**



Markt- und Entwicklungstendenzen im Vliesstoffbereich

Edgar Heggli, Heggli + Co AG, Zürich, CH*

Die Firma Heggli + Co AG vertreibt einerseits Küchen-, Tisch- und Bettwäsche, in erster Linie an die Grossverteiler wie Migros, Coop, ABM, usw., und ist andererseits seit 1950 Partner der Firma Freudenberg und zuständig für den Vertrieb von Vlieseline- und Vlene-Einlagestoffen in der Schweiz.

Freudenberg wurde 1849 als Ledergerberei gegründet und ist heute eine stark diversifizierte Gruppe mit über 29'000 Mitarbeitern. Als Firma selber ist Freudenberg dem breiten Publikum wenig bekannt, da es sich auch heute noch um eine Kommanditgesellschaft und nicht um eine Aktiengesellschaft handelt, und das obwohl der Umsatz der ganzen Unternehmensgruppe 1999 über 7 Milliarden DM erreichte. Zur Gruppe gehören 258 Gesellschaften in 41 Ländern.

Freudenberg – Weltmarktführer im Vliesstoff-Sektor

Freudenberg ist Zulieferer verschiedenster Branchen; wichtigste Abnehmer sind die Kraftfahrzeug-, die Investitionsgüter-, sowie die Textil- und Bekleidungsindustrie. Knapp ein Viertel der Erzeugnisse von Freudenberg sind Endprodukte, wie Haushaltsprodukte (Vileda), Bodenbeläge (Nora) und Markenkinderschuhe (Elefanten).

Die Unternehmensgruppe Freudenberg verarbeitet Elastomere und Kunststoffe zu einer breiten Produktpalette; sie umfasst Produkte wie Dichtungen, Formteile, schwingungstechnische Teile, eine Vielzahl von Vliesstoffen für unterschiedlichste Anwendungen, Spezialschmierstoffe, flexible Leiterplatten, sowie Bodenbeläge, Kalbsleder und Schuhe. Die Firma ist Weltmarktführerin im Vliesstoff-Sektor und produziert Vliesstoffe in Europa, Asien, Südafrika, sowie Nord- und Südamerika. Das Sortiment umfasst:

- Einlagestoffe (Vlene) für die Bekleidungsindustrie
- Luft- und Flüssigkeitsfilter, Automobil-Innenraumfilter (MicronAir), Batterie-

separatoren, Akustikvliesstoffe für Deckensysteme, Vliesstoffe für die Kabel- und Elektroindustrie

- Hochfeste Trägermaterialien für Teppiche und Dachbahnen, Abdeckmaterialien für den Gartenbau
- Leichte, textile Vliesstoffe für Hygiene, medizinische Vliesstoffe
- Vliesstoffe für Schuhe und Lederwaren
- Haushaltprodukte Vileda
- Vlieseline Einlagestoffe für das Gewerbe und Hobbyschneiderinnen

Die Vliesstoff-Division beschäftigte im Jahr 2000 weltweit 5600 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen und setzte 880 Millionen Euro um.

Die Entwicklung der Vliesstoff-industrie

Weltweit gesehen wird das Marktvolumen bei Vliesstoffen auf 10 Milliarden USD geschätzt, was einer Produktionsmenge von 2,5 Millionen Tonnen entspricht. Dabei haben beispielsweise Hygienevliesstoffe, Wischtücher, sowie medizinische und chirurgische Textilien einen An-

teil von 50 % an der Masse, von 70 % an der hergestellten Fläche, sowie von 40 % am erreichten Umsatz. Im Filtrationsbereich haben Vliesstoffe in den USA einen Anteil von 17 %, in Europa dagegen nur von 4 %. Während in Europa grosse Spunlaced- und Schmelzblas- (Meltblown) Kapazitäten, sowie Anlagen für die thermische Verfestigung bestehen, gibt es in den USA neben Spunlace- und Schmelzblas-Anlagen sehr grosse Kapazitäten für die Verfestigung durch Vernadelung. In Japan wiederum werden Vliesstoffe vor allem chemisch verfestigt resp. vernadelt.

Abb. 1 zeigt die Aufteilung des Vliesstoffmarktes in der Welt für das Jahr 1999. Die Anteile der europäischen Vliesstoffproduktion bezogen auf die einzelnen Bereiche, ist auf Abb. 2 zu erkennen. Zwischen 1989 und 1998 lag die durchschnittliche jährliche Wachstumsrate bei Vliesstoffen bei etwa 8,2 %.

Schrumpfende Märkte – innovative Produkte

An der im vergangenen November in Frankfurt durchgeführten Avantex Textil- und Bekleidungsmesse erhielt Freudenberg den Innovationspreis in der Kategorie neue Herstellungsverfahren für «Evolon eine neue Generation von Microfaser-Oberstoffen». Was ist neu an Evolon? Die von Freudenberg entwickelte und patentierte Evolon-Technologie ist ein Verfahren zur Herstellung von Bikomponent-Stoffbahnen aus Endlos-Filamenten. Ausgangspunkt sind Polyester und Polyamid, die aufgeschmolzen, zu endlosen Filamenten versponnen und auf ein Band abgelegt werden. Danach wird dieser Filamentflor durch feine

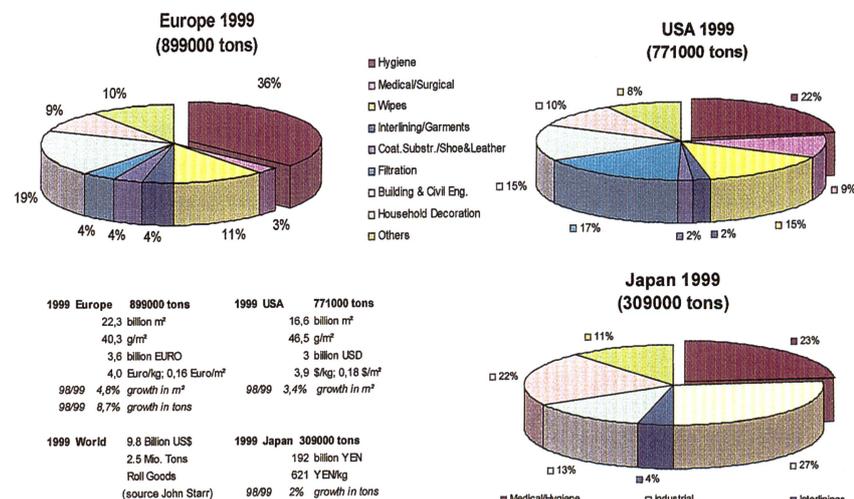


Abb. 1: Aufteilung des weltweiten Vliesstoffmarktes 1999

* nach einem Vortrag zum 47. Meeting Swiss Section of the Textile Institute Manchester, im Januar 2001 in Winterthur, (redaktionell bearbeitet von Dr. Roland Seidl)

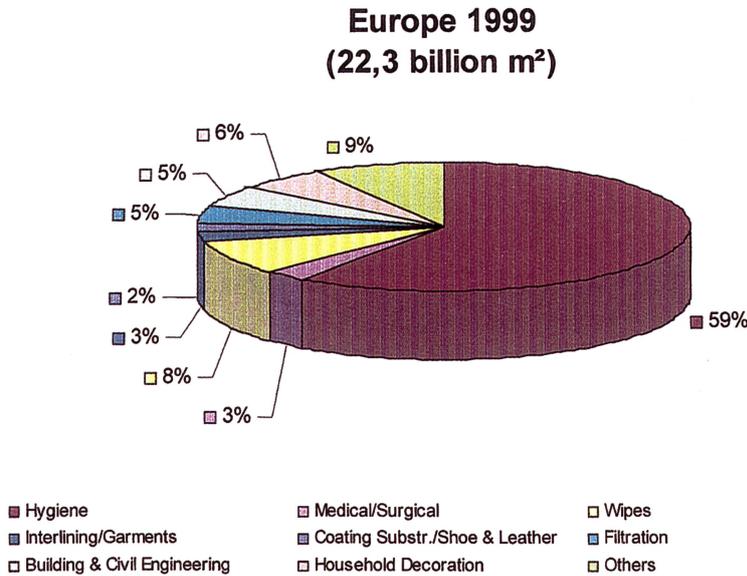


Abb. 2: Einzelne Bereiche der europäischen Vliesstoffproduktion

Wasserstrahlen unter sehr hohem Druck verwirbelt (Abb. 3). Dabei werden die Einzel-filamente gleichzeitig in mehrere Mikro-filamente aufgesplittet und verfestigt. Die so erzeugten Mikrofilamente haben eine Feinheit von nur noch 0,1 dtex.

Evolon – die neue Leichtigkeit

Evolon-Textilien haben Eigenschaften wie Atmungsaktivität, Feuchtigkeitstransport, rasche Wärmeisolation, UV-Schutz und das bei 40 % geringerem Gewicht gegenüber herkömmlichen Textilien. Damit sind Evolon Oberstoffe vor allem für funktionelle Sportbekleidung von Interesse (Abb. 4). Freudenberg ist dabei, Evolon-Vliesstoffe bei bekannten Herstellern von Sportbekleidung zu testen.

Neben den bekleidungsphysiologischen Merkmalen bieten Evolon Oberstoffe auch für die Konfektion interessante Eigenschaften:

- Isotropie: Zuschnitt in alle Richtungen möglich
- Endlos-Filamente: kein Ausfransen, Versäubern der Schnittkanten entfällt
- laminierbar mit Membranen
- problemloses Ultraschall-Verschweissen und Laserzuschnitt
- heiss versiegelbar
- Laserzuschnitt

Evolon – eine neue Generation von Microfaser-Oberstoffen

Sportler brauchen funktionelle Bekleidung, nicht aber zusätzliches Gewicht. Die Hauptaufgabe von Sporttextilien besteht darin, den

Wärme- und Feuchtigkeitshaushalt des Körpers zu regulieren. Evolon Mikrofaseroberstoffe erfüllen diese Anforderungen optimal – und das bei 40 % weniger Gewicht. So steigert Evolon den Tragekomfort und sorgt für bessere sportliche Leistungen.



Abb. 3: Evolon Oberfläche

Schnelle Trocknungszeit

Schweisstreibende Sportarten machen viel mehr Spaß, wenn die Sportswear nicht bereits nach wenigen Minuten nass am Körper klebt. Evolon bildet durch seine Vielzahl mikrofeiner Filamente eine sehr grosse Oberfläche. Ein Evolon-Shirt besitzt eine Filamentoberfläche von mehr als 225 m² und dank dieses hervorragenden Verdunstungspotentials trocknet der Stoff sehr schnell. Die Trocknungszeit ist etwa halb so lang als bei vergleichbaren Baumwoll-Shirts.

Gute Wärmeisolation

Durch die komplexe Filamentstruktur entsteht ein Labyrinth von Luftkammern. So wird Luft auf kleinstem Raum eingeschlossen und sorgt

für gute Wärmeisolation. Der mehrlagige Aufbau verhindert einen direkten Wärmeabfluss und bildet einen hohen Wärmepuffer. Deshalb können Ski- und Snowboardfans entspannt in die Täler abfahren, denn Evolon Oberstoffe halten mit geringem Textilvermögen auch bei kalten Temperaturen warm.

Hohe Windbeständigkeit

Wenn Outdoor-Freaks mit Skiern, Snowboards oder Mountainbikes ihre Freiheit erfahren, so müssen sie häufig gegen ein unangenehmes Element kämpfen: Gegen den Wind. Das betrifft in gleicher Masse auch die Wassersportler. Outdoor-Sportler profitieren von Evolon, weil eine Vielzahl übereinanderliegender Filamente eine hohe Materialdichte bilden, die Wind förmlich abhält.

Guter Feuchtigkeitstransport

Der Berg ruft: Verschwitzt und abgekämpft gönnen sich die Sportler eine kurze Pause, wenn der Gipfel erreicht ist. Spitzen- wie Amateursportler kennen das: Nach Höchstleistungen, bei denen die Körperfunktionen auf Hochtouren laufen, tritt kurze Zeit später unweigerlich die Abkühlung ein – der so genannte «post-exercise-chill-effect». Da unser Körper seine Temperatur ständig auf konstantem Niveau halten will, muss Sportswear den natürlichen Feuchtigkeitshaushalt unterstützen. Bei Evolon atmet das Textil durch kleinste Luftkanäle. Durch die Mikrostruktur entwickeln sich hohe Kapillarkräfte, die einen schnellen Transport der Feuchtigkeit im Textil bewirken.

UV-Schutz

Evolon schützt gegen Sonneneinstrahlung mit hohem UV-Schutz, der weit über der von der australisch-neuseeländischen Norm 50+, ausgezeichneten Schutz, liegt.

Zusammenfassung

Entscheidend für den Erfolg dieser aufwändigen, textilen Neuentwicklung ist ein sehr gutes

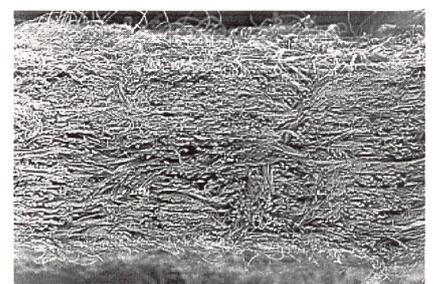


Abb. 4: Evolon Querschnitt

Zusammenspiel von Technik und Produktentwicklung einerseits, und von anwendungsbezogenen Bedürfnissen der Bekleidungsindustrie andererseits.

Marktnischen müssen vor der Lancierung von Neuentwicklungen sehr sorgfältig analysiert werden. Durch gemeinsame Entwicklungsprojekte mit ausgewählten Kunden aus der Sportbranche wird Evolon zur Zeit dahingehend entwickelt. Mit ersten Produkten in den Geschäften ist Anfang nächsten Jahres zu rechnen.

High-Tech-Vliesstoffe mit Ökotex-Standard

Der bekannte Hersteller von anspruchsvollen, synthetischen Faserservliesstoffen, Jakob Härdi in Oberentfelden (CH), zeigte seine neusten Innovationen, nebst etablierten Produkten aus dem umfangreichen Produktions-Programm, anlässlich der TECHTEXTIL 2001 in Frankfurt (D). Dabei wurden Produkte in vielen Segmenten der Textextil-Nomenklatur vorgestellt.

Homemtech

Polstervliese für höchste Ansprüche sowie der bewährte, weltweit bekannte Teppichgleitschutz «STAMFIX SWISS», haben Tradition im Hause Härdi. Der brandneue, flammhemmend ausgerüstete Teppichgleitschutz «FLAMEGUARD» ist von speziellem Interesse. Das aktuelle, leitfähige Polstervlies zur Ableitung statischer Aufladungen, mit zusätzlich antibakterieller Wirkung, hat sich schon innert kürzester Zeit bestens bewährt.

Indutech

Die sehr ökologischen und ökonomischen härdi® synthetischen Filtermedien zur Reinigung von Gasen und Flüssigkeiten, erfüllen die heutigen Marktanforderungen optimal. Neueste Entwicklungen sind für die Bereiche plissier-

bare Medien, Eigensteifheit und Tiefenfiltration, sowie der Lebensmitteltauglichkeit konzipiert. Ständig neue Anwendungen im Laminieren und Beschichten werden mit den längsgelegten Faservliesen erreicht, dank der hohen Zugfestigkeit bei geringster Längsdehnung und dem idealen Querverhalten.

Clothtech/Sporttech/Protech

Das härdi® THERMO-Sortiment umfasst Vliesstoffe für höchste Ansprüche bezüglich Isolationsvermögen, Weichheit, Strapazierfähigkeit und Pflegeeigenschaften. KLIMA und STRONGFILL+ sind speziell für den Aktiv-Sportbereich geeignet, wo Klimaregulierung bei erhöhter Körperleistung gefordert wird. SUPERLOFT+ ist extrem voluminös und ultraweich, also ein erstklassiger Ersatz für Daunen in Jacken und Schlafsäcken. Für Arbeits- und Schutzbekleidung eignen sich die flammfesten und kochwaschbeständigen Isolationsvliesstoffe.

Schaumstoff-Ersatz-Vliesstoffe mit ausgezeichneter Elastizität, Wiedererholung, Drapierfähigkeit, Vergilbungsbeständigkeit, mit hohem Weissgrad, Wasch- und Reinigungsbeständigkeit sowie hohem Tragkomfort, wurden speziell für die Miederbranche entwickelt. Spezialausführungen, die thermisch verformbar sowie thermisch- und ultraschallverschweisbar sind, ermöglichen ausserordentliche Formgebung für modisches Design und Einsparungen in der Weiterverarbeitung.

Der «OEKOTEX-STANDARD 100» ist bei Härdi Alltag, sodass alle Produkte mit entsprechendem Bedarf zertifiziert sind und werden.

Medtech

Kosmetik-Pads werden für verschiedenste Anwendungen und den entsprechend erforderlichen Pflegeeigenschaften hergestellt. Die Struktur sowie die Oberfläche, einerseits weich und pflegend, andererseits leicht abrasiv (Peeling-Effekt), können vielfältig angepasst werden. Einzigartige Applikationstechnologien ermöglichen das Einarbeiten von trockenen, kosmetischen Seifen und Pflegelotionen sowie feuchten, cremigen Pflegestoffen.

Das härdi® CAREFILL-Sortiment enthält hochsaugfähige, kochwaschbeständige, ja sogar autoklavierbare und ultraschallverschweisbare Saugvliese für wiederverwendbare Inkontinenzprodukte. Die attraktive und ökologische Alternative zu den Wegwerfprodukten!

Oekotech

Alle härdi®-Produkte werden nicht nur laufend den ökologischen Anforderungen angepasst, sondern sind oft die Vorreiter auf dem Markt. Ein marktgerechtes Verhältnis zwischen Ökologie und Ökonomie hat einen hohen Stellenwert.

Informationen

Jakob Härdi AG

Köllikerstrasse 17

CH-5036 Oberentfelden

Tel. +41 62 737 71 00

Fax +41 62 737 71 98

info@haerdi.com

Ulrich Bolleter, neuer Leiter Sulzer Textil

Der Leiter von Sulzer Textil, Philip Mosimann, verlässt per Ende Juni die Unternehmung, um sich seiner neuen Aufgabe, CEO von Bucher Industries, zu widmen. Seine Leitungsfunktion bei Sulzer Textil wird von Ulrich Bolleter, dem bisherigen Leiter Technik, übernommen.

Der 46-jährige Mosimann, gelernter Maschineningenieur ETH, nimmt mit seinem Übertritt zu Bucher Industries die Chance wahr, CEO einer börsenkotierten Gesellschaft zu werden und seine Umsatzverantwortung zu verdoppeln. Der Übergang zu seinem bisherigen Stellvertreter und Nachfolger, Ulrich Bolleter, wird nahtlos erfolgen. Bolleter war vor seiner Zeit bei Sulzer Textil in verschiedenen Leitungspositionen im Sulzer-Konzern tätig, unter anderem war er Leiter der zentralen Forschungsabteilung Sulzer Innotec.



Dr. Ulrich Bolleter, neuer Leiter Sulzer Textil AG

High-Tech für High-Tex

Durch das Lernen von der Natur als Vorbild für die Technik und die noch junge Wissenschaft der Nanotechnologie, hat Schoeller eine neue Ausrüstungstechnologie entwickelt. Sie ersetzt bisher in der Textilveredelung verwendete halogenierte, paraffin- oder silikonhaltige Chemikalien, die bekannterweise problematisch sein können. Die neue NanoSphere-Ausrüstungstechnologie basiert auf Substanzen, die über ein so genanntes «Guest/Host-System» eine räumliche Selbstorganisation ermöglichen und zu einer mikrorauen Oberfläche führen.

Neue Ausrüstungstechnologie auf Basis Bionik und Nanotechnologie

Parallel zu dieser Strukturbildung entsteht durch gelbildende Zusätze das Porensystem einer Membrane. Auf dieser dreidimensionalen Oberflächenstruktur kann sich Schmutz nicht festsetzen und Wasser wird abgewiesen. Das in der Schweiz entwickelte Verfahren entspricht



Abb. 1: Die Funktion des Nano-Finish

Vorbildern aus der Pflanzen- und Tierwelt und ist ein Beispiel für die leistungsfähige Verbindung von Natur und Hightech. Die NanoSphere-Ausrüstungstechnologie (Abb. 1) überträgt den von Wissenschaftlern bei bestimmten Pflanzenarten und Insektenflügeln beobachteten natürlichen Antihafteffekt und Reinigungsprozess auf textile Produkte. Das Wasser- und Schmutz-abweisende Verfahren funktioniert wie bisher bekannte Imprägnierungen, ist aber schadstofffrei und beinhaltet zudem eine einfache, fast selbstständige Regenerationsfähigkeit.

Ambivalentes Moisturesystem mit 3-fach-Funktion

Textilien gleichzeitig hydrophil (Wasser-aufsaugend) und hydrophob (Wasser-abstossend) auszurüsten, ist an sich keine Neuheit. Doch

dazu waren bisher verschiedene Funktionslagen nötig. Schoeller hat ein neues System entwickelt, das hydrophile wie hydrophobe Eigenschaften auf nur einer Fläche vereint und gleichzeitig die Entstehung von Geruchsbakterien verhindert (Abb. 2). Mit der neuen Technologie werden beim Schwitzen entstehender Wasserdampf und nachgelagerte Körperfeuchtigkeit permanent von der Haut weg auf die Gewebeoberfläche transportiert. Feuchtigkeit wird dort grossflächig verteilt, sodass sie schnell verdunsten kann. Parallel dazu perlt Witterungsfeuchtigkeit auf der hydrophoben Gewebeaussenseite ab. Die antibakterielle Ausrüstung verhindert Geruchsbakterien und reduziert andere heikle Gerüche.

Geruchsverhinderung

Das neue System ist bei verschiedenen hochelastischen und sehr leichten Schoeller-Geweben bereits integriert. Es wurde ursprünglich für intensive Outdooraktivitäten entwickelt. Die angenehme und 3-fach effiziente Wirkung kann aber ebenso für den Arbeits-, Freizeit- oder modischen Bereich genutzt werden. Denn der Körper bleibt nicht nur bei körperlichen Anstrengungen, sondern auch bei heissen Temperaturen, hoher Luftfeuchtigkeit oder einem überraschenden Regenschauer von innen wie von aussen spürbar trocken und die sonst beim Schwitzen entstehenden Geruchsbakterien fallen erst gar nicht an.



Abb. 2: Deodry Fabrics

Bikerhosen: Wohl temperiert dient der Gesundheit

Das Institut für Sportwissenschaft, Abteilung Sportmedizin/Sportphysiologie der Universität Bayreuth, führte im Auftrag der Christian Eschler AG in Bühler (CH) eine Untersuchung und verschiedene Tests der Temperaturentwicklung mit Cool-Pad® und H.A.P.-Radhosenpolster durch. Die Schweizer sind weltweit die Nummer Eins in der Herstellung von Hosenpolster für Biker.

Bei Cool-Pad® kam ComforTemp® zum Einsatz, ein Material, das zu warme und zu kalte Temperaturen aktiv ausgleicht. So wird z.B. Überhitzen oder Unterkühlen bei grossen Temperaturunterschieden vorgebeugt. Der aktive Temperaturengleich bewirkt ein angenehmes Komfortklima in Körperrnähe. Die Leistungsfähigkeit wird dadurch positiv unterstützt. Bekannt ist die starke Erwärmung im Genitalbereich beim Biken. Deshalb stand die Frage im Raum, wie sich hier ComforTemp®, bzw. die daraus hergestellten Cool-Pad®-Hosenpolster, auswirken.

Physiologische Aspekte

Ein Anstieg der Temperatur im Inneren des Hodensackes (Skrotaltemperatur) hat nachweislich einen negativen Einfluss auf die Spermproduktion (Spermiogenese) des Mannes. «In der Regel findet man eine rektaleskrotale Temperaturdifferenz von 2 bis 5 °C vor, innerhalb dieses Temperaturbereiches ist eine optimale Spermiogenese garantiert», erklärt Andreas Jack, der im Rahmen einer Diplomarbeit an der Universität Bayreuth diese Untersuchung durchführte. «Bei Unterschreitung dieser Temperaturdifferenz kommt es zu einer Reduzierung der Spermiogenese. Der Hoden und das Skrotum verfügen über spezielle thermoregulatorische Massnahmen. Diese Regulationen funktionieren bis zu einer Körperkerntemperatur von 37,8 °C. Oberhalb

dieser Werte kommt es zu einem eindeutigen Anstieg der Skrotaltemperatur. Da eine sportliche Belastung auch immer eine Erhöhung der Körpertemperatur zur Folge hat, kommt es bereits mit einer geringeren Intensität zur Überschreitung dieses Wertes. So lagen beispielsweise die Körpertemperaturen bei dieser Untersuchung bei einem Mittelwert von 38,3 °C aller Versuchspersonen», so Jack.

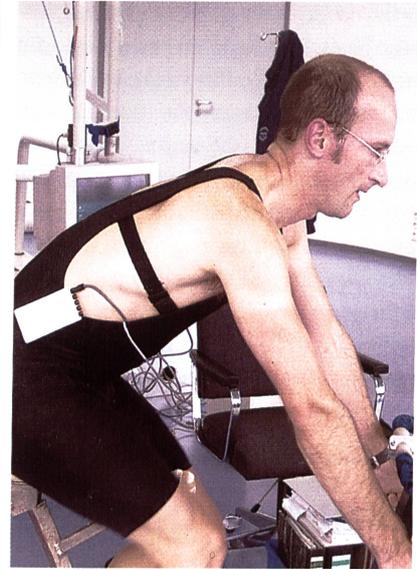
Methodik der Untersuchung

Zehn Versuchspersonen belasteten sich 90 Minuten auf einem Fahrradergometer, mit 60 % ihrer maximalen Leistungsfähigkeit, mit Cool-Pad und mit H.A.P. Beide Polster hatten einen gleich konfektionierten Schnitt. Die maximale Leistungsfähigkeit jeder Versuchsperson wurde durch einen Maximaltest bestimmt. Während der Tests lagen für alle Probanden die gleichen äusseren Bedingungen vor. Den Versuchspersonen wurden Temperatursensoren in das Radpolster eingenäht. Sie hatten direkten Hautkon-

takt zum Skrotum auf der Höhe der Hoden sowie am dorsalen Übergang Skrotum – Darmbein. Die Testergebnisse belegen deutlich, dass es einen sehr signifikanten Temperaturunterschied zwischen den beiden Materialien gibt. Neben den Mittelwerten ist auch ein sehr bedeutender Temperaturunterschied bei den maximal gemessenen Temperaturen zu erkennen.

Was zu beweisen war

Die Ergebnisse demonstrieren eindeutig tiefere Temperaturen mit Cool-Pad® im Vergleich zu H.A.P. Gerade die tiefer liegenden maximalen Temperaturen versprechen das Risiko einer erhöhten Skrotaltemperatur zu vermeiden und bieten dadurch dem Hoden einen höheren Schutz für eine normale Spermproduktion des Mannes. «Diese Untersuchung zeigt eindeutig, dass das Cool-Pad®-Polster die Thermoregulation der Hoden und des Skrotums unterstützt,» erklärt Peter Eschler, Vorsitzender der GL der Christian Eschler AG.



Cool-Pad® im Test: Christian Hager während dem submaximalen Test. Untersuchung mit Temperatursensoren, durchgeführt an der Universität Bayreuth/Sportmedizinische Abteilung.

Integrierte Wärmeschutzlösungen

Die Anwender, bzw. Verarbeiter von Wärmeisolationstoffen brauchen sich von nun an nicht mehr an mehrere Lieferanten zu wenden, um leistungsfähige Lösungen zu erstellen. Die französische Firma Ferlam Technologies hat ein spezifisches Know-how für die Herstellung von Fäden entwickelt, die vor allem für die Hochtemperaturisolation bestimmt sind.

Durch die perfekte Beherrschung des gesamten Produktionsprozesses, angefangen vom komplizierten Fasergemisch bis zur Spinnerei, bietet sich dieses französische Unternehmen als idealer Partner für die Erstellung origineller und massgeschneiderter Lösungen an, die auch den schwierigsten technischen Anforderungen genügen. Häufig sind diese Lösungen ausgezeichnete Alternativen für den Einsatz von Asbeststoffen.

Mineralfäden

Die Fäden werden aus gekrempelten Fasern mineralischen (Glas), organischen (Acryl, Aramid, PBI-Material, Preox, Phenolverbindungen) oder metallischen (Edelstahl) Ursprungs hergestellt, und bei Bedarf mit verschiedenen Verstärkungsmaterialien ausge-

rüstet (Kupfer, Messing, Inconel, Chromnickel usw.). Danach werden die Fasern nach klas-



Wärmeisolationsfäden von Ferlam Technologies

sischen Spinnereiverfahren (Krempeln und Kämmen) oder nach moderneren Technologien weiterverarbeitet. Dazu gehören zum Beispiel das DREF-Friktionsspinnverfahren, mit dem ganz spezifische Verbundfasern hergestellt werden können, oder die BAC-Technologie, welche die Herstellung von Fäden mit sehr grosser Fadenfeinheit, geringer Dichte, einer sehr guten Imprägnierungskapazität und äusserst geringer Wärmeleitfähigkeit ermöglicht.

Bremsbeläge und Hitzeschilde

Die im Auftrag der weiterverarbeitenden Industrie entwickelten Fäden finden äusserst

vielfältige Anwendung. Sie werden beispielsweise für die Herstellung von Bremsbelägen, für verschiedene Gewebe, Hitzeschilde und Elektrolysemembrane, sowie für Dichtelemente verwendet, die für eine weitere Beschichtung oder Imprägnierung vorgesehen sind. Ein weiteres Anwendungsgebiet ist die Herstellung von Förderbändern, die vor allem in Giessereien oder Glashütten für hochoverhitzte Transportgüter eingesetzt werden. Das Fadenmaterial von Ferlam Technologies selbst wird ebenfalls sehr vielseitig eingesetzt, wie zum Beispiel in

Matratzen, Abschirmungen, Dichtungen, Geflechten, Ummantelungen usw. Weitere Spezialbehandlungen wie das Silikonisieren, Beschichten und Aluminieren, sowie das Färben und Verkleben, verleihen den Erzeugnissen zusätzliche Eigenschaften.

Um den hohen technischen Anforderungen der verarbeitenden Industrie gerecht zu werden, hat Ferlam Industries beispielsweise Fäden aus einer Kombination von Aramid und Edelstahl entwickelt. Bestimmte Produkte aus diesem Material haben selbst bei Einsatztemperaturen

um 650 °C bereits Standzeiten von mehreren Tausend Betriebsstunden erreicht.

Informationen

Ferlam Technologies
Usine du Platfond - BP 01
F-61438 FLERS CEDEX
Tel. +33 (0) 2 31 59 19 00
Fax +33 (0) 2 3169 44 79
E-Mail: info@ferlam.com
Internet: www.ferlam.com

Blouson mit integriertem Telefon

Das Forschungszentrum von France Télécom hat den ersten Prototypen eines «Kommunikationsblousons» entwickelt, dessen Funktionsweise mit der einer Freisprechanlage verglichen werden kann.

Von sonst recht herkömmlichem Aussehen beherbergt dieser Prototyp jedoch Ausrüstungen auf dem gegenwärtigen Stand der Technik und bietet alle Funktionalitäten eines Mobiltelefons, ohne sichtbares Display und Tastenfeld. Das Blouson verfügt über ein extraflaches Mobiltelefon (100 g), das in dessen Futter, im Jackenaufschlag (Tastenfeld) und im Kragen (Mikrofone) integriert ist.

Anwahl über Sprachsteuerung

Ein einfacher Knopfdruck genügt, um einen Anschluss herzustellen oder um aufzulegen. Die Anwahl des Gesprächspartners erfolgt im Wesentlichen über Sprachsteuerung, indem dessen Name laut ausgesprochen wird, oder durch Wählen der entsprechenden Nummer auf dem dafür vorgesehenen Teil des Blousons. Die hergestellte Verbindung ist qualitativ mit der eines beliebigen Mobiltelefons vollkommen vergleichbar. Die Forscher von France Télécom führen gegenwärtig eine Reihe von Versuchen unter realen Einsatzbedingungen durch, um die Reaktion der Zielgruppen zu testen und neue Gebrauchsverhaltensmuster herauszufinden.

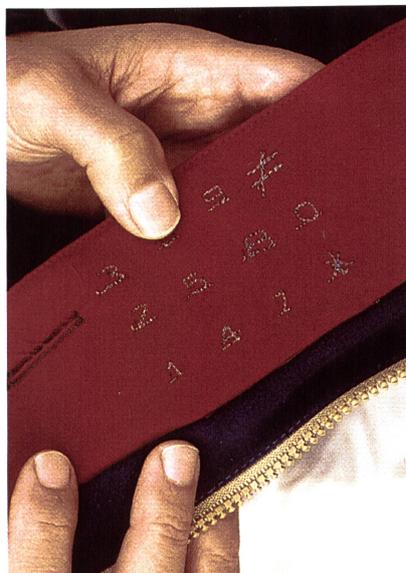
Test des Verbraucherverhaltens

Diese Experimente werden zunächst mit Personen, die beruflich ständig unterwegs sind (z. B. Mitarbeiter im Bauwesen), und mit Freizeitsportlern, Jugendlichen und Studenten durchgeführt. Die Ergebnisse dieser Studien dienen ferner dazu, die Ergonomie der Blousons zu

verbessern, wobei die folgende Prototypenreihe die Einsatzbedingungen für jeden dieser Nutzer genauer berücksichtigen wird. Zur Zeit finden Gespräche mit Industrieunternehmen und Herstellern statt, die an einer noch präziseren Anpassung dieser Blousons an Tätigkeiten der Fernwartung und -instandhaltung, sowie an einem Einsatz bei Kindern interessiert sind.

Vibrationsalarmfunktion

Zu den künftig vorgesehenen Verbesserungen gehört insbesondere eine Vibrationsalarmfunktion, die den Nutzer diskret über den Eingang eines Anrufs informiert. Ein neuartiges



Telefonieren mit dem Blouson

System der Erwärmung des in Hautkontakt befindlichen Gewebes ist ebenfalls in Entwicklung, um den Nutzer unabhängig von dessen akustischer Umgebung sofort zu informieren. Der Anwender kann übrigens frei wählen, an welcher Stelle des Körpers (Hüfte, Seite o.ä.) das Terminal platziert wird.

Im Laufe der Zeit wird diese Kommunikationsbekleidung als eine Art vereinfachter und mobiler Zugang zu einem globalen Netz dienen, das an sämtliche Terminalarten wie Telefon, Palm Pilot, PC usw. angeschlossen ist. Sie funktioniert dann als regelrechtes Übertragungsmedium, das eine permanente Verfügbarkeit gewährleistet. Mit den ersten Errungenschaften dieser Art ist es France Télécom bereits jetzt gelungen, eine weitere Schwelle auf dem Weg zur globalen Integration von Dienstleistungen zu überschreiten.

Informationen

FRANCE TELECOM
Internet: www.francetelecom.fr

«mittex» Online

Alle Fachartikel und Informationen auf Ihrem Bildschirm

Lesen und sich informieren

www.mittex.ch

FLEXMETAL – ein neuartiger Werkstoff

Dr. Roland Seidl, Redaktion «mittex», Wattwil, CH

Produkteentwickler sind ständig auf der Suche nach neuen und ungewöhnlichen Materialien. Heute stellen wir das Super-Zieh-Streckmetall vor, das uneingeschränkt dreidimensional verwendbar ist und vielleicht eine Anregung für neuartige Produkte darstellt. FLEXMETAL ist die Weiterentwicklung des bekannten Materials Streckmetall [1].

Streckmetalle und Drahtgewebe sind gebräuchliche Materialien im Bau-, Design-, Kunst- und Dekorationsbereich:

- Streckmetalle für beschränkt dreidimensionale Einsatzbereiche (bei Dehnung in die eine Richtung, schnürt sich die andere Richtung im gleichen Masse ein, kein Stauchverhalten).
- Drahtgewebe für grobe plastische Formgebungen und Abtrennungen.
- Anfang 1999 kam noch der neue Werkstoff Formetal hinzu, welcher durch seine perfekten dreidimensionalen Anpassungsfähigkeiten besticht.

Hauptsächlich im Grossformenbau, in der Dekoration, im Design etc., konnte sich Formetal auch in renommierten Projekten aufgrund seiner guten Verformbarkeit und optisch reizvollen Oberfläche schnell durchsetzen.



Beispiel für dreidimensionales Formen

Erst Formetal – jetzt FLEXMETAL

Im Gegensatz zu Streckmetallen ist FLEXMETAL nahezu uneingeschränkt dreidimensi-

onal verwendbar. Die einmalige patentierte Struktur mit Sollbruchstellen, lässt eine



Beispiel für dreidimensionales Formen

Längenausdehnung von bis zu 80 % zu, ohne Einschnürung in die Querrichtung. Eine spezielle Sonderstruktur lässt gar eine Längenausdehnung bis zu 150 % und zugleich noch eine Breitenausdehnung bis zu 50 % zu. Bedingt durch dieses enorme Streckverhalten kann FLEXMETAL problemlos dreidimensional eingesetzt werden. Das gedehnte Material wird zum Stauchen einfach nur zusammengeschoben. Es lässt sich somit sogar leichter verarbeiten als Drahtgewebe; Anpassung an Formen aller Art sind sehr einfach.

Dreidimensionales Formen

FLEXMETAL wurde entwickelt, um dreidimensional noch leichter und schneller arbeiten zu können. Die Vorteile liegen in der geringen Eigenmasse, der Zeitersparnis durch einfachste Handhabung und der damit verbundenen hohen Kosteneinsparung. FLEX-

METAL ermöglicht filigranes Arbeiten und ist sehr leicht und schnell per Hand verformbar. Es eignet sich ganz hervorragend als biegsamer Material- und Putzträger, für die Sandwichbauweise, zum Aussteifen anderer Materialien, wie Stoffe, Schaumstoffe, Filze, und zum schnellen Abformen bestehender Formen. Auch kleine und komplizierte Formen können hergestellt, abgeformt, repariert oder neu gestaltet werden. Bedingt durch seine spezifische Flexibilität lässt FLEXMETAL auch Sonderanwendungen zu, wie die elektromagnetische Abschirmung, das elektrolytische Polieren von Edelstahl, die Filterherstellung etc., und ist durch seinen günstigen Preis auch für die serielle und industrielle Fertigung interessant. FLEXMETAL wird als Meterware mit einer Breite bis zu 1250 mm in unterschiedlichen Musterrungen und Materialien angeboten.

Informationen

DINOSAURIER-Werkzeuge Trading GmbH
Feltstrasse 5

D - 20357 Hamburg

Tel. +49 40 4307163

Fax +49 40 4307166

Literatur

[1] Produkteinformation der Dinosaurier-Werkzeuge Trading GmbH, April 2001

Arbeitspullover und Uniformen mit Firmenkennzeichen

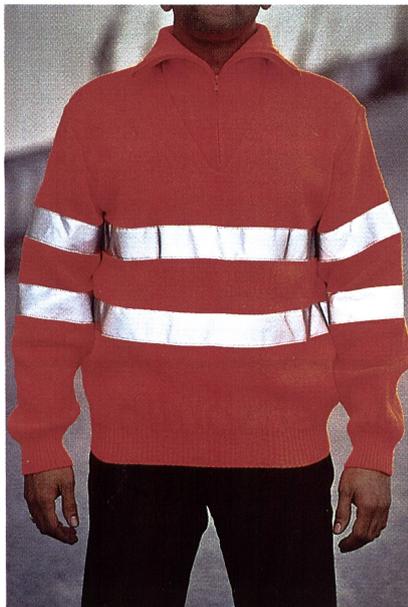
Als Spezialunternehmen für die Fertigung von Pullovern und Polarbekleidung offeriert das französische Unternehmen Tricots Bonne-maille eine breite Palette von Arbeitspullovern und Pullovern mit Firmenkennzeichen.

Gemäss der Norm EN 471, Klasse 2, sind die weithin sichtbaren, gelb- und orangefarbenen Pullover aus der Produktion von Tricots Bonne-maille, mit lichtreflektierenden Streifen ver-

sehen. Damit werden sie zu einem unverzichtbaren Arbeitsmittel, wenn es um die höchstmögliche Sicherheit von Personen geht, die beruflich auf Baustellen, Strassen usw. eingesetzt sind. Um allen Anforderungen gerecht zu werden, werden Pullover mit Rundhalsausschnitt, V-Ausschnitt, veränderlichem Kragen bzw. als Blouson mit Reissverschluss angeboten.

Die Materialzusammensetzung der Pullover orientiert sich an den Anforderungen, und kann wie folgt variiert werden: 50 % Kammgarn und 50 % Acryl, 70 % Acryl und 30 % Kammgarn, 50 % Baumwolle und 50 % Acryl, wobei unterschiedliche Maschenbilder und Einfärbungen möglich sind.

Die breite Produktpalette von Tricots Bonnemaile (bestehend aus Pullovern, Uniformen, Jacken, Westen, Blousons), gibt dem Nutzer die Möglichkeit, seine Arbeitskleidung mit aufgestickten Logos bzw. Firmenkennzeichen zu personalisieren.



Hochsichtbarer Arbeitspullover

Informationen

TRICOTS BONNE-MAILLE

32 rue du Thoré

F-81200 Mazamet

Tel. +33 (0) 5 63 6140 11

Fax +33 (0) 5 63 98 96 60

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

EUROPA – Grösse ohne Grenzen* – Teil 1

Rolf Langenegger, Direktor SWISSFASHION, Textilverband Schweiz, Zürich, CH

Im neusten Bericht der Europäischen Kommission über die Umsetzung des Aktionsplans zur Förderung der Wettbewerbsfähigkeit der hiesigen Textil- und Bekleidungsindustrie, ist u.a. im Kapitel «Verbessern des Funktionierens der gemeinschaftsinternen Rahmenbedingungen» zu lesen, dass auf dem Gebiet der Kleidergrössen dank einer Gruppe von CEN endlich Fortschritte zu verzeichnen sind.

In der Tat. Selbst zu Beginn des dritten Jahrtausends ist es oft noch eine echte Plage, Kleider kaufen zu wollen.

- Auf der Hose einer heutigen Verbraucherin steht als Grösse die «29», auf dem Pullover «S» und auf der Jacke «4». Die Bluse hat die deutsche Konfektionsgrösse «38», die Unterwäsche «M» und die Strümpfe «9 fi». Dazu kommen Schuhe der Grösse «39» und Turnschuhe der Grösse «6». Dieses Beispiel der Kleidung einer weiblichen Person illustriert lediglich die Spitze des Grösseneisberges. Was sich bei uns Grösse «38» nennt, ist in Frankreich eine «40», in Italien eine «42», in Grossbritannien eine «10», in Skandinavien eine «C19» und in den USA eine «12».
- Fast die Hälfte aller Männer findet im Handel gegenwärtig trotz der diversen Konfektionsgrössen keine Anzüge, Sakkos oder Hosen in der gewünschten Ausführung ohne wenn und aber.

Es ist an der Zeit, dieser Anarchie ein Ende zu setzen. Dazu bedarf es der Vereinheitlichung der verschiedenen Grössen.

Unterschiedliche Grössensystematiken und von einander abweichende Grössenbezeichnungen bewirken, dass in Europa für Personen mit gleichen oder annähernd gleichen Körpermassen nach wie vor mehrere Grössen zutreffend sein können. Dies ungeachtet des weltweiten Trends zu globalen Lösungen. In Europa ist zwar nach Verwirklichung des Binnenmarktes auf manchen Gebieten europäisches Denken resp. Handeln möglich und zum Alltag geworden. Auch der EURO wird

in wenigen Monaten physisch vorhanden sein. Wer Lösungen will, die seinen Ansprüchen genügen, muss agieren. Dies, weil sonst die Gefahr besteht, praxisfremde Vorgaben oder faule politische Kompromisse zu erhalten.

1. Ausgangslage

Die Körpermasse und deren Relationen verändern sich bekanntlich infolge sich wandelnden Lebens-, Freizeit- und Ernährungsgewohnheiten im Laufe der Zeit. Auch die zunehmende Mischung der Völker wirkt sich diesbezüglich aus. Die Grössenzuordnungen zu den Körpermassen sind deshalb einem ständigen Wandel unterworfen. Um diese wissenschaftlich korrekt zu erfassen, braucht es periodische Reihenmessungen. Die Ergebnisse geben Aufschluss über die Grössensegmente, bzw. den Durchschnitt der Personen im jeweiligen Grössensegment, und bilden damit die Grundlage für die Passform. Sie geben auch Auskunft über die entsprechenden geografischen Marktanteile. Gestützt auf diese Erkenntnisse lässt sich alsdann die sog. (regionale) Normalfigur definieren. Überdies weist gemäss den letzten Reihenmessungen kein Figurentyp in einem Grössensegment einen Marktanteil von mehr als 25 % auf!

Die heute gängigen Grössensysteme haben ihren Ursprung im handwerklichen Gewerbe. Sie wurden in der Vergangenheit in vielen Ländern aus der Sicht des Schneiders entwickelt und zum Teil gestützt auf nationale Reihenmessungen verfeinert. Die Erschwernisse, welche nationale Grösse mit welcher entsprechenden ausländischen Grösse gleichzusetzen ist, sind Folgen natürlich gewachsener Systeme. Diese haben allerdings zumeist unterschiedliche Strukturen und / oder bauen auf anderen Startpunkten und Intervallen auf. Dazu

* Vortrag anlässlich des 7. Greizer Textilsymposiums vom 23. Februar 2001

kommt, dass die angelsächsischen Länder ihre Grösstentabellen auf der Basis von Inches entwickelten.

Mangelnde Passform durch ungenügende Anpassung des Bekleidungsartikels an den menschlichen Körper ist nicht nur ein Thema, das viel Ärger bereitet, sondern auch viel Geld kostet. Angesichts der zunehmend industriellen Individualproduktion und Integration individueller Kundenmerkmale in den Produktentwicklungs- und Fertigungsprozess, muss es Ziel sein, den diesbezüglichen Ansprüchen und Bedürfnissen, insbesondere im Normalfall, gerecht zu werden. Dazu braucht es ein Grössensystem, das dem Verbraucher erlaubt, weltweit – auch über Internet – gezielt einzukaufen zu können bzw. das dem Versender ermöglicht, seine Retourenquote drastisch zu senken. Diese Perspektiven setzen entsprechend moderne und umfassende Lösungen voraus.

3. Rückblick

Das Ziel, die Grössen und Grössenbezeichnungen zu vereinheitlichen, ist nicht neu. Im Gegenteil! Die entsprechende Geschichte ist bewegt und lang.

In den 70-er Jahren scheiterten auf Ebene des europäischen Bekleidungsverbandes (ECLA) – abgesehen von der Einigung auf Körperhöhen statt Altersangaben bei Kinderbekleidung – erste Beratungen und Analysen für ein gemeinsames europäisches Grössensystem. Die Gegensätze waren unüberbrückbar, weil die Grösstentabellen der einzelnen Länder auf zu unterschiedlichen Grundlagen aufgebaut waren und sich damit praktisch als nicht vergleichbar erwiesen. Dies ist überdies mit ein Hauptgrund dafür, dass sich keine eigentlichen Umrechnungen machen lassen. Solche geben jeweils nur Näherungswerte bezüglich der verschiedenen Grössen wieder.

Noch komplizierter ist, bedingt durch die unterschiedlichen Figurentypen, die Ausgangslage bei den Sondergrössen. Entsprechende Kurzbezeichnungen stützen sich meistens auf die sog. Normalgrössen und werden vielfach durch verdoppeln, halbieren oder voranstellen einer weiteren Ziffer bzw. eines Buchstabens ermittelt.

Eine Annäherung bzw. Harmonisierung der nationalen Auffassungen bei wichtigen Fragen der Grössennormierung stiess – abgesehen von den technischen Unterschieden – vielfach aus Gründen des Prestiges, der Tradition, der nationalen Mentalitäten, der Kompetenz, des Durch-

setzungsvermögens der interessierten Stelle, der beteiligten Personen usw. auf viele Schwierigkeiten bzw. auf Ablehnung. Zudem wurde häufig mit dem Argument gefochten, dass sich die Körpermasse eines Nordeuropäers nicht mit jenen eines Südeuropäers vergleichen liessen. Es kam dazu, dass sich Italien und Frankreich aus grundsätzlichen Überlegungen gegen eine Harmonisierung der Grössensysteme aussprachen. Sie befürchteten, dass eine solche «Normierung» für den BekleidungsHersteller einer Beschränkung des kreativen Spielraumes gleichkäme.

In den Jahren 1977 bis 1982 konnten innerhalb der ISO erste Übereinstimmungen für eine Normung eines Grössensystems für Bekleidung erarbeitet werden. Vier Leitlinien wurden dabei als Basis für künftige Grösstentabellen verabschiedet:

1. Verwendung von Körpermassen
2. Verwendung von ein bis drei körperbezogenen Identifikationsmassen (Kennmasse) pro Bekleidungsartikel
3. Verwendung des metrischen Systems
4. Einführung von sprachüberbrückenden Piktogrammen.

1986 wurde auf eine Initiative des Sprechenden seitens des Europäischen Bekleidungsverbandes eine interdisziplinäre Studiengruppe – mit Sachverständigen von Produzenten, Einzelhändlern, Instituten und Verbänden aus elf Ländern – gebildet, um die Möglichkeiten einer Vereinheitlichung der bestehenden Grössensysteme abzuklären. Die Vorgaben lauteten:

1. Den Bedürfnissen des Verbrauchers, Handels und Verkaufs sowie der Industrie bei der Kennzeichnung der Grössen von Bekleidung gerecht zu werden.
2. Den technischen Erkenntnissen und Notwendigkeiten der Produktionsstufe voll Rechnung zu tragen und
3. In Übereinstimmung mit den ISO-Normen zur Grössenbezeichnung von Bekleidung zu sein.

Die von der Studiengruppe innert dreier Jahre erarbeiteten Empfehlungen stützten sich deshalb auf eine Reihe von ISO-Normen (ISO 3635 – 38, 4415 – 18, 5971, 7070 und 8559). Diese umfassen Begriffe und Verfahren für die Messung am Körper, Grössenbezeichnung von Bekleidung der einzelnen Artikelgruppen, sowie Bekleidungskonstruktion und anthropometrische Untersuchungen betreffend Körpermasse. Diese Empfehlungen, die auch als

MONDOFORM- oder Schweizer-System bekannt wurden, beinhalteten zwei Neuerungen:

1. Die Vereinheitlichung der Intervalle für die Kennmasse und
2. Die Festlegung gemeinsamer Startpunkte für die Körperhöhenabstufung.

Damit war eine entscheidende Voraussetzung für die Struktur einer internationalen Grösstentabelle geschaffen. Diese erlaubt nämlich, Ergebnisse künftiger Reihenmessungen – ich denke heute beispielsweise an das E-Tailor Forschungsprojekt – darin zu integrieren.

Nach Abschluss der technischen Arbeiten stellte sich als logische Konsequenz die Frage, wie sich dieses Grössensystem im Interesse einer optimalen Markttransparenz klar und unmissverständlich ausdrücken lässt. Im Interesse der Sache (Transparenz, keine Missverständnisse u.a.m.) zeigte es sich, dass ein Bruch mit den nationalen Traditionen unabdingbar wird.

Die Systematik der Mondoform-Grössenkennzeichnung basierte auf Ziffern (für Grössenkurzbezeichnungen), Piktogrammen (für Kennmasse), Farben (für Körperhöhen) und Symbolen (für Figurtypen). Die Kurzbezeichnungen der Grössen bezogen sich bei Damen- und Herrenoberbekleidung auf den Brustumfang. Um den Warenverkehr zwischen den betroffenen Stufen zu erleichtern, liessen sich alle Angaben durch einen sechsstelligen Grössencode EDV-gerecht wiedergeben.

Die Studie stiess bei Industrie und Handel – mit Ausnahme von Italien, Frankreich und Grossbritannien – auf positive Reaktionen. Die Opposition kam allerdings von einer Seite, die von der Mode und Produktion her gesehen nicht unwichtig ist. Daraus ergab sich die Erkenntnis, dass Empfehlungen allein nicht genügen, Marktverhältnisse zu ändern. Es braucht dazu eine offizielle Grundlage und einen breit abgestützten Konsens der hauptsächlichen Marktpartner.

Es war naheliegend, diesbezüglich mit ISO-TC 133, dem weltweit für Kleidergrössen zuständigen Sekretariat in Südafrika, Kontakt aufzunehmen. TC 133 reagierte jedoch äusserst zurückhaltend und bezeichnete die europäischen Vorschläge als zu wenig detailliert.

**Fortsetzung in «mittex»
108(2001)4**



Wir kaufen keine Maschinen.

ATME-I
2001 COME AND VISIT US
AT BOOTH N°. C-1722

Um besser als die Konkurrenz zu sein, braucht man mehr als gute Maschinen. Man braucht richtige Marktprognosen, Flexibilität und ein schnelles Reaktionsvermögen. Wertsteigerung unter Beibehaltung der Kosteneffizienz. Nicht nur ein gutes Produkt, sondern auch gute Gewinne. Wir kaufen keine Maschinen, wir kaufen Erfolgsrezepte.

Mit EPIC 180 geht alles glatt

Der Trend zu immer feineren Materialien, insbesondere im Hemden-, Blusen-, Wäsche- und leichten DOB-Bereich und der Wunsch nach glatten Nähten, führte zur Entwicklung des Nähfadens EPIC 180, der durch seine Feinheit und Ausrüstung besonders weich und geschmeidig ist. Deshalb eignet er sich für leichte und kräuselempfindliche Stoffe bestens.



Coats Stroppe

Der Nähfaden Epic 180 ist ein aussergewöhnlich feiner 2-facher Kernzwirn mit eingelagerten, endlosen PES-Kernfilamenten und einer PES-Stapelfaser-Umspinnung. Das Nähgarn wird mit einem neuen Ausrüstungsverfahren veredelt.

Elegante Nahtoptik

Durch den niedrigen Fadenquerschnitt und den Einsatz feinsten Filamentgarne ergeben sich feinste, nicht auftragende Nähte und somit eine elegante Nahtoptik. Die Minimierung des Verdrängungskräuselns wird durch kleinen Garnquerschnitt und feine Nadeln (Nm 65-70) unterstützt. Eine niedrigere Bruchdehnung und weniger Fadenzug bei der Stichbildung

ermöglichen niedrigste Fadenspannungen beim Nähen und führen folglich zu einem glatten Nahtausfall.

Hohe Nähssicherheit

Eine neue Ausrüstung reduziert Haft- und Gleitreibung und bewirkt eine niedrigere

Fadenspannung. Trotz feinem Fadenvolumen weist die Naht eine hohe Reiss- und Querfestigkeit auf (Tabelle 1). Dies ist besonders vorteilhaft bei dünnen Stoffen und einer hohen Stichdichte.

Beste Gebrauchs- und Farbechtheiten

Dank des Rohstoffes Polyester und der damit verbundenen Dispersionsfärbung, verfügt Epic 180 über gute bis sehr gute Echtheiten. Die erreichten Noten für Wasserechtheit (DIN 54006), Waschechtheit bei 95 °C (DIN 54011), Schweissechtheit (DIN 54020), Trockenreibeichtheit (DIN 54021) sowie Hypochloritbleichechtheiten (DIN 54035) liegen durchwegs bei mindestens 4. Selbstverständlich werden bei den Färbungen alle ökologischen Anforder-

Tabelle 1 : Technologische Daten von Epic 180

Garnfeinheit	90 dtex x 2
Reissfestigkeit	790 cN
Dehnung	15 bis 16 %
Schrumpf bei 150 °C	0 bis 0,5 %
Empfohlene Nadelstärke	Nm 65 – Nm 70

rungen eingehalten. Die Farbpalette ist auf die Bedürfnisse der modischen Wäscheindustrie abgestimmt. Durch die hohe Lauflänge der Unterfadenspule kann ein wirtschaftlicher Nähprozess erreicht werden.

Mit den vorgestellten Eigenschaften ist Epic 180 der ideale Nähfaden für alle feinen, leichten und besonders kräuselempfindlichen Materialien, wie beispielsweise Gewebe und Maschenwaren aus Mikrofasergarnen. Die Einsatzpalette reicht von bügelfreien Hemden und Blusen über feinste Wäscheartikel bis hin zu leichter DOB.



Epic 180 – Der Nähfaden für kräuselreies Nähen

Informationen

Coats Stroppel

CH-5300 Turgi

Tel. +41 (0)56 298 12 60

Fax +41 (0)56 298 12 90

E-Mail coats.stroppelag@pop.agri.ch

Stefan Kroß, neuer Schlafhorst Vorstand

Mit dem 01. Januar 2001 wurde Herr Stefan Kroß in den Vorstand der Schlafhorst AG, Mönchengladbach, und gleichzeitig zum Geschäftsführer der Schlafhorst Winding Systems GmbH, Übach-Palenberg, berufen. Stefan Kroß tritt damit die Nachfolge von Herrn Gregor Rütth an, der Schlafhorst nach 14-jähriger Betriebszugehörigkeit auf eigenen Wunsch verlässt. Der 45-jährige Diplom-Ingenieur ist verheiratet

und hat drei Kinder. Nach Abschluss seines Maschinenbaustudiums an der RWTH Aachen war er 8 Jahre lang im Kunststoffmaschinenbau tätig. 1990 wechselte Stefan Kroß in den Textilmaschinenbau zur Firma Volkmann GmbH, Krefeld. Dort leitete er die Entwicklung und Konstruktion und war zuletzt für den Produktionsbereich verantwortlich.



Stefan Kroß

Wir verkaufen keine Maschinen.



Wir von Picanol möchten ein Teil dieses Prozesses werden. Unsere Strategie ist auf den Weber - nicht auf die Webmaschine - ausgerichtet. Wir untersuchen gemeinsam mit Ihnen alle Aspekte des Webprozesses, auf der Suche nach Verbesserungen und kontinuierlicher Innovation, in einem Zyklus, der sich durch kurze Vorlaufzeiten auszeichnet. Wir verkaufen keine Maschinen, wir verkaufen Erfolgsrezepte. Picanol n.v./Polenlaan 3-7 • B-8900 Ieper • Tel. (32)57 22 21 11 • Fax (32)57 22 20 01 • <http://www.picanol.be>

PICANOL
why weavers win

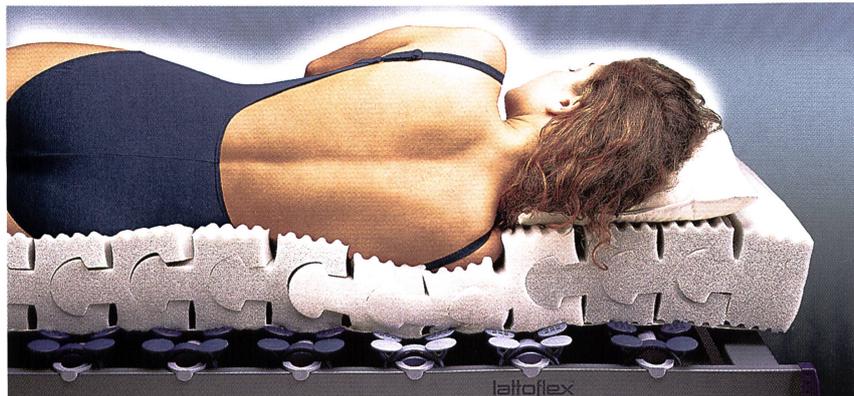
Erholsamer Schlaf durch Wellness pur

Piero Apostolo, Lattoflex, Lausen, CH

Damit Schlafen zum «Traum-Urlaub» wird – anstelle der billigen «Pauschalreise» – gilt es einen Blick auf den Ort zu werfen, worin wir ein Drittel unseres Lebens «schlafend» verbringen und gleichermassen jeden Tag beginnen und ihn abends wieder verabschieden.

Der Schlaf begleitet den Menschen vom ersten bis zum letzten Tag seines Lebens. Er ist für uns etwas so Selbstverständliches geworden, dass wir, genauso wenig wie beim Atmen, über die tiefe Bedeutung nicht weiter nachdenken. Wohnen, Essen, Kochen, Arbeiten, Baden, alles Lebensbereiche, über die wir uns aktiv Gedanken

Was sich so einfach anhört, ist das Ergebnis einer jahrzehntelangen Schlafforschung, die Lattoflex in Zusammenarbeit mit Ärzten und Therapeuten entwickelt hat. Das Unternehmen verfügt über die weltweit umfangreichste Sammlung wissenschaftlicher Veröffentlichungen zum Thema Schlaf und ist in ständigem



Die Formangepasste Matratze.....

machen – warum nicht über den Ort der Stille, an dem wir tagtäglich schlafen? Dank moderner Schlafforschung wissen wir heute, dass der Schlaf ein zweiter und vor allem aktiver Lebenszustand, neben dem Wachen, ist.

Das Bett – Ort des Wohlbefindens

Das Bett ist deshalb ein ernst zu nehmender Ort unseres Wohlbefindens – und dies gilt ganz besonders für sein Innenleben: die Matratze mit abgestimmtem Rahmen. Fast jeder kennt das Gefühl «wie gerädert» aufzuwachen. Das liegt meist daran, dass der Körper während des Schlafens an manchen Stellen einem Druck ausgesetzt ist, wodurch die Blutzirkulation verschlechtert und der Schlaf entsprechend unruhig wird. Zahlreiche Untersuchungen zeigen immer wieder auf, dass die richtige Matratze mit entsprechendem Einlegerahmen, sowie der optimale Aufbau des Bettes hauptverantwortlich für gesunden und erholsamen Schlaf sind.

Kontakt und Erfahrungsaustausch mit rund 6000 Kliniken, Medizinerinnen und Therapeuten.

Eine neue Matratzengeneration

Mit dem neuen Matratzensystem ist es erstmals möglich, durch die Kombination unterschiedlicher und genau aufeinander abgestimmter Matratzenkern-Module, in bestimmten Zonen dem Körper genau die Unterstützung zu bieten, die er dort braucht. Die Innovation ist durch die Verbindung unterschiedlicher Stauchhärten möglich. Der gleichförmige Schnitt der neuen Matratzenkerne erlaubt den Einsatz verschiedenster Schäume, die dem Körper des Schlafenden angepasst sind und entsprechend der Körperform punktelastisch nachgeben.

Als Basismaterial für die Herstellung der Matratzen verwendet Lattoflex einen speziell entwickelten Kaltschaum: KlimaCell. Dieser Kaltschaum besteht zu 95 % aus Luft und ist extrem atmungsaktiv. Die Feuchtigkeit, die der

Mensch durch Atmung und Schweiß abgibt, bleibt somit nicht in der Matratze, sondern wird über ein System von Hohlkammern an die Raumluft abgeleitet. So entsteht das für Lattoflex typische, trocken-warme Bettklima. KlimaCell ist für Hausstauballergiker geeignet.

Relax-Massage

Kaum zu glauben, aber wahr: Entspannung und Massage sind sogar mittels Matratze möglich. Gemeinsam mit Lieferanten und Forschern in Fernost, wurde ein Massagesystem für die Lattoflex Winx Unterfederungen entwickelt. Mit nur 10 winzig kleinen 12 Volt-Elektromotoren, können Vibrationen auf die Trägerleisten der Unterfederung übertragen werden; diese sind durch die Matratze hindurch deutlich spürbar und äusserst entspannend und angenehm. Mit verschiedenen Programmen können z.B. der Rücken, die Schultern oder wellenartig der ganze Körper massiert werden. Diese Programmierungen werden über einen Handschalter abgerufen. Lattoflex entwickelt seit Jahrzehnten Bettsysteme für höchsten Schlafkomfort. Aus dieser Erfahrung heraus, und in Zusammenarbeit mit internationalen Fachleuten aus der Schlafforschung, bemüht sich Lattoflex immer wieder aufs Neue um Innovationen und Unterstützung im Bereich von Bettsystem, gesundem Schlaf und Wellness.



.....für einen erholsamen Schlaf

Informationen

Lattoflex

Kanalstrasse 11

CH-4415 Lausen

Tel. +41 (0)61 921 04 12

Fax +41 (0)61 921 13 97

Messe Frankfurt



Intima/Intimatex

18. bis 21. Februar 2001
in São Paulo

ÍNTIMA-ÍNTIMATEX

Neue Farben, dekorative Dessins und raffinierte Schnitte – in São Paulo ist die zehnte Intima/Intimatex, International Trade Show for the Underwear Industry, erfolgreich zu Ende gegangen. 100 Kollektionen und Sortimente, darunter bekannte Namen wie DuPont, Rhodia, Darling, Marcin, Valfrance und Trifil, präsentierten im Trade Mart Exhibition Center in São Paulo aufregende neue Dessous, Nachtwäsche, Bademoden, Accessoires und neue funktionale Faserprogramme.

Absoluter Messehit, und damit Anziehungspunkt für die etwa 8000 überwiegend lateinamerikanischen Besucher, war raffiniert geschnittene Unterwäsche, die unsichtbar mit Silikon gehalten wird. Sie gibt bei Hühftosen den Blick auf den Bauchnabel der Trägerin frei. Ebenfalls neu: BH's mit Silikonträgern, die tiefe Dekolleté-Einblicke erlauben. Aber auch körperbetonende Tangas und Korsagen mit vielen Pailletten sorgten für Aufsehen.

Techtextil Symposium North America

13. bis 15. März 2001 in Atlanta, USA

Das zweite Techtextil-Symposium North America fand vom 13. bis 15. März 2001 im Cobb Galleria Center in Atlanta statt. Hier versammelten sich über 200 Industriefachleute, Repräsentanten eines breiten Spektrums von Herstellern und Anwendungsgebieten technischer Textilien, um sich über die jüngsten Entwicklungen, Trends und Herausforderungen ihrer Branche zu informieren. Die gemeinsamen Veranstalter waren die Messe Frankfurt GmbH und die Zeitschrift Textile World.

Interstoff Asia Spring 2001

21. bis 23. März
in Hongkong

interstoff
ASIA spring

Hongkong's Position als führendes Bekleidungsproduktionszentrum in Asien ist ungeboren. Zur Interstoff Asia Spring kamen 9035

Besucher aus 67 Ländern. Die Zahl der Aussteller stieg im Vergleich zum Jahr 2000 wiederum. Die 333 Firmen repräsentierten 18 Länder. Offizielle Gemeinschaftsausstellungen wurden von Frankreich, Korea, Taiwan und Thailand organisiert.

Die Interstoff Asia Autumn 2001 findet vom 9. bis 11. Oktober 2001 und die Interstoff Asia Spring 2002 vom 19. bis 21. März 2002 im Convention & Exhibition Center in Hongkong statt.

Texcare Asia, Internationale Messe für moderne Textilpflege

09. bis 11. Mai
2002 in Hongkong

texcare

Die Texcare Asia, die vom 9. bis 11. Mai 2002 in Hongkong stattfinden wird, bietet einerseits globalen Unternehmen die Möglichkeit, den

Geräte und Hilfsmittel für Teppich-, Teppichboden-, Polstermöbel- und Gebäudereinigung. Die Sparten Kleidung und Zubehör für MietserVICES gehören ebenso zur Produktpalette, wie Anlagen, Messgeräte und Hilfsmittel für den Umweltschutz und das Recycling.

Avantex

13. bis 15. Mai
2002 in Frankfurt am Main

avanlex

Das 2. Internationale Avantex-Symposium wird vom 13. bis 15. Mai 2002 in Frankfurt veranstaltet. Es ist mit einem Innovationsforum für Hochtechnologie-Bekleidungstextilien und Technologien der Zukunft gekoppelt. Der Kongress soll die enormen Fortschritte bei der Funktionalisierung von Kleidung sichtbar machen und der Branche neue Impulse geben.

Die Veranstaltung wird in enger Zusammenarbeit mit den europäischen Textilorganisationen und Forschungsinstituten durchgeführt. Schirmherr ist die Europäische Kommission in Brüssel. Das Internationale Avantex-Symposium wurde erstmals Ende des letzten Jahres veranstaltet und mit weit über 2000 Besuchern aus insgesamt 31 Ländern auf Anhieb ein grosser



Impressionen von der Interstoff Asia Spring 2001

stark wachsenden asiatischen Markt zu erobern. Andererseits können sich Besucher aus Asien über Innovationen und Trends in der Textilpflege informieren. Vorgestellt werden in Hongkong Produkte der Segmente Wirkmittel, Maschinen, Anlagen und Zubehör für Wäscherei, Bügelei, Textilreinigung und Färberei. Ausserdem präsentieren die Aussteller Maschinen,

Erfolg. Das gilt auch für das parallel laufende 1. Avantex-Innovationsforum, in dem über 100 neue Entwicklungen präsentiert wurden.

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

Internationale Chemiefasertagung International Man-Made Fibres Congress



Chemiefasern für Autotextilien, Heimtextilien und Sportbekleidung

Die 40. Internationale Chemiefasertagung findet vom 19. bis 21. September 2001 gemeinsam mit der 21. Intercarpet in Dornbirn, Österreich, statt. Der Kongress steht wie immer unter der Schirmherrschaft von C.I.R.F.S. / Brüssel, dem Dachverband der europäischen Chemiefaserindustrie. In den 3 parallel laufenden Sektionen mit jeweils ca. 30 Vorträgen werden folgende Schwerpunkte behandelt:

- Autotextilien
- Heimtextilien mit 21. Intercarpet
- Innovationen für Sportbekleidung

Die Tagung wird eröffnet mit einem Festvortrag von Frau Amy J. Ross, NASA Johnson Space Center, Houston (USA), «Space: The Extreme Environment, Environmental Challenges for Space Suit Materials»

Im 2. Plenarvortrag beschäftigt sich Herr Dr. Klaus-Peter Schindler, Volkswagen AG, Wolfsburg (D), mit der «Sicherstellung der Mobilität durch das Auto».

Die Sektion Autotextilien wird eingeleitet durch Herrn Antoine Génin, DaimlerChrysler AG, Sindelfingen (D), mit seinem Beitrag «Die Designtrends in der textilen Innenausstattung von Automobilen». Weitere Themenschwerpunkte sind die Eignung der unterschiedlichen Textilien für das Hinterspritzen, Hinterpressen, Kaschieren und Konfektionieren, Echtheiten und Alterungsverhalten von Autotextilien, sowie die textilen Sicherheitseinrichtungen Sicherheitsgurte, Airbags bis hin zum ballistischen Schutz von Automobilen. Die Automobilindustrie ist dabei selbst mit 6 Beiträgen vertreten.

Das Programm der 21. Intercarpet ist in die Sektion Heimtextilien eingebunden. Die Einführung hat Frau Prof. Brigitte Scheufele, Fachhochschule Reutlingen (D), mit dem Vortrag «Textilien in den Wohn- und Arbeitswelten der Zukunft» übernommen. Weitere Schwerpunkte sind aktuelle Themen der Herstellung,

Verlegung und Entsorgung von Teppichen, sowie neuartige Textilien für den Aussen- und Innenschutz von Fenstern mit Isolationswirkung und Energiegewinnung.

Die Bedeutung der Sportbekleidung – auch für die Weiterentwicklung moderner Bekleidung – wird durch die grosse Zahl der präsentierten Innovationen eindrucksvoll demonstriert. Einleitend gibt Frau Sophie Bramel, Sports Premiere Magazine, Paris (F), einen Überblick über die «Schlüsselrends in der Sport- und Freizeitbekleidung». Mit Analysen über den Einfluss der Textilkonstruktion – Faserwahl – auf den Komfort der Sportbekleidung und das Leistungsvermögen der Sportler, gibt das Programm vielfältige Anregungen.

Informationen

Österreichisches Chemiefaser-Institut

Tagungsbüro Dornbirn

Rathausplatz 1

A-6850 Dornbirn

Tel. +43 5572 36850

Fax +43 5572 31233

E-Mail dt@dornbirn-tourismus.vol.at

Internet www.vol.at/DornbirnTourismus

Weitere Tagungen

Seminare am Zentrum für Unternehmungsführung

- Marketing für Assistenz, Sekretariat und Office Management
Rosella Toscano-Ruffilli
16. (abends) bis 18. Mai 2001
Panorama Hotel, Feusisberg
12. (abends) bis 14. Juni 2001

SeminarHotel am Aegerisee

Preis: CHF 2'250.--

- Flow statt Stress, Dr. Ulrich Strunz
Hotel Mövenpick, Regensburg
16. Mai 2001 und 15. November 2001
Preis: CHF 980.--
- Nie wieder sprachlos, Cordula Haux
Hotel Waldheim, Risch
7. bis 8. Mai 2001, CHF 2'440.--
- Advanced Marketing
Prof. Dr. Hermann Sabel
Hotel Hilton, Zürich-Aiport
24. bis 26. September 2001, CHF 2'960.--
- Produkt-Management Intensiv-Lehrgang
Gabriele Euchner
Hotel Waldheim, Risch-Zug
23. bis 27. April 2001
und 5. bis 9. November 2001
Preis: CHF 5'380.--

Zentrum für Unternehmungsführung AG

Im Park 4

CH-8800 Thalwil

Tel. dir. 0041/1/722 85 13

Fax 0041/1/720 08 88

E-Mail: rahel.rietschin@zfu.ch

Voranzeige

Senioren-Exkursion

Die Tradition für unsere SVT-Seniore
wird weitergeführt

Am Donnerstag, 8. November 2001.
13.30 bis ca. 16.00 Uhr, besuchen v
die Bischofszell Nahrungsmittel A/
in Bischofszell

Detailliertes Programm folgt

Mit freundlichen Grüssen

Schweiz. Vereinigung von Textilfach
leuten

Urs Herzog (Exkursionen)

Sulzer Textil – Hervorragendes Betriebsergebnis 2000

Auf Grund des weltweit verbesserten Wirtschaftsklimas, der daraus resultierenden zunehmenden Investitionstätigkeit und des Erfolges der Restrukturierungsmassnahmen, hat Sulzer Textil im Jahr 2000 ein ausgezeichnetes Betriebsergebnis erarbeitet. Der Bestellungseingang konnte gegenüber dem Vorjahr um 7 % auf CHF 704 Mio. und der Umsatz um 5 % auf CHF 685 Mio. gesteigert werden. Daraus resultiert, nach Goodwillabschreibungen und Sondereinflüssen, ein positives Betriebsergebnis von CHF 27 Mio. Dies repräsentiert das beste Ergebnis seit 10 Jahren.

Der weltweite Webmaschinenmarkt ist im vergangenen Jahr erstmals seit vielen Jahren wieder gewachsen. Sulzer Textil konnte mit seinem vielseitigen Produktionsprogramm in erheblichem Mass davon profitieren. Besonders in die traditionell starken Märkte, wie Italien, China, Türkei, Deutschland und Brasilien, wurden wieder in grösserem Umfang Maschinen geliefert. Bei den Greifer- und Projektwebmaschinen lag der Bestellungseingang weit über den Erwartungen.

Greifer- und Projektwebmaschinen gut «im Rennen»

Die an der ITMA 99 gestartete Markteinführung der Greiferwebmaschine G6300 war erfolgreich. In namhaften Textilbetrieben sind Pilotanlagen entstanden und Nachorder bestätigen, dass die Maschine den Kundenbedürfnissen entspricht. Bis Ende 2000 sind rund 2500 Maschinen verkauft worden. Vom Boom bei den Frottierwebmaschinen, aber insbesondere die Greiferwebmaschine G6200. Diese Maschine überzeugt durch ihre exklusive Musterungsmöglichkeit, Leis- tungs- und Gewebequalität.

Projektwebmaschinen sind nach wie vor in allen angestammten Einsatzgebieten gefragt, insbesondere aber im Bereich der technischen Gewebe. Der Umsatz bei den Luftdüsenwebmaschinen bewegte sich auf dem zu erwartenden Niveau.

Die Mehrphasenwebmaschine M8300 findet nach wie vor Anerkennung und wurde ausserordentlich gut im Wettbewerb des Design Sense bewertet. Das Design Museum in London gründete 1999 den internationalen Design Sense Award. Mit diesem Award werden besondere, nachhaltige und Ressourcen-schonende Ent-

wicklungen von Produkten und Gebäuden ausgezeichnet. Infolge von grossen Oberkapazitäten in ihrem Zielmarkt, den einfachen Standardgeweben, verläuft die Markteinführung der Mehrphasenwebmaschine M8300 nicht ganz planmässig.

Langfristige Partnerschaften

Das Vertrauen in die Webmaschinen und Dienstleistungen von Sulzer Textil zeigt sich darin, dass weltweit führende Textilproduzenten seit Jahren in diese Produkte investieren. Führende Hersteller in Italien und in der Schweiz setzen zum Beispiel für feine und dichte Filtergewebe nach wie vor auf Projektwebmaschinen. Die Firma Santista in Brasilien, eine der grössten Denimherstellerinnen weltweit, hat im Berichtsjahr weitere Projektwebmaschinen in Betrieb genommen. In diesem Konzern produzieren in verschiedenen Anlagen insgesamt über 600 Webmaschinen von Sulzer Textil. Auch bei der weltbekannten Marzotto Gruppe in Italien, die schon lange zum Kundenkreis der Firma zählt, gingen Greiferwebmaschinen G6300 in Betrieb. In Deutschland entstand mit der Greiferwebmaschine G6200 bei der Firma Frottana eine der modernsten Frottierwebereien, und die Firma Becker, ein führender Wollweber, stattet die modernste Wollweberei weltweit mit dieser Webmaschine aus.

Gerüstet für die Zukunft

Die Märkte der Zukunft werden starke zyklische Schwankungen aufweisen. Mit der erreichten Flexibilität in der Produktion kann sich Sulzer Textil diesen Zyklen wesentlich besser anpassen.

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch



Rieter über- nimmt Teil der deutschen Suessen-Gruppe

Der Rieter-Konzern, mit Sitz in Winterthur, Schweiz, übernimmt schrittweise die Textilmaschinenaktivitäten der deutschen Firmen- gruppe Suessen. Die Gruppe, mit Sitz in Süssen, Deutschland, gehört zu den Marktführerinnen in der Entwicklung von Spinntechnologien für die Textilmaschinenindustrie und zu den grössten Herstellerinnen von Schlüsselkomponenten für Spinnereimaschinen. Suessen erzielte im Geschäftsjahr 2000 mit diesen Aktivitäten einen Bruttoumsatz von rund 200 Mio. CHF mit weltweit 1870 Mitarbeitenden. Die Gruppe verfügt über Standorte in Deutschland, den USA, Tschechien, Indien und Brasilien. Über 1000 Personen sind in den drei letztgenannten Ländern beschäftigt. Suessen war bisher im Besitz der Familie Stahlecker. Über den Kaufpreis wurde Stillschweigen vereinbart.

Durch die Übernahme des Textilmaschinen- geschäfts von Suessen realisiert Rieter Textile Systems wichtige Schritte in der Umsetzung der Strategie. Mit der Integration der Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten, sowie der Patente, verstärkt Rieter die Innovationskraft und die technische Kompetenz im Textilmaschinenbau. Ebenso wird Rieter mit Suessen zum weltweit grössten Anbieter im Geschäft mit Ersatz-, Verschleiss- und Nachrüstungskomponenten für Stapelfasermaschinen, sowie im Servicebereich. Dieses Geschäft ist den konjunkturellen Schwankungen am Weltmarkt weniger unterworfen.

IFWS-Jahresbericht 2000

IFWS, Internationale Föderation von Wirkerei und Strickerei-Fachleuten

Vorwort

Der konjunkturelle Aufschwung des vergangenen Jahres bescherte der Textilmaschinenindustrie eine gute Auftragslage. Auch die Textil- und Bekleidungsindustrie ist mit dem Geschäftsgang mehrheitlich zufrieden, allerdings gibt es zwischen den einzelnen Maschenwaren-Herstellern – selbst innerhalb der selben Artikelgruppe – beträchtliche Unterschiede.

Eines der Hauptprobleme in der gesamten Wirkerei/Strickereiindustrie ist der Mangel an qualifizierten Fachleuten auf Meister- und Technikerstufe. Erfreulicherweise bilden drei massgebende Betriebe Lehrlinge aus. Dies ist die einzige Möglichkeit, um auch zukünftig eine inländische Produktion aufrecht erhalten zu können. Mit den gleichen Problemen sind auch die Nachbarländer konfrontiert.

Die IFWS kann auf ein aktives Jahr 2000 zurückblicken. Erwähnt seien in diesem Zusammenhang die Frühjahrstagungen der Schweizer und Deutschen Landessektion in Horgen und Zürich bzw. Chemnitz, sowie der Weltkongress in Budapest.

Leistungen

IFWS-Mitglieder hatten kostenlosen Zutritt zu den Fachtagungen der Schweizer und Deutschen Landessektion sowie Ermässigung am 40. Weltkongress. Sie erhielten schriftliche Be-

richte über die genannten Veranstaltungen und die Kursprogramme der SVT. Neben der ermässigten Abonnementsgebühr unseres Publikationsorgans «mittex», geniessen IFWS-Mitglieder bei den Veranstaltungen von SVT und SVTC dieselben Vergünstigungen wie deren eigene Mitglieder.

Veranstaltungen

Die Frühjahrstagung unserer Landessektion am 14. April 2000 bei der Firma SSM Schärer Schweiter Mettler AG in Horgen ZH und beim Schweizer Textilprüfinstitut Testex in Zürich, umfasste drei Vorträge, über COM4-Garne, über luftverwirbelte Garne, sowie über Maschenwaren-Prüfung und Umweltstandards, mit anschliessender Besichtigung des genannten Instituts. An der zweitägigen Frühjahrstagung der Landessektion Deutschland, am 15./16. Mai 2000 in Chemnitz, wurden drei Vorträge, über die Beurteilung der Textilindustrie durch eine Grossbank, über den digitalen Inkjet Textildruck, sowie über Technische Textilien für ökologisches Bauen, gehalten. Daneben konnten das Sächsische Textilforschungsinstitut sowie die Firma Karl Mayer Malimo Textilmaschinenfabrik besichtigt werden.

Am 40. Kongress der IFWS in Budapest informierten 24 Referenten aus 11 Ländern über Neuentwicklungen und Tendenzen aller, mit

der Wirkerei/Strickerei zusammenhängenden Bereiche. Bei den Betriebsbesichtigungen konnten die Teilnehmer zwischen der Flachstrickerei Ertex, dem Spitzenmuseum und dem T-Shirt-Hersteller Danube einerseits, und der Gardénia Lace Factory, Fabrikation von Gardinen, Tisch- und Bettdecken, andererseits, wählen.

Schlusswort

Die vorgenannten Veranstaltungen boten den IFWS-Mitgliedern umfassende Informations- und Kontaktmöglichkeiten mit allen Bereichen der Wirkerei/Strickerei und deren vor- und nachgelagerten Stufen. Allen hieran beteiligten Referenten und Firmen, sowie den Aktiven aus den Reihen der IFWS – dem Int. Sekretariat, der Landessektion Deutschland, sowie dem Kassier und der Sekretärin unserer Sektion – möchte ich für deren Beitrag zu dem erfolgreichen Berichtsjahr 2000 herzlich danken.

Informationen

Fritz Benz

Vorsitzender der IFWS

Landessektion Schweiz

Büelstr. 30

CH-9630 Wattwil

Tel. +41 (71) 988 20 75

So erreichen Sie die Redaktion:

E-mail: redaktion@mittex.ch

Permanent wasserabweisende Ausrüstung von Polyamidgeweben

Bei der hydrophoben Ausrüstung von Polyamidgeweben für den Outdoor-Bereich werden durch die Behandlung von textilen Verbunden mit Fluorpolymeren die besten Ergebnisse erzielt. Aus ökologischer Sicht ist jedoch der Einsatz von fluorhaltigen Polymeren besonders im Hinblick auf den Ausrüstungsprozess und ein späteres Recycling nicht unbedenklich.

Auf der Suche nach neuen Wegen der hydrophoben Ausrüstung von Polyamiden, die keine Beeinflussung von Umwelt, Atmungsaktivität sowie den textilen Eigenschaften nach sich ziehen, wurden Versuche zur Modifizierung unter-

schiedlich dichter Polyamidgewebe mit reaktiven, hydrophob wirkenden Substanzen durchgeführt.

Die Wirksamkeit dieser Substanzen nahm in der nachstehenden Reihenfolge ab:

- Bis-2-oxazoline mit langen Fettsäureresten,
- Polysiloxane mit Epoxidendgruppen,
- Polystyrolmethylisocyanat.

Die hydrophob wirkenden Substanzen können nach dem Aufziehverfahren in organischen Lösungsmitteln auf dem Foulard aufgebracht und anschliessend durch Wärmebehandlung auf dem Polyamidgewebe fixiert werden. Die Gebrauchseigenschaften des Textilgutes werden durch die Ausrüstung nicht wesentlich verändert.

Es gelang durch die Behandlung der Polyamidgewebe mit speziellen 2-Alkyl-2-oxazolin eine Alternativlösung zu finden, die unter Umgehung aufwändiger Verfahrensschritte auf ge-

bräuchlichem Appreturmaschinenpark umgesetzt werden kann. Durch die kovalente Phasenbindung ist der hydrophobe Effekt permanent. Dies wurde durch Wasch- und Chemisch-Reinigungsversuche nachgewiesen.

Wir danken dem Forschungskuratorium Textil e. V. für die finanzielle Förderung dieses Forschungsvorhabens (AiF-Nr. 11906 B), die aus Mitteln des Bundeswirtschaftsministeriums über einen Zuschuss der Arbeitsgemeinschaft industrieller Forschungsvereinigungen e. V. (AiF) erfolgte.

Informationen

Thüringisches Institut für Textil- und Kunststoff-Forschung e.V.

Rudolstadt/Thüringen

Geschäftsführender Direktor:

Dr.-Ing. H. Bürger

«mittex» Online

Alle Fachartikel und
Informationen
auf Ihrem Bildschirm

Lesen und sich
informieren

www.mittex.ch

2000 Jahre alte Textilien aus Zentralasien entdeckt

Die Abegg-Stiftung in Riggisberg bei Bern in der Schweiz präsentiert im kommenden Sommer unter dem Titel «Fabelwesen der Wüste» eine Reihe bedeutender 2000-jähriger



ABEGG-STIFTUNG

Funde aus dem Nordwesten Chinas. Dabei handelt es sich um wertvolle Stoffe, die während der letzten zwei Jahrtausende im Wüstensand der Taklamakan-Wüste, einer der trockensten Gegenden der Welt, begraben lagen und deshalb nichts von ihrer strahlenden Farb- und Leuchtkraft verloren haben. Mit ihrer Farbigkeit und den vielfältigen Formen des Dekors, vermitteln diese Meisterwerke textiler Kunst eine Intensität, die sie auch über Zeit und Raum hinweg zugänglich macht.

Die entdeckten Kleidungsstücke und Fragmente zeigen eingewebte Hirsche, Rentiere, Kamele, Pferde und Reiter, Vögel und Fabeltiere, ergänzt durch Bäume, Berge und Blumen. Auf den Stoffen finden sich ornamentale und abstrakte Figuren, die an aktuelles Design und zeitgenössische Kunst erinnern. Die Röcke sind bis zu 1.40 Meter lang und dicht gefaltet und haben am Saum einen Umfang von bis zu 15 Metern. Dies deutet auf die grosse Bedeutung dieser Textilien für das Nomadenvolk hin, wurde doch weit weniger Wert auf die praktische Brauchbarkeit im Alltag gelegt, als vielmehr darauf, verschwenderischen Gebrauch des Stoffes zu demonstrieren.

Erstaunliche Form- und Farbgebung

Erstaunlich ist, dass diese Gewebe nicht in einer adeligen Grabstätte gefunden wurden, sondern

in der Begräbnisstätte einer offensichtlich armen bäuerlichen Gemeinschaft. In ihrer kargen Lebensweise kannten sie zum Beispiel kaum Metallgegenstände. An der Handelsroute zwischen China und dem östlichen Mittelmeerraum gelegen, wurde die Oasensiedlung Shampula aber zu einem Schmelztiegel verschiedener Kulturen, was besonders durch die Textilfunde belegt ist. Für die Fachwelt, wie für Laien überraschend und bis heute weitgehend unerklärt, ist die einheimische Herstellung von Wollwirkereien, deren Farbgebung und Formgestaltung eigenständig ist. Sie sind den symbolischen Tierkampfmotiven – die für die asiatische Steppe typisch sind – kaum verwandt, sondern scheinen am ehesten dem iranischen Kulturkreis zu entstammen.

Erhaltung antiker Textilien

Gefunden wurden die Stoffe in der heutigen Uigurischen autonomen Region Xinjiang. Die Abegg-Stiftung, ein auf die Sammlung und Erhaltung antiker Textilien spezialisiertes Museum, mit Forschungsinstitut in Riggisberg, hat die Funde in Zusammenarbeit mit dem Institut für Kulturgeschichte und Archäologie Xinjiang und dem Xinjiang Museum untersucht und publiziert.

Eine Auswahl der einmaligen Gewebe und Wirkereien aus der Sammlung der Abegg-Stiftung wurde sorgfältig und aufwändig restauriert und ist nun vom 29. April bis 4. November 2001 zum ersten Mal überhaupt in einer Ausstellung zu sehen. Dank grosser Erfahrung und enger Zusammenarbeit aller beteiligten Partner in der Schweiz und in China ist es gelungen, diese äusserst seltenen Funde nicht nur aus dem Wüstensand zu retten, sondern sie kompe-



Fabelwesen der Wüste

tent so aufzubereiten, dass sie der Nachwelt erhalten bleiben und diesen wichtigen Abschnitt in der Geschichte dokumentieren.

Informationen

Fabelwesen der Wüste

29. April bis 4. November 2001

Abegg-Stiftung

CH-3132 Riggisberg

täglich 14.00 bis 17.30 Uhr

SVT - Kurs Nr. 2 bluesign® technology ag

Referent: bluesign® technology ag
9475 Sevelen
Herr Peter Waeber

Ort: Technorama Winterthur
Kursraum
8400 Winterthur

Tag: Dienstag, 19. Juni 2001
16.00 bis 17.30 Uhr

Programm:

bluesign® hat sich intensiv mit der Entwicklung von High-Tech-Produkten unter den Gesichtspunkten maximaler Schadstofffreiheit und höchstmöglicher Ressourcenschonung im Textilbereich befasst. Umfassend wurden dabei sämtliche Komponenten und Fertigungsschritte textiler Produkte analysiert und optimiert. Daraus entstand ein Produkt, das vollumfänglich dem bluesign®-Standard entspricht. bluesign® verfügt heute über das Know-how für die Produktion von absolut schadstoffarmen, recycelbaren PES.

Organisation: Annett Hauschild

Zielpublikum: Interessierte aus Textilindustrie und -handel, FachschullehrerInnen und textiler Nachwuchs, Pressemitglieder

Kursgeld: Mitglieder SVT/SVF/IFWS
CHF 130.00
Nichtmitglieder
CHF 160.00

Anmeldeschluss: 8. Juni 2001

SVT - Kurs Nr. 3

**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 Einzieh-
maschinen-
generation
DELTA 100/110»

Zellweger Uster
Herr Rudolf Meier
USTER FABRISCAN
«Die intelligente Waren-
schau.
Der neue Standard für
das 21. Jahrhundert»

Jenny Fabrics AG
Herr Michael Hanisch
«Erfahrung in der Pro-
duktion mit dem
USTER FABRISCAN»

Zielpublikum: Fachleute aus der Weberei
und der Bekleidungsindus-
trie, sowie Ein- und Ver-
kauf, Lehrbeauftragte, etc.

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

Anmeldeschluss: 15. Juni 2001

**E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch**

SVT-Kurs 1/2001

Alles Textil rund um uns herum

**Heimtextilien im Trend – ihre Ge-
schichte kennen lernen und hinter-
fragen. Ein Raum-Patchwork als
Denkanstoss zur Auseinanderset-
zung mit der Kultur des Bodens, der
Verhüllung der Fenster und der
Verkleidung von Möbeln. Stim-
mungen für Lebensgeschichten ent-
werfen. Materialien, Farben und
Formen sinnvoll begründen. Im
Workshop am 27. März 2001 im
Hause der Boller Winkler - Wängi AG
in Turbenthal, wurde, unter der
Leitung von Verena Huber und Freia
Prowe, mit Textilien von Boller
Winkler, Mira X Stoffe AG und TISCA
Tischhauser & Co. AG, gearbeitet.**

Auf sehr eindrückliche Art wurden zur Einstimmung auf den Nachmittag die Kollektionen, der am Patchwork beteiligten Firmen, vorgestellt. Geschäftsführerin Beatrice Kleiner der Boller Winkler - Wängi AG, Turbenthal, präsentierte die Bettwäsche der Kollektionen Schlossberg und Bonjour. Die textilen Ideen für das Heim wurden von Brigitte Signer, Leiterin Kollektionsgestaltung der Mira X Stoffe AG, Bühler, vorgestellt. Abgerundet wurde die Präsentation durch die Bodenbeläge aus den Kollektionen von TISCA und Tapis WARON von Product Manager Rolf Büchi, TISCA Tischhau-



Domenica Gisep

ser & Co. AG, Bühler. Im Anschluss an diesen Überblick fand unter kundiger Leitung ein äusserst interessanter Rundgang durch die gesamte Produktion der Boller Winkler - Wängi AG statt.

Denkanstösse zum Raum-Patchwork

Für Verena Huber, Innenarchitektin VSI/SWB, Dozentin ZHW Winterthur und FHBB Basel,



Vollendetes Raum-Patchwork

werden bei einer Patchwork-Decke verschiedene Stoffstücke zu einem Ganzen aneinandergesetzt. Bei einem Raum-Patchwork haben die einzelnen Elemente ihre eigene Identität und bilden zusammen eine Raum-Ambiance. Die Kultur des Bodens, die Verhüllung der Fenster, die Verkleidung von Möbeln und die Raumstimmung müssen zueinander geführt werden. So zählen zur Kultur des Bodens: am Boden gehen, stehen, liegen und sitzen; gehen in Schuhen, Pantoffeln, barfuss, weich oder hart, warm oder kalt, uneben oder glatt, mit Inseln oder durchgehend gleich. Bei der Verhüllung der Fenster sind zu berücksichtigen: Fenster haben ein Tag- und ein Nachtgesicht; das Licht wird gefiltert, das Dunkel verhüllt; die Tages- und Jahreszeiten müssen empfunden werden und Fenster-Kleider unterstützen die Empfindung von Hell und Dunkel.

Bei der Verkleidung von Möbeln ist zu bedenken, dass Möbel als Gebrauchsgegenstände

auch als Skulpturen im Raum wahrgenommen werden, sie werden mit Textilien verkleidet. Schnittmuster und Stoff bestimmen die Erscheinung und die Harmonie im Raum. Die Raumstimmung zeigt Textilien als zweite Hülle des Körpers. Stoffe werden zur Raum-Inszenierung, veränderbar je nach Tageszeit, Jahreszeit oder Gefühl. Textilien stehen im Kontext der sinnlichen Elemente im Raum.

Von der Person zur Persönlichkeit

Durch Kleiderordnung festgelegt, kennzeichneten Textilien früher durch Farben, Material und Schnitt die gesellschaftlichen Hierarchien, gaben Auskunft über Geschlecht, Alter und Familienstand, und verdeutlichten soziale und wirtschaftliche Unterschiede. Mit der Aufhebung der Klassenunterschiede verschwanden diese Funktionen.

Den Textilien ist dennoch weiterhin eine deutliche visuelle Sprache geblieben. Sie bilden nach der zweiten Haut – die Bekleidung – gemeinsam mit dem Raum die dritte Haut. Durch die persönliche, individuelle, an die Person gebundene Auswahl, werden Textilien zu Identifikations- und Informationsträgern.

Verschiedenen Veranlagungen und Lebensumständen entsprechend, können sich Personen zu Persönlichkeiten mit individuellen Temperamenten, Wesensarten, Neigungen, Vorlieben, Gefühlen und Eigenheiten entwickeln.

Die regionale Herkunft, der Bildungsgrad, der Beruf, die Lebensweise, das private Umfeld und die Weltanschauung können die Selektionsfähigkeit, das Qualitätsbewusstsein, den Hang zur Konvention oder zum Trend, die Unsicherheit, die Beeinflussbarkeit oder das Geltungsbedürfnis stark mit prägen.

Den vielfältigen Bedürfnissen nach Individualität steht ein immenses Angebot an Textilien aus aller Welt zur Verfügung. Ebenso wie Personen und Persönlichkeiten, verfügen diese Textilien über Charakteristiken, die durch Materialien, Strukturen, Musterungen und Farben sichtbar und greifbar werden.

Freia Prowe, Textildesignerin, Dozentin HfGK Zürich und Kunstakademie Stuttgart, ordnet anhand eines Diagramms den menschlichen Charakteren folgende spezifische Eigenschaften der Textilien zu:

- Dem Zielstrebigem – ein graphischer Streifen
- Dem Langweiler – ein naturfarbener Unistoff

- Dem Träumer – ein zarter Blumendruck
- Dem Schlemmer – ein opulentes Barockmuster
- Dem Choleriker – ein wildes Patchwork
- Dem Whiskey-Fan – ein Schottenkaro.

Möglicherweise sind die Wünsche der Persönlichkeiten jedoch ganz anderer Art:

- Der Zielstrebige ist auf Beratung aus
- Der Langweiler hat die Verwegenheit als Vorbild
- Der Träumer strebt nach Realitätsbezug
- Der Schlemmer sucht die Askese
- Der Choleriker sehnt sich nach Ausgewogenheit
- Der Whiskey-Fan träumt von Undestiliertem.

Diese Problematik beschäftigt glücklicherweise Textildesigner, Hersteller, Händler, Innenarchitekten, Dekorateur, Werbefachleute und Marktforscher jahrein und jahraus. Auch uns wird heute an Kreativität, Lust und Diskussionsbereitschaft einiges abverlangt.

Die Arbeitsschritte der Gruppenarbeit

Für das Raum-Patchwork, die Collage von Textilien für den Wohnbereich, sind folgende Arbeitsschritte erforderlich: Analyse der vorgegebenen Wohnsituation (Wohnort, Gebäude, Bewohner, Einrichtung, Textilien), Bedürfnis und Bedarf der Bewohner (Fragen an die Bewohner), die Textilien im Raum (Veränderungen, Inszenierungen, Ideen, Gestaltungsmöglichkeiten), Auswahl und Kombination von Textilien im Wohn- und Schlafbereich (Materialmus-



Beatrice Kleiner

ter), und Beratung sowie Präsentation (Argumente zum Vorschlag, die Rolle der Textilien für Mensch und Raum, ergänzende Ratschläge für Einrichtung, Licht und Farbe).

Von der Theorie zur Gruppenarbeit

Sehr schnell wurden daraufhin vier Gruppen gebildet. Die Zusammensetzung erfolgte mehr oder weniger zufällig. Jede Gruppe durfte ein Bild über eine Wohnraum-Szene ziehen. Abgebildet war ein Zimmer und ein oder mehrere Personen, die dieses Zimmer bewohnen. Nun galt es, die entsprechenden Textilien aus den angesprochenen Kollektionen den einzelnen Zimmern personenbezogen zuzuordnen.

Es war sehr interessant zu beobachten, wie in den einzelnen Gruppen, immer wieder mit Unterstützung der beiden Workshop-Leiterin-

nen, gearbeitet wurde. Ein einheitliches Muster war nicht festzustellen, jede Gruppe arbeitete äusserst individuell. Doch so nach und nach wurde das Ergebnis ersichtlich. Das Raum-Patchwork nahm textile Gestalt an. Die Farben und Stoffe kamen zur Wirkung, ein Gesamtbild entstand. Vier Mal etwas ganz anderes.

Kommentar und Auswertung

Es genügte nicht, nur die einzelnen Werke zu präsentieren. Während gut 20 Minuten musste jedes Werk kommentiert und begründet werden. Dabei stellte sich heraus, dass es sehr schwer ist, in dieser Zeit eigentlich ausschliesslich über Geschmack zu sprechen. In einer abschliessenden, kritisch-beurteilenden Stellungnahme wurde festgehalten, dass sich alle vier Gruppen mehr Gedanken über den Menschen, über die Personen, für die die Textilien gedacht waren,

gemacht haben. Den einzelnen Personen wollte man es so schön wie möglich machen. Die Gedanken über die eigentliche textile Gestaltung kamen dabei in den Überlegungen zu kurz. Dies festzustellen war eine Erkenntnis, die alle Kursteilnehmerinnen und Kursteilnehmer sehr gerne entgegengenommen haben. Textilien leben in ihrer ganzen Pracht, in ihren Farben, in ihrem Design, in ihrem gekonnten Zueinander. Wenn diese Vollendung gegeben ist, dann kann sie auf den Menschen abgestimmt werden, dann lässt sie sich personenbezogen umsetzen.

Als Kursleiterin hat Domenica Gisep einen äusserst interessanten, aktiven und lehrreichen Nachmittag vermittelt, und alle Beteiligten gingen mit einem neuen, grossen Erfahrungsschatz wieder in den Alltag zurück, um das hier erworbene Wissen in ihrer beruflichen Tätigkeit umzusetzen. RW

IFWS-Landessektion Schweiz

Besuch der Eschler AG

Anlässlich der Landesversammlung der IFWS-Sektion Schweiz am 2. April 2001, konnten die beiden Betriebe der Eschler AG in Münchwilen TG und Bühler AR besucht werden. Hier hat die junge Generation, mit den Brüdern Alex und Peter Eschler, vor wenigen Jahren die Geschäftsleitung übernommen. In dieser kurzen Zeit haben sie das Unternehmen schon sehr stark geprägt. Das Ergebnis ihrer Aktivitäten war auf dem Betriebsrundgang bereits zu sehen.

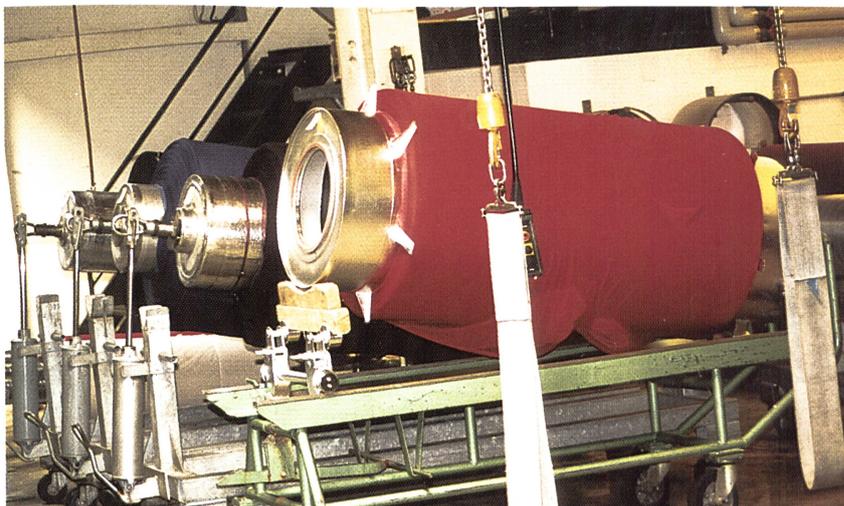
Das traditionsreiche Unternehmen, mit Produktionsstandorten in Bühler AR und Münchwilen TG, beschäftigt zusammen mit dem Tochterunternehmen, der Eschler Textil GmbH im schwäbischen Frommern, 140 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Im letzten Jahr wurde ein konsolidierter Umsatz von 45 Mio. Franken erreicht. Die Exportquote beträgt 64 Prozent. Seit 1996 führen die beiden Brüder, Alex, als Kaufmann und Maschentechnologe, und Peter, als Marketingleiter und Spezialist für die Färberei und Ausrüstung, die Eschler-Gruppe.

Die junge Generation hat ihre Visionen.

Die schon sehr bald nach der Übernahme der Führungsverantwortung vorgestellten Visionen, werden seit gut zwei Jahren in die Tat umgesetzt. Begonnen hat dies im Stammhaus in

Bühler. Um das vierstöckige Hauptgebäude besser bewirtschaften zu können, musste ein kom-

plett neues Aufzugs-Konzept erstellt und realisiert werden. Danach galt es, die Produktion auf die beiden Standorte Münchwilen und Bühler zu konzentrieren. Heute ist die gesamte Strickerei, mit 45 Rundstrickmaschinen und 50 Wirkmaschinen, im thurgauischen Münchwilen konzentriert. Untergebracht sind hier auch das Garn- und Rohwarenlager. In Bühler sind heute die gesamte Verwaltung, die Färberei und Ausrüstung, sowie das Stoffwarenlager. Um letzteres besser bewirtschaften zu können, war ein Speditionsneubau mit einem Hochregallager, das gänzlich aus Holz besteht, erforderlich. Gegenwärtig wird die Renovierung der ehemaligen Stricksäle in Bühler abgeschlossen, sodass in diese Räume das Labor und die Endwaren-



Färberei in Bühler

Kontrolle verlegt werden können. Abgeschlossen wird dieser Zyklus mit einem neuen Spannraster, der im nächsten Jahr aufgestellt werden soll.



Alex Eschler

Mit Investitionen die Visionen unterstützen

Für ihre Visionen, die ein Garant für die Zukunft sind, wird das Unternehmen innerhalb von etwa drei Jahren insgesamt 5,5 Mio. Franken aufwenden. Nur so ist es möglich, auch inskünftig Spezialitäten zu entwickeln, die zuweilen immer noch weltweit konkurrenzlos sind. Es sind dies Stoffe für Aktivsportswear, technische Textilien, anspruchsvolle Grundstoffe für die Stickerei und Lingerie, Heimtextilien, sowie Bett- und Nachtwäsche.

Den Kunden verpflichtet

Es genügt heute nicht mehr, nur eine hervorragende Qualität zu produzieren. Der Kunde und der Verbraucher verlangen dazu noch eine Zertifizierung. So ist vorgesehen, dass in diesem Sommer das Total-Quality-Management 9000/2000 realisiert wird. Damit wird das bisher höchste zu erreichende Qualitätsziel zu einem zusätzlichen Verkaufs-Argument. RW



Neues Stofflager aus Holz

Création Baumann, Langenthal – Zufrieden mit dem Wachstum

Befriedigende Resultate für den Schweizer Anbieter von Heimtextilien. Trotz gesättigten Märkten schloss das Jahr 2000 mit einem konsolidierten Umsatz von 73,6 Mio. Franken ab, was einem Zuwachs von 4,8 Prozent entspricht. Den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern konnte wiederum eine Erfolgsbeteiligung von ca. 40 Prozent eines Monatslohnes ausgeschüttet werden.

Das Geschäftsjahr 2000 war von einer Wellenbewegung geprägt: Nach einem fulminanten Start mit Wachstumswerten von über zehn Prozent im ersten Quartal, hatte die Pause im Sommer jedoch länger angehalten als üblich. Im Herbst konnten die Umsätze aber wieder verbessert und somit ein befriedigender Abschluss erzielt werden.

Trotz Stagnation Marktanteile gewonnen

In den Schlüsselmärkten Schweiz und Deutschland (knapp 50 Prozent der gesamten Verkäufe) konnte der Umsatz nicht gesteigert werden. Davon ausgehend, dass das Marktvolumen in den beiden Ländern im vergangenen Jahr abnehmend war, konnten in den beiden Märkten jedoch Marktanteile gewonnen werden. Dass der Umsatz gehalten werden konnte, ist auf die grossen Anstrengungen der letzten Jahre zurückzuführen. Zudem wurde in der Schweiz eine Inseratenkampagne in Wohn- und Frauenzeitschriften lanciert.

Im Ausland viel stärker geworden

Wesentliche Umsatzsteigerungen konnten die Tochtergesellschaften in den USA, Japan, Belgien, Frankreich und Spanien erarbeiten. In den USA, einem der zukünftigen Wachstumsmärkte, konnte die eigene, noch junge Tochtergesellschaft ihre Position weiter ausbauen. Erfreulich ist auch die beträchtliche Umsatzsteigerung der Tochtergesellschaft in Japan.

Kollektionen mit Pfiff

Die einzelnen Création-Baumann-Kollektionen haben sich auch dieses Jahr im Markt behauptet. Das Wachstum verteilte sich relativ gleichmässig auf die Kollektionen Création Baumann Living, sowie den Bereich Systems, welcher Lösungen zur Innenbeschattung anbietet.

Grosse Investitionen

Im vergangenen Jahr investierte das Langenthaler Unternehmen 1,7 Mio. Franken vor allem in die drei Bereiche Produktion, Logistik und EDV, dies, um die Leistungsfähigkeit und die Flexibilität weiter zu erhöhen. Die Investitionen in eine neue Lasercut-Anlage und in neue Inkjet-Maschinen, bieten innovative Möglichkeiten für das Stoff-Design und die Herstellung von ideen- und variantenreichen Stoffen. Mit der Zertifizierung nach ISO 14001, tätigt Baumann einen weiteren Schritt bezüglich ökologischer Verantwortung und Leistungsfähigkeit.

Zuversicht im laufenden Jahr

Für das laufende Jahr ist Philippe Baumann recht optimistisch gestimmt. In den wichtigsten Märkten wird ein moderates Wirtschaftswachstum erwartet. Entscheidend wird die Entwicklung in den USA und die Relation des Schweizer Fränkens zu den wichtigsten Währungen sein. Somit besteht grosse Zuversicht, das gesetzte Ziel eines Umsatzwachstums von fünf Prozent zu erreichen. RW



Philippe Baumann

Lantal Textiles, Langenthal – Trotz schwierigen Marktverhältnissen positive Entwicklung

Die Lantal-Textiles-Gruppe hat im vergangenen Geschäftsjahr, trotz nicht optimalen Umständen, zufriedenstellende Resultate erzielen können. Nach einem leichten Rückgang im Vorjahr, vermochte das Unternehmen den konsolidierten Umsatz auf 120,7 Mio. Franken zu steigern. Dieses positive Resultat ist zum Teil auf die Übernahme der Rohner Textil AG zurückzuführen. Auch die Rentabilität konnte gegenüber 1999 erhöht werden. Dies, obschon der Weltmarktführer im Bereich Flugtextilien unter dem verschärften Konkurrenzkampf zwischen den Airlines und zunehmendem Kostendruck zu leiden hatte.

«Grundsätzlich haben wir auf allen Märkten positive Entwicklungen feststellen können,» sagte Lantal-Verwaltungsratspräsident Urs Baumann am 4. April 2001 vor der Presse in Langenthal. Insbesondere in den von der Asienkrise betroffenen Ländern Südasiens, befindet sich das Unternehmen deutlich im Vormarsch. Aber auch auf dem indischen Subkontinent konnte deutlich zugelegt werden. Aber nicht nur schwieriger werdende Marktverhältnisse, sondern auch die erschwerten Bedingungen innerhalb der Transportindustrie, stellen das Unternehmen laufend vor neue Herausforderungen.

Schwieriges Umfeld erschwert Geschäftstätigkeit

Immer kurzfristiger eintreffende Bestellungen und der, infolge eines verschärften Konkurrenzkampfes innerhalb der Transportbranche steig-

ende Preisdruck, waren nur zwei der zu nehmenden Hürden. So gelang es trotz härter werdendem Konkurrenzkampf und zunehmendem Kostendruck bei den Airlines, mit diversen Kunden neue Kabinen-Interieurs zu entwickeln. Zudem hat der Verkauf mit diversen Fluggesellschaften längerfristige Exklusiv-Lieferverträge abschliessen können. Entsprechende Vereinbarungen wurden mit Kunden aus Europa, Afrika und Fernost getroffen.

Expansionskurs in Frankreich

Ebenfalls auf Expansionskurs ging die Lantal-Gruppe mit der Ausweitung der Geschäftstätigkeit in Frankreich. Dort wurde im Mai letzten Jahres in Cornebarrieu bei Toulouse ein neues Verkaufsbüro eröffnet, das mit zwei weiteren Firmen aus der Luftfahrt-Zulieferbranche gemeinsam betrieben wird.

Deutlicher Ausbau beim Bodenverkehr

Im Reisebus-Markt blieb der Erfolg leicht unter den Erwartungen, was nicht zuletzt auf die Tatsache zurückzuführen ist, dass im letzten Jahr weniger Fahrzeuge gebaut wurden als erwartet. Die Marktposition bei verschiedenen städtischen Verkehrsbetrieben konnte hingegen ausgebaut werden. Dadurch hat das Unternehmen seine Marktposition im Bereich Bodenverkehr gesamtthaft gesehen deutlich ausbauen können.

Reduzierte Kosten infolge Investitionen

Durch die getätigten Investitionen in die Färberei in Melchnau, konnten im vergangenen Jahr die Kosten reduziert werden. Zudem sind im Jahr 2000 in die Teppichweberei rund fünf Millionen Franken für neue Teppichwebmaschinen und eine Verpackungsanlage investiert worden.

Auszeichnung und Innovation bei Rohner Textil

Auch für die Rohner Textil AG, eine Tochtergesellschaft der Lantal-Textiles, brachte das vergangene Geschäftsjahr positive Resultate (siehe «mittex» 22 108 (2001) 2, S. 35-36). Sie erhielt wiederum viele Umweltpreise, und wurde zur Weltausstellung Expo 2000 in Hannover eingeladen, um die Produkt-Innovation Climatex Lifecycle zu zeigen. Bei der Weiterentwicklung von Climatex Lifecycle in die flammenhemmende und ökologische Version von Climatex Lifeguard für die Luftfahrtindustrie, mussten einige unvorhergesehene Probleme gelöst werden. Aus diesem Grund hat sich auch die entsprechende Markteinführung um einige Monate verzögert. Nun wird aber diese Weltneuheit an der Luftfahrt-Show von Le Bourget bei Paris im kommenden Juni offiziell vorgestellt. Das neue Produkt erfüllt nicht nur sämtliche Sicherheitsaspekte der Luftfahrtindustrie, sondern ist auch umweltverträglich. RW



Urs Baumann (rechts) VR-Präsident und Hanspeter Baumgartner, Leiter Produktion Teppiche

Informationen

Lantal Textiles

Dorfgrasse 5

CH-4901 Langenthal

Tel. +41 (0)62 916 71 71

Fax +41 (0)62 923 25 32

Keller AG, Wald – Management Buy-Out

Albert Gunkel, bisher Verwaltungsratsdelegierter und Geschäftsleiter der Keller AG in Wald, übernahm durch ein Management Buy-Out auf den 1. Januar 2001 die traditionsreiche Weberei. Anlässlich der Medieninformation am 3. April 2001 in Wald, wurde auch über die erfreulichen Resultate im vergangen Jahr berichtet.

Die Keller AG in Wald wurde 1861 gegründet und befand sich als Familienunternehmen in der vierten Generation. Die Verhandlungen und



Albert Gunkel

der Verkauf war ein Prozess, der über ein Jahr gedauert hat. Da die Familie Keller feststellen musste, dass die Nachfolgeneration kein Interesse an einer Führung des Unternehmens bekundete, hat sich Albert Gunkel für den Kauf des Unternehmens interessiert. Seit drei Jahren war Albert Gunkel bereits Minderheitsaktionär mit einem Anteil von zehn Prozent. Über den Verkaufspreis wurde Stillschweigen vereinbart. Mit der geglückten Firmenübernahme ist die Kontinuität der Weberei gewährleistet und 115 Arbeitsplätze im Zürcher Oberland gesichert.

Die Finanzierung konnte auf partnerschaftlicher Basis mit der Zürcher Kantonalbank gelöst werden. Dies ist insofern lobenswert zu erwähnen, als die Textilindustrie bei den Banken im Grossen und Ganzen keinen guten Namen hat.

Erfreulicher Jahresrückblick

Das Jahr 2000 ist das Dritte in Serie mit einem erfreulichen Ergebnis, gleichzeitig auch das

Beste seit Jahrzehnten. Einmal mehr gilt es, die gemeinsamen Anstrengungen des gesamten Teams der Keller AG zur Erreichung der Zielvorgaben zu würdigen. Der Erfolg ist der Geschäftsleitung aber keineswegs in den Schoss gelegt worden, vielmehr war er begleitet von Hektik, Umstellungen infolge Liefer- und Qualitätsproblemen, vom Preisanstieg der Rohstoffe, von technischen Maschinenproblemen, Auslastungsproblemen im vierten Quartal und vom Währungserfall. Das Ergebnis ist dennoch in zweifacher Hinsicht äusserst erfreulich: Erstens eine Umsatz- und Gewinnsteigerung um 6,2, beziehungsweise um 14,2 Prozent, und zweitens keine Zunahme des Gewebelagers.

Gute Aussichten für das laufende Jahr

Die Vorgabe und die Messlatte für das laufende Jahr sind hoch, und es bedarf der Anstrengungen aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, um wiederum ein anspruchsvolles Resultat zu erzielen. Das Total-Quality-Management und sein Team stehen ebenfalls vor Herausforderungen, damit sie die unternehmerische strategische Grösse darstellen. So wird in diesem Jahr das European-Foundation-of-Quality-Management, User ISO 9001, angestrebt. RW



Dornier-Webmaschinen der Firma Keller AG, Wald

Textilkaufmännische Ausbildungsgänge jetzt auch berufsbegleitend

Mit diesem neuen Angebot kommt die STF (Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule) dem vielfachen Wunsch aus Industrie, Handel und potentiellen Studierenden nach, ein bereits bestehendes, anerkanntes Vollzeitstudium, nun auch als berufsbegleitende Variante anzubieten. Das Berufsbild Textilkaufr/-mann ist ein Markenname. Von Textilkaufleruten erwartet man heute spezielle technische und kaufmännische Fachkenntnisse, Kreativität, Sprachenbegabung und häufig auch ein Gespür für Mode. Um diese Anforderungen zu erfüllen, ist eine qualifizierte textilspezifische Ausbildung unabdingbar.

Am 13. August 2001 starten wir an der STF Zürich erstmals das Studium zur Textilkaufr/-mann nun auch berufsbegleitend.

Studiendauer:	4 Semester
Unterricht:	1 Tag und 1 Abend pro Woche (14 Lektionen)
Schwerpunkte:	Wirtschaftswissenschaften, Textiltechnik und -analyse, Farbenlehre, Warenkunde und Bekleidungstechnik, Projektarbeit

Mit einem STF Diplom Textilkaufr/-mann ist die Basis für eine kompetente Tätigkeit als Fach- oder Führungskraft in der Textil- und Bekleidungsindustrie oder im Textilhandel gelegt. Schwerpunkte dieses Berufsfeldes sind Einkauf, Organisation und Verkauf. Interessierten Diplomanden bieten wir ab 2002 zusätzlich einen weiterführenden, berufsbegleitenden Ausbildungsgang zum Nachdiplom als Textillogistiker oder Produktmanager an.

STF Zürich

Wasserwerkstr. 119

CH-8037 Zürich

Tel. +41 (0)1 360 41 51

Fax +41 (0)1 360 41 50

Die Gelenkketten AG mit neuem Auftritt

Die Gelenkketten AG wird zur GAG. Begleitet von einem komplett neuen Erscheinungsbild und von einem massgeblich erweiterten Dienst- und Produkteleistungssortiment, optimiert GAG das Gesamtangebot und die Kundenbetreuung in bereits bestehenden und neuen Märkten. Ausgebaut werden die Bereiche GAG Spezialketten, Normsortiment und GAG Fertigungstechnik. Für die Kunden interessant dürften zudem auch die ergänzenden GAG Dienstleistungen sein.



Neuer Firmenname

Der Namenswechsel, der zur Müller-Martini Firmengruppe gehörenden Unternehmung, initialisiert gleichzeitig eine neue Ära. GAG baut die eigenen Kompetenzen massgeblich aus und wird neue Märkte bedienen. Das Unternehmen will dabei die seit Jahren bekannte Abkürzung für Gelenkketten AG integrieren und die bestehende Erfahrung und Stabilität aus der über 80-jährigen Geschäftstätigkeit weiterleben lassen.

Kundenorientierte Leistungen: GAG Spezialketten

GAG ist der einzige Hersteller von Gelenkketten in der Schweiz. Durch die Markterweiterung stellt das Unternehmen das Entwickeln und Herstellen von Spezialketten nun der gesamten Industrie zur Verfügung. In besonderem Masse wird das Know-how über Kettenantriebe und Kettenfördersysteme für individuelle Kundenprojekte eingesetzt. Das Engineering der GAG stellt in der Lösungsentwicklung besonders die optimale Funktionalität und Wirtschaftlichkeit in den Vordergrund. Nebst den Fachkenntnissen, wird die enge Projektzusammenarbeit mit den Kunden als wesentliches Erfolgselement betrachtet.

Normsortiment

Der Handel mit Normketten und Zubehör wird im Hinblick auf eine noch grössere Leistungsbereitschaft angepasst. Gängige Kettensysteme werden zu Gunsten eines raschen Lieferdienstes am Lager gehalten. Eine Vielzahl von Normketten werden zudem in grundsätzlich zwei Qualitäten erhältlich sein. So hat der Kunde beim Kauf einer Normkette die Möglichkeit, das optimale Kosten-Nutzen-Verhältnis zu erlangen.

Das Normsortiment der GAG deckt praktisch alle Anforderungen von Gelenkketten ab:

- Rollenketten
- Landmaschinenketten
- Gallketten
- Büchsenketten
- Rotaryketten
- Flyerketten
- Deckelketten
- Scharnierbandketten
- Förder- und Transportbandketten

Weiter sind Kettenräder, Kettenspanner und -führungen usw., geeignete Schmiermittel, sowie Trenn- und Montagewerkzeuge erhältlich.

GAG Fertigungstechnik

GAG entwickelte in den vergangenen Jahren das industrielle Fertigen mit Erfolg. Das Unternehmen baut (assembliert) Produkte, Komponenten oder Baugruppen für die Kunden zusammen. Mit untereinander unabhängigen Fertigungsinseln und einer hohen Fertigungsflexibilität, kann die GAG Fertigungstechnik mit wirtschaftlich interessanten Preisen aufwarten. Um die Qualitätssicherheit zu gewährleisten, werden die montierten Teile im werkseigenen Labor geprüft und protokolliert. Bei näherer Betrachtung ist das Outsourcing solcher Montageleistungen für den Kunden von grossem Nutzen: Reduzierte Betriebsmittel-, Raum- und Personalkosten, Brechen von Auslastungsspitzen, hohe Qualitätssicherheit.

GAG Dienstleistungen

Das Sortiment der GAG wird mit zusätzlichen Dienstleistungen noch attraktiver gemacht. Zu den wichtigsten Leistungen gehören die Lieferzeit, die Beratung, das Engineering und der Kettenservice und -Unterhalt. Die GAG ist her-

vorragend für das Ausmessen, Prüfen und Konfektionieren von Gelenkketten (Norm- und Spezialketten) ausgerüstet. Diese und die folgenden Möglichkeiten werden dem Kunden zugänglich gemacht:

• GAG Produkteberatung

Kostenlose Basisberatung für alle Produkte und Leistungen.

• GAG Tuning®

Neuentwicklungen von bestehenden Kettensystemen, Machbarkeitsanalysen und Beschaffungslösungen für Kettensysteme.

• GAG Services

Ein- und Ausbau von Kettensystemen, Konfektionieren, Ausmessen und Vorrecken von Gelenkketten und die Kettenwartung.

Informationen

GAG Gelenkketten & Fertigungstechnik

Lettenstr. 6

CH-6343 Rotkreuz

Tel. ++41 (0)41 798 08 88

Fax ++41 (0)41 798 08 80

E-Mail info@gag.ch

Internet www.gag.ch

TECHNICAL- TEXTILES® 2001

TECHNICALTEXTILES® 2001 bildet die zukunftsweisende Plattform für Firmen aus über 30 europäischen Ländern und präsentiert diese Firmen mit ihren Produkten und Anwendungsbereichen einer internationalen Klientel.

Seit Oktober 2000 steht TECHNICALTEXTILES® – als Ergänzung zum traditionellen Print Medium – als englischsprachige Online-Datenbank im Internet unter www.technicaltextiles.de zur Verfügung.

Sie richtet sich in erster Linie an Architekten und Ingenieure, an Anwender und Weiterverarbeiter von technischen Textilien und Vliesstoffen in den unterschiedlichsten Bereichen. TECHNICALTEXTILES® 2001 informiert die in der Forschung und Entwicklung tätigen Unternehmen und Institute und ist darüber hinaus ein sehr hilfreiches Medium, wenn es darum geht, die Konkurrenz im Auge zu behalten.

Verstand versus Emotionen

E. Zimmermann, Andragoge, Luzern, CH

Aus der Managementlehre kennen wir den Begriff der Sozialkompetenz, der Fähigkeit also, Menschen in ihrer Vielfalt und Komplexität zu verstehen und sie menschenfreundlich zu Erfolgen zu führen.

Die *Kommunikationstheorie* zeigt uns auf, dass in Gesprächen die Gefühlsebene – ausgedrückt in der persönlichen Stimmlage und der uns eigenen Körpersprache – im Vergleich zur Sachebene (Vernunft, Logik) vorrangig den Dialog beeinflusst. Man geht davon aus, dass sich ca. 70 % der Gesprächsbotschaft ein auf der emotionalen Ebene abspielen und nur 30 % verbal vermittelt werden.

Neuere wissenschaftliche Erkenntnisse in der Betriebspsychologie weisen auf die Wichtigkeit dieses bisher unterschätzten «weichen» Faktors hin. So kann ein Gefühl in einer konstruktiven Ausrichtung motivieren und neue Kräfte erzeugen. Ein Gefühl in einer destruktiven Ausrichtung aber schwächt, erschöpft und isoliert.

Managen von Emotionen – eine weitere, wichtige Führungsaufgabe

Zukünftig gehört das bewusste Managen von Emotionen zu den Führungsaufgaben einer jeden Führungskraft. Machtspiele, Mobbing, Gerüchte statt Fakten, nicht eingehaltene Vereinbarungen, Di-Stress, hohe Krankheitsraten, mangelnde Kreativität, hohe Fluktuationsraten und nicht zuletzt schlechte wirtschaftliche Ergebnisse sind mitunter Folgen konflikträchtiger Emotionen. Immer wieder tauchen im Unternehmensalltag Situationen auf, in denen diese und ähnliche Phänomene dazu führen, dass viel Zeit und Energie aus emotionalen Gründen verloren geht. Der Schaden, der dabei entsteht ist immens, denn Emotionalität raubt Mitarbeitern vielfach Zeit, Kraft, Motivation und nicht zuletzt die Energie, die dann an anderer Stelle für eine konstruktive Umsetzung fehlt. In ausgewählten Industrie- und Verwaltungsbereichen wurden Untersuchungen bezüglich der Arbeitszufriedenheit vorgenommen. Diesbezügliche Resultate waren grösstenteils sehr ernüchternd. Es wurde in Einzelfällen der Nachweis erbracht, dass bis zu 50 % (!) der Betriebsangehörigen in ausführend tätigen Bereichen innerlich gekündigt haben und jeden Tag

ohne Lust und Energie zur Arbeit gehen. Wie wollen wir da noch Spitzenleistungen erzielen?

Wie kann man als Führungskraft dazu beitragen, solche Situationen zu vermeiden, oder zu meistern bzw. handlungsfähig zu bleiben und neue Impulse zu setzen, um der gemeinsamen Arbeit wieder eine konstruktive Ausrichtung zu geben? Die Lösung heisst: *Emotionale Kompetenz weiterentwickeln*.

Ein Weg in diese Richtung bietet das Rembrandt-Programm Work[®] (innerbetriebliche Seminare / Workshops oder Einzelcoachings).

Dieses Schulungsmodul wurde eigens von der Rembrandt Institut und Verlags AG, Luzern, (Autoren: Sabina Strahm-Waller, dipl. Kurs- und Seminarleiterin FSB/SVEB, Ruedi Freymuth, Unternehmens- und Personalberater, und Emil Zimmermann, dipl. Andragoge/Erwachsenenbildner) für die betriebliche Alltagspraxis entwickelt.

Informationen

Rembrandt Institut + Verlags AG

Wesemlin-Terrasse 16

CH-6006 Luzern

Fax ++41 (0)41 420 95 80

E-Mail info@rembrandt.ch

E-Mail ctc@centralnet.ch

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch



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	Cavelti AG
Postfach	Wilerstr. 73
9630 Wattwil	9200 Gossau

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

Streiff Bänder AG, Acherweg 4, 6460 Altdorf, Tel. 041 874 21 21, Fax 041 874 21 10
E-Mail: streiffband@bluewin.ch; Internet: www.bandfabrik-streiff.ch



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 GHERZI TEXTIL ORGANISATION
Unternehmensberater und Ingenieure Tel. 01/211 01 11
für die Textil- und Bekleidungsindustrie Fax 01/211 22 94
Gessnerallee 28, CH-8021 Zürich 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 Rütli
Tel. 055 240 53 54, Fax 055 240 48 44
E-Mail: sales@hunziker-ruti.ch

Chemiefasern

ACORDIS

Acordis Schweiz GmbH, Bachrütli 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

ENKA Viscose Filamentgarn, TWARON Aramidfaser, FORTAFIL Carbonfaser



EMS-GRILTECH
CH-7013 Domat/Embs
a unit of EMS-Chemie AG
Phone ++41 (0)81 632 72 02
Fax ++41 (0)81 632 74 02
E-Mail info@emsgriltech.com
Internet http://www.emsgriltech.com

Omya 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 Schmerikonstrasse, 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

Innovative 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 Kettblausvorrichtungen



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

Elektronische Musterkreationsanlagen 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
Internet: www.felutex.ch

Luwa

Ein Geschäftsbereich der Zellweger LUWA AG

LUWA
Wilstrasse 11
CH-8610 Uster

Telefon +41 1 943 51 51
Telefax +41 1 943 51 52
E-Mail: info@luwa.com
Internet: www.luwa.com

Garne und Zwirne



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 Zweisimmen
Tel. +41 (0)1 868 31 41
Fax +41 (0)1 868 31 42
E-Mail: info@hurter.ch, Internet: www.hurter.ch

Hurter AG

INDUSTRIEGARNE
INDUSTRIAL YARNS

TKZ

T. Kümin
Rieterstr. 69
Postfach
CH-8027 Zürich 2

Telefon 0041 01 202 23 15
Telefax 0041 01 201 40 78

E-Mail: tkzkuemin@bluewin.ch

Industriegarne



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

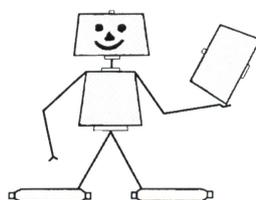
Ernst Obrist AG

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



Rubli 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 Bazenhaid

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; Internet: www.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

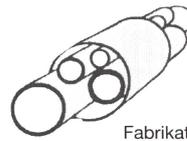
Kantenzwirne

Coats Stroppel 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
Internet: www.sonococaprex.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; Internet: www.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



Klimaanlagen

Luwa

Ein Geschäftsbereich der Zellweger LUWA AG

LUWA
Wilstrasse 11
CH-8610 Uster
Telefon +41 1 943 51 51
Telefax +41 1 943 51 52
E-Mail: info@luwa.com
Internet: www.luwa.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

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
Telex 826 904, Telefax 01/718 34 51
Spul-, Fach- und Garnsengmaschinen

Musterkollektionen und Musterei-Zubehör**TEXAT AG****MUSTERKOLLEKTIONEN**

TEXAT AG
 CH-5012 Wöschnau
 Tel. 062/849 77 88
 Fax 062/849 78 18
 E-Mail: textat.ag@swissonline.ch

Musterwebstühle

ARM AG, Musterwebstühle, 3507 Biglen
 Tel. 031 701 07 11, Fax 031 701 07 14
 E-Mail: arm.loom@bluewin.ch
 Internet: www.arm-loom.ch

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 Stroppe AG, 5300 Turgi, Telefon 056 298 12 60, Telefax 056 298 12 90

Reinigungsmaschinen für Spinnerei und Weberei**Luwa**

Ein Geschäftsbereich der Zellweger LUWA AG

LUWA
 Wilstrasse 11
 CH-8610 Uster

Telefon +41 1 943 51 51
 Telefax +41 1 943 51 52
 E-Mail: info@luwa.com
 Internet: www.luwa.com

Schaftmaschinen**STÄUBLI**

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 00, Fax +41 (0)1-780 68 71, Mobil +41-(0)79-331 81 42
 E-Mail: ruedi.ruetti@blattstar.com

Schmelzklebstoffe**EMS**

EMS-GRILTECH
 CH-7013 Domat/Ems
 a unit of EMS-Chemie AG

Phone ++41 (0)81 632 72 02
 Fax ++41 (0)81 632 74 02
 E-Mail info@emsgriltech.com
 Internet http://www.emsgriltech.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**

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 Zwirnerie

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

Seng- und Schermaschinen

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**

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

Textilmaschinenole und -fette



Shell Aseol AG
3000 Bern 5
Telefon 031 380 77 77
Telefax 031 380 78 78
www.shell.ch

Textilmaschinenzubehor



SRO Wälzlager AG

Zürcherstrasse 289
9014 St. Gallen
Tel. 071 / 278 82 60, Fax: 071 / 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

Vakkum- Garnkonditionieranlagen



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

Waschereimaschinenservice und Zubehör

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

Webblatter 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



Bracker 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; Internet: www.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

Webschafte
Weblitzen
OPTIFIL® Fadenaug
Kantendreher-Vorrichtungen
Kettfadenwacher
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; Internet: www.kundig-hch.ch



Rieter Textile Systems ist nicht nur bekannt als führender und innovativer Anbieter von Spinnereisystemen mit einem hohen Kundennutzen, Rieter bietet auch herausfordernde Aufgaben in einem internationalen Umfeld. Wir bauen unsere Technologiekompetenz weiter aus und verstärken uns am Standort Winterthur mit einem

ENTWICKLUNGSTECHNOLOGEN (M/W)

Sie sind mitverantwortlich für die kundenorientierte technologische Weiterentwicklung unserer Produkte und leisten so einen entscheidenden Beitrag an den Unternehmungserfolg und Wettbewerbsvorteil. Von der Studie bis zur Serienreife wirken Sie im Entwicklungsteam mit, betreuen neue Maschinen und Technologie-Projekte, erstellen Versuchsprogramme und erarbeiten technologische Grundlagen. Sie kommunizieren mit Technik, Service und Kunden und reagieren flexibel auf Problemstellungen im Felde. Wir stellen uns eine team- und zielorientierte Persönlichkeit vor, die Informationen gibt und einholt sowie strukturiert und praxisorientiert vorgeht. Sie übernehmen gerne Verantwortung, treten positiv an Neues heran, zeigen Engagement und meistern dank gutem Selbstvertrauen auch herausfordernde Situationen. Ideale Basisvoraussetzungen sind ein Studium zum Textilingenieur oder Textiltechniker mit

SCHWERPUNKT GARNTechnologie

und Praxiserfahrung aus einem Spinnereibetrieb oder einer textiltechnischen Forschungs- und Entwicklungsabteilung. Gute EDV- und Englischkenntnisse runden Ihr Profil ab. Ihre Bereitschaft zur Weiterbildung wird von uns aktiv unterstützt.

Wir freuen uns, Sie kennen zu lernen.

Richten Sie Ihre Bewerbung an:
Rieter Textile Systems, Christoph Werder,
Human Resources, Klosterstrasse 20,
CH-8406 Winterthur
Tel. +41 52 208 78 12,
Fax +41 52 208 83 50
christoph.werder@rieter.com
www.rieter.com



KELLER AG

Wir sind eine bekannte, zukunftsorientierte und moderne Weberei. Wir suchen infolge Pensionierung langjähriger Mitarbeiter per sofort oder nach Übereinkunft:

- Weber/innen
- Textilmechaniker
- Webereimeister
- Saalmeister
- Vorwerksmeister

Wir bieten eine Dauerstelle zu zeitgemässen Anstellungsbedingungen. Interessenten/innen melden sich bitte bei Herrn Heinz Looser, Betriebsleiter.

KELLER AG • Weberei Felsenau • 8636 Wald
Tel. 055 256 22 00 • Fax 055 256 22 22 • E-Mail: info@keller-ag.ch

Verk. Ing., CH, 57 J., d, e, s, f, langj. Erfahrung
Verkauf Aussendienst, Schwerpunkt Weberei, sucht
neue Herausforderung. Chiffre B03/01/01

Wir sind Hersteller von Dekorationsbänder, Osterbänder und Maschen sowie Mercerie-Namens-Strichcode- und Technische Bänder und suchen, da unser Webermeister in gut zwei Jahren in Pension gehen darf, einen

WEBERMEISTER

als Nachfolger.

Ihr Aufgabenbereich als Nachfolger:

- Führen der Nadelweberei und Zettlerei
- Einrichten und Pflege der Maschinen
- Entwerfen und Herstellen von neuen Mustern
- Qualitätskontrolle der Bänder an den Maschinen
- Allgemein anfallende Arbeiten in der Weberei

Ideale Voraussetzungen wären:

- textile Kenntnisse
- mechanische Kenntnisse
- Ausbildung in einer Weberei

Fühlen Sie sich angesprochen? Wenn ja, so melden Sie sich bei Herr Meyer unter folgender Adresse:



BALLY BAND AG
Schachenstrasse 24
5012 Schönenwerd
Tel. 062 858 37 37

Wir sind eine renommierte Baumwollspinnerei und -weberei im Kanton Glarus. (Gegründet 1808)

Für unsere Spinnerei suchen wir einen neuen

Spinnereileiter

Zum Aufgabenbereich gehören unter anderem

- Personalführung
- Disponieren und Überwachen der Produktion
- Qualitätskontrolle und Qualitätssicherung
- Organisation von Service- und Reparaturarbeiten
- Mithilfe bei der Durchführung der Service- und Reparaturarbeiten

Interessenten, die über eine gute textiltechnische Ausbildung und Berufserfahrung in der Fachrichtung Spinnerei verfügen, melden sich bitte bei

Daniel Jenny & Co.
Baumwollspinnerei und -weberei
8773 Haslen GL

Tel. 055 647 40 70
Fax 055 644 10 20
www.swissfabrics.ch

Unser Erfolg – Ihr Ziel?

Wir sind ein international tätiges Industrie- und Handelsunternehmen mit vielfältiger Branchenpalette.

Im Zusammenhang mit der Nachfolgeplanung suchen wir einen

Textilkaufmann

(m/w)

für die

Leitung und den Ausbau des Chemiefaserbereiches.

Diese vielseitige Aufgabe umfasst die selbständige Betreuung von Kunden und Lieferanten und erfordert

Erfahrung im Umgang mit anspruchsvoller Kundschaft aus Industrie und Gewerbe, gute Fremdsprachenkenntnisse in Englisch, Französisch (Italienisch von Vorteil), Reisebereitschaft.

Haben wir Ihr Interesse geweckt?

Dann möchten wir Sie kennen lernen. Senden Sie bitte Ihre Bewerbungsunterlagen an Frau Ch. Binder, Personalwesen.



Omya AG

4665 Oftringen
Tel. 062 789 29 29
www.omya.ch



BBI-Consulting AG

Beratung für Betriebsinformatik

Wir sind ein kleines, erfolgreiches Software-Haus, das unabhängig arbeitet, jedoch in einer starken, international tätigen Firmengruppe verankert ist. Für unsere internationale Kundschaft entwickeln wir betriebswirtschaftliche und technische Spezialapplikationen, auch im textilen Umfeld. Dazu setzen wir ein objektorientiertes CASE-Tool und eine topmoderne Informatik-Infrastruktur ein.

Wir wollen unser effizientes Team verstärken und suchen eine/n

Software-Entwickler

**Ing. FH (HTL oder gleichwertige Ausbildung)
Senior oder Junior**

In unseren visionären Projekten bieten wir Ihnen eine abwechslungsreiche und spannende Tätigkeit an. Sie stehen in regem Kundenkontakt und unternehmen gelegentlich Reisen im In- und Ausland.

Wenn Sie bereits Entwicklererfahrung haben, ist das ein grosser Vorteil; wir sind auch gerne bereit, einen Junior mit Potenzial auszubilden. Von einem Senior erwarten wir Kenntnisse in mindestens einer Programmiersprache (z.B. C++ / JAVA / VBA), Erfahrung mit CASE-Tools sind von Vorteil (z.B. COOL:Plex / UML).

Flexible Arbeitszeiten, ständige Weiterbildung und marktconforme Anstellungsbedingungen sind für uns selbstverständlich.

Sind Sie interessiert? Gerne erwartet Herr Ignaz Reichmuth Ihre Bewerbungsunterlagen und steht für weitere Auskünfte zur Verfügung.

BBI-Consulting AG

Zürichstrasse 44, 8306 Brüttisellen
www.bbi-c.ch / Telefon 01 805 80 40

Ein Unternehmen der Jakob Müller-Gruppe

ZOLLINGER + NUFER

Unser Auftraggeber ist ein erfolgreiches Unternehmen der schweizerischen Textilindustrie. Es produziert und vertreibt Nischenprodukte. Zur Verstärkung der Führungsorganisation in der Produktion suchen wir einen schweizer

Textiltechniker oder Textil-Ing.

Sie unterstützen den technischen Leiter in der Führung und Betreuung der Produktion.

Wir sind interessiert an Textilfachleuten aus den Sparten Spinnerei, Weberei, Wirkerei oder verwandten Branchen. Im Idealfall kennen Sie sich aus in der Woll- oder Vlies-Verarbeitung.

Ihr Alter spielt eine untergeordnete Rolle. Wichtig ist die Führungspersönlichkeit mit Durchsetzungsvermögen Überzeugungskraft und Kommunikationsfähigkeit.

Das Unternehmen ist im westlichen schweizerischen Mittelland gelegen. Es bietet ein leistungsbezogenes, interessantes Salär und gut ausgebaute Sozialleistungen.

Karl Zollinger in Horgen freut sich auf Ihre Kontaktnahme oder Bewerbung unter Referenz 1437. Für Fragen stehe ich unter Nummer 01 725 73 73, Fax 01 725 87 21 und E-Mail horgen@zonutextil.ch jederzeit zur Verfügung. Sie finden das Inserat auch auf unserer Seite im Internet unter www.zonutextil.ch

Zollinger + Nufer Unternehmensberatung AG

8812 Horgen Postfach 522
Tel. 01 / 725 73 73 Fax 01 / 725 87 21
9100 Herisau Alpsteinstr. 39
Tel. 071/351 51 22 Tel. 071/351 51 25