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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 108 (2001)

Heft: 4

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 05.08.2025

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

Zs 165

mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

ISSN 1015-591

RIETER

r

ystemlieferant ...

... für schnellere Amortisation Ihrer In-vestitionen

chinenfabrik Rieter AG
8406 Winterthur
v.rieter.com

ITMA ASIA
SINGAPORE
15-19 Oct. 01
Booth 2c 28
Hall 2

Nummer 4 Juli/August 2001

RÜEGG + EGLI Webeblattfabrikation

150 Jahre Qualität

Hofstrasse 98
CH-8620 Wetzikon
Tel. ++41 (0)1 932 40 25, Fax ++41 (0)1 932 47 66
Internet: www.ruegg-egli.com E-Mail: contact@ruegg-egli.com

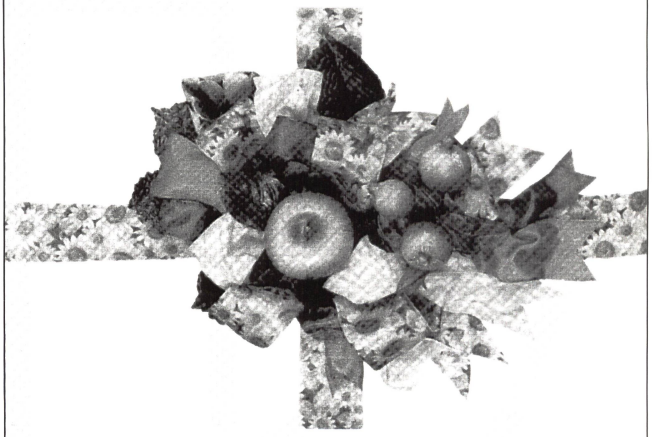
- Webeblätter für alle Maschinentypen
- Rispelblätter in allen Ausführunge
- Bandwebeblätter für alle Maschinentypen
- Winkelleitblätter (Gelenkschärblätter)
- Spiralfederrechen in allen Breiten • Schleif- und Poliersteine

M St

TWISTED YARN
FILO RITORTO
FIL RETORS
ZWIRN

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

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



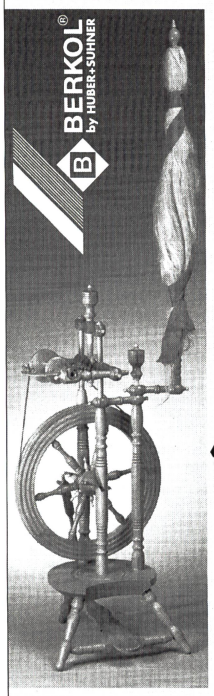
Bandweberei
Ribbon Manufacturers
Manufacture de rubans

kuny

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

Ein flexibler, vollstufiger Betrieb
SQS-Zertifikat, ISO 9001

BERKOL®-Qualität hat Tradition



- Oberwalzenbezüge
- Laufriemchen
- Kammsegmente
- Schleifsysteme
- Pressen
- Schmiergeräte
- Berkolisiermaschinen
- Walzen für die Nassveredlung

ITMA-ASIA
Halle 2, Stand 2A-121

HUBER+SUHNER

HUBER+SUHNER AG
Geschäftsbereich Rollers
CH-8330 Pfäffikon/ZH
Tel. +41 (1) 952 22 11
Fax +41 (1) 952 27 50
berkol@hubersuhner.com
www.berkol.ch

MORE THAN JUST RUBBER

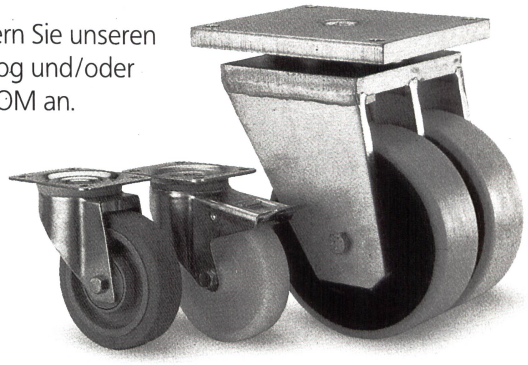
TENTE®

Wild AG Zug
Im Rötel 2
CH-6301 Zug
Telefon: (041) 7296060
Telefax: (041) 7296070
e-mail: info@wildagzug.ch
Internet: www.wildagzug.ch

Transportgeräte- und Schwerlastrollen

- mit Kunststoff-, Gummi- und Polyurethanrädern
- Raddurchmesser von 80 bis 500 mm
- Tragkraft bis 11000 kg

Fordern Sie unseren Katalog und/oder CD ROM an.



Neues Marketing kontra Fachkräftemangel

An der 29. Generalversammlung der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule (STF) standen zwei Themen im Mittelpunkt: Der Direktionswechsel von Dr. Christoph Haller zu Fritz Blum und die erst kürzlich erreichte Zertifizierung nach ISO 9001:2000.

Neues Ausbildungskonzept

Paul A. Schnepf, Präsident der Aufsichtskommission der STF, ging in seinen einführenden Bemerkungen auf die herrschende Unruhe im Bildungssektor ein. «Die Schule wird neben den Vollzeitkursen in Zukunft verstärkt auf berufsbegleitende Ausbildungskurse setzen», so Schnepf. Die dafür ins Leben gerufenen Projekte «Futura» und «Step» werden auch vom Textilverband Schweiz unterstützt. Futura hat beispielsweise, neben der Veränderung des Ausbildungsangebotes, auch organisatorische Auswirkungen auf die STF.

Zertifizierung nach ISO 9001:2000

Im Juni hat an allen drei Schulstandorten das Zertifizierungsaudit stattgefunden. Das Zertifikat wurde allen drei Schulen ohne Auflagen erteilt. Im Zertifikat wird der STF ein transparentes und vollständiges Schulführungssystem bestätigt. Das unter Leitung von Dr. Ch. Haller erreichte Qualitätssiegel stellt einen Meilenstein in der Schulgeschichte dar. «Mit der Zertifizierung hat die Vision des Textilen Kompetenzzentrums ihre Verankerung gefunden», so Haller. Auf der anderen Seite darf jedoch die kritische Grösse von jeweils einer Fachperson pro Fachbereich nicht unterschritten werden.

Kompetente Absolventen, aber zuwenig Studierende

«Die Absolventen der STF werden von der Wirtschaft und der Industrie als gut beurteilt. Unsere Schwächen sind die zu geringen Studentenzahlen in den technischen Bereichen und die damit zu hohen Kosten», dies die Meinung von Fritz Blum, seit 1. Mai 2001 neuer Direktor der STF, nach einer ersten Analyse des Ausbildungsangebotes an der Textilfachschule. Blum setzt auf ein verstärktes Marketing und ein neues, attraktives Erscheinungsbild, das die Lust auf Aus- und Weiterbildung wecken soll. Weiterhin setzt sich der neue Direktor das Ziel, verstärkt im Ausland zu werben.

Zentralisierung von Fachrichtungen

Je nach Standort werden die Fachrichtungen zentralisiert. Damit wird in Wattwil vorwiegend der technische Bereich unterrichtet, also auch technische Berufe. Zürich wird sich auf die Kaufleuteausbildung konzentrieren. Weiterhin wird dort die Schnitttechnik ein Schwerpunkt sein. In St. Gallen wird alles unterrichtet, was mit Mode, Farben und Formen zu tun hat. Ausserdem bleibt dort die Betonung auf Abend- und Weiterbildungskurse bestehen.

Fritz Blum – der neue Direktor der STF

Unser Titelbild:

Rieter – Your Systems Supplier

Unter diesem Motto bietet das Unternehmen die folgenden Bereiche:
Rieter Textile Systems
Spun Yarn Systems
Filament Yarn Technology
Rieter Perfojet
Rieter Automatic, Pelletizing Machinery

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

Aus dem Inhalt

Aktuell
Neues Marketing kontra Fachkräftemangel . . 3
Spinnerei
Möglichkeiten zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit des Verdichtungsprozesses 4
Zwirnerei
Universelle Umwindemaschine für neuartige Strickgarne 9
Neues Herstellverfahren für Strumpfgarne 10
Technische Textilien
Optimale Filtrationsleistungen durch BASOFIL® 11
TISSOPUR – neuer Verband heilt alte Wunden 12
Reinigen: umweltfreundlich und ergonomisch 13
Bekleidungstechnik
Europa – Grösse ohne Grenzen 14
Mode
DNA – Made in Nature 16
Rebellion, Extravaganz und Klassik pur . . . 17
Getrennt marschieren, vereint Erfolge feiern 19
Firmenporträt
JHCO Elastic AG – die Faszination der Bänder 21
Messen
Messe Frankfurt 23
Textilverband
Generalversammlung in Bad Ragaz 24
SVT-Forum
Protokoll der GV 2001 25
Textilkaufmännische Ausbildungsgänge auch berufsbegleitend 26
SVT-Kurse 27
Frirmennachrichten
Neue Spitze bei der Greuter-Jersey AG 27
Wechsel am Institut für Textiltechnik in Aachen 28
Schoeller-Geschäftsleitung ausgebaut 28
Tagungen
Internationale Chemiefasertagung 29
Büchermarkt
Lexikon der Gewebe 30
Impressum 30

Möglichkeiten zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit des Verdichtungsprozesses

Dr. P. Artzt; V. Jehle; H. Maidel; M. Baumann, ITV Denkendorf, D

Das Verdichtungs-, oder auch Compactspinnen, steht bezüglich der Wirtschaftlichkeit in Konkurrenz zum konventionellen Ringspinnen. Mehraufwand im Bereich Investitions- und Betriebskosten, können am ehesten durch erhöhte Rohstoffnutzung kompensiert werden. Grundsatzversuche sollen zeigen, welche Möglichkeiten zur Reduzierung der Garndrehung und damit zur Leistungssteigerung des Verdichtungsspinnens bestehen.

Einfluss der Reduzierung des Kämmlingsprozentsatzes auf die Garneigenschaften.

Um eine umfassende Aussage zu treffen, wurden die Versuche sowohl mit mittel-, als auch mit langstapeliger Baumwolle in 2 verschiedenen Garnfeinheiten durchgeführt. Für die Mittelstapelqualität erfolgte der Versuch mit einer Tschad Baumwolle 1 1/16" , der Langstapelbereich wurde mit Israel - Pima 1 7/16 - 1 1/2" durchgeführt. Bei beiden Baumwollen betrug die Faserfeinheit 4,1 Micronaire. Dies führt zu einer besseren Vergleichbarkeit, da bei gleicher Garnfeinheit die Anzahl der Fasern im Garnquerschnitt konstant ist.

Die Abbildung 1 demonstriert an Hand der Almeter-Faserlängenprüfung den Einfluss des Kardierprozesses auf die Faserlängenwerte, bei gleicher Auskämmung. Die Garne wurden nach dem konventionellen Ringspinnen und dem Verdichtungsspinnverfahren unter identischen Bedingungen bezüglich Ringdurchmesser, Spinnformat und Spindeldrehzahl hergestellt. Die qualitativen Unterschiede der Garne werden somit durch die Faserlängenverteilung und das Spinnverfahren bestimmt. Besonders ist auf den markanten Unterschied im Kurzfasergehalt nach dem Kämmprozess hinzuweisen. So zeigt sich im Vergleich zu den kardierten Ausspinnungen, dass eine Kurzfaserreduzierung bei einem Kämmlingsprozent von 20 % nicht sehr effektiv ist. Die Kurzfaserreduzierung im Band steht in keinem Verhältnis zum Abgang. So nimmt der Kurzfaseranteil mit 20 % Auskämmung gegenüber kardiert nur um ca. 10 % ab.

Aus der Faserlängenverteilung ist zu erwarten, dass der grösste Qualitätssprung zwischen kardiert und einem Kämmlingsanteil von 10 %, zu erreichen sein wird. Bezüglich des Festigkeitsverhaltens der Garne erkennt man, dass sowohl im Lang- als auch im Mittelstapelbereich die Festigkeit der kardierten Verdichtungsgarne in etwa mit denen der gekämmten konventionellen Garne vergleichbar ist (Abbildung 2). Der Kämmlingsanteil der konventionellen Ringgarne ist nahezu ohne Einfluss auf die Festigkeit. Das bedeutet, man kann im konventionellen Bereich Garnfestigkeiten über erhöhte Auskämmungen nicht linear steigern. Ebenso ist die klare Tendenz erkennbar, dass der prozentuale Gewinn an Festigkeit durch das Verdichtungsspinnen beim gekämmten Garn grösser ist, als bei den kardierten Garnen.

Man kann zum Schluss kommen, dass es aus Gründen der Garnfestigkeit beim Verdichtungsspinnen kein Argument für das Kämmen gibt, solange man nur das konventionelle Ringgarn vergleicht. Andererseits führt das Verdichtungsspinnen in Verbindung mit dem Kämmprozess zu einem höheren Festigkeitsgewinn gegenüber dem konventionellen Spinnverfahren. Das bedeutet, dass das Verdichtungsverfahren die längeren Fasern besser nutzt. Das Bild der Beurteilung ändert sich jedoch gravierend, betrachtet man die Garnungleichmässigkeitskriterien. Systembedingt verändert der Verdichtungsprozess die Massenverteilung nicht, solange Fehlverzüge in der Verdichtungszone infolge unkontrollierter Anspannungen vermieden werden. Dünnstellen in Garnen, welche durch Faserabsaugungen im Spinndreieck entstehen, werden vermieden. Insgesamt ist der Faserverlust im Bereich Spinndreieck damit geringer. Bei der, in dieser Versuchsserie eingesetzten Maschine (Zinser Air - Contex 700), wird die Anspannung des Faserbändchens in der Verdichtungszone getriebetechnisch zentral eingestellt und somit kontrolliert.

Bei der Baumwollverarbeitung hat sich gezeigt, dass sich eine geringfügige Überliefe-

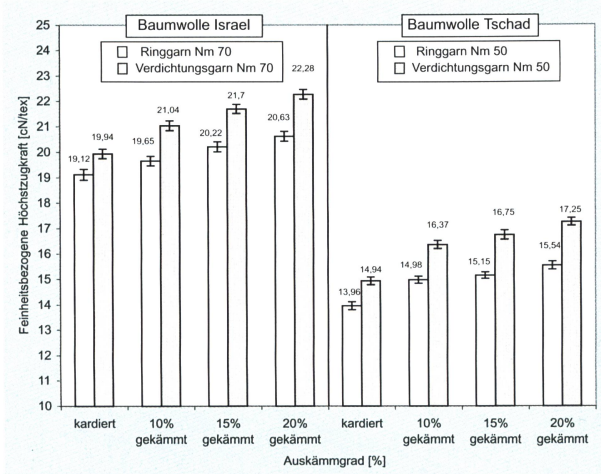


Abb. 1: Almeter Faserkennwerte der Israel- und Tschadbaumwolle in Abhängigkeit der Auskämmgrade

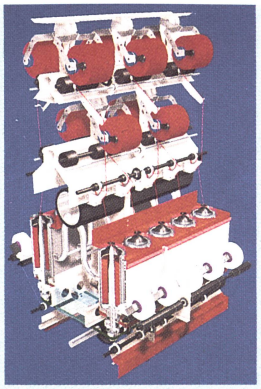


Abb. 2: Garnfestigkeit in Abhängigkeit der Auskämmgrade, des Garntyps und der Garnnummer

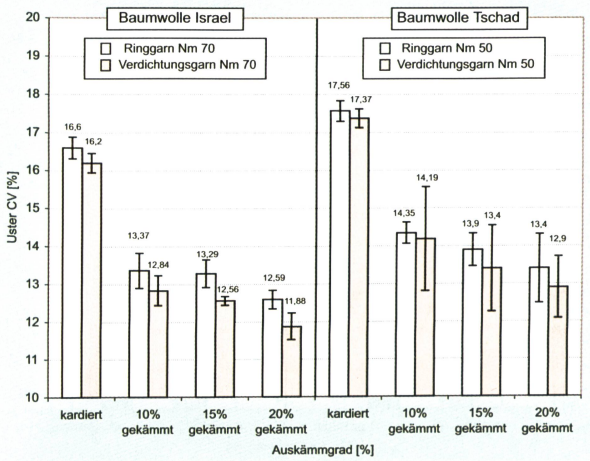


Abb. 3: Garnungleichmässigkeit in Abhängigkeit der Auskämmgrade, des Garntyps und der Garnnummer

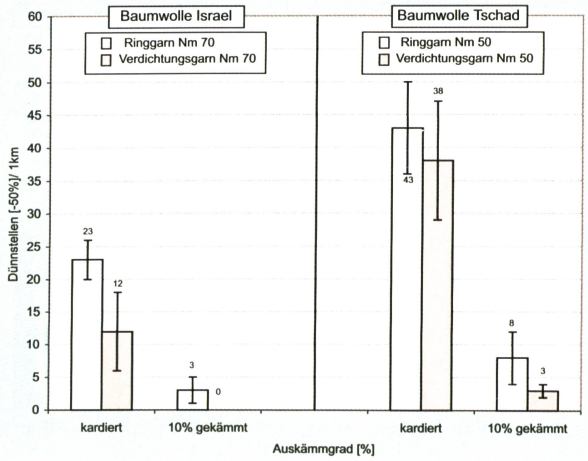


Abb. 4: Anzahl der Dünnstellen in Abhängigkeit der Auskämmgrade, des Garntyps und der Garnnummer

rung vom Streckwerk in die Verdichtungszone von ca. 2 % positiv auf das Laufverhalten und die Garnwerte auswirkten. So verbessert sich die Uster-Ungleichmässigkeit um 3 % absolut infolge des Kämmens (Abbildung 3).

Durch das Verdichten verursachte Eliminieren des Spinndreiecks scheint es möglich, geringfügige Fehlverzüge im Spinndreiecksbereich zu verhindern. Messungen ergaben zudem, dass die Festigkeit im Spinndreieck ansteigt. Das führt zusätzlich zu einer Verbesserung der Usterwerte beim Verdichtungsspinnen. Der beschriebene Effekt der Eliminierung von Faserabgang im Spinndreieck, wirkt sich besonders auf die Reduzierung der Garndünnstellen aus. Dieser Effekt ist bei den Langstapelgarnen ausgeprägter als bei den gröberen Mittelstapelgarnen (Abbildung 4). Auf die Darstellung der höheren Auskämmgrade wurde auf Grund der geringen Anzahl von Ereignissen verzichtet. Damit hat das Verdichtungsprinzip einen indirekten positiven Einfluss auf die nachgelagerten Zonen des Spinnprozesses. Dies führt zu weniger Faserabgang, zur Reduzierung der Aufschieber an den Fadenleitorganen und zum schonenderen Faserdurchgang durch den Läufer. Der relative Unterschied ist bei gröberen Garnen und kurzstapeligeren Baumwollen geringer. Der Kämmprozess hat, auf Grund seiner Verbesserung der Faserlängenverteilung, logischerweise einen grösseren Einfluss auf die Garngleichmässigkeitskriterien als der Verdichtungseffekt. Das Verdichten kann die Massenverteilung nicht direkt beeinflussen. Dies zeigten auch die ermittelten Werte für die Garndickstellen, bei denen das Verdichtungsspinnen ebenfalls eine geringfügige positive Wirkung hat.

Ein besonderes Gewicht für den späteren Warenausfall kommt den Fasernissen zu. Sie sind nach wie vor eines der bestimmenden Qualitätsmerkmale für den Gewebeausfall bei feineren Garnen. Hier hat der Kämmprozess massive Qualitätsverbesserungen durch die Nissenreduzierung zur Folge, welche durch eine Prozessveränderung, wie das Verdichten, nicht eliminiert werden können (Abbildung 5). Der Vergleich kardierter und gekämmter Garne demonstriert einen weiteren massiven Qualitätssprung infolge des Kämmens. Höhere Auskämmgrade zeigen deutliche Verbesserungen. Dies bestätigt die alte Weisheit, dass die Anzahl Nissen in einer gewissen Korrellation zu dem Kämmlingsprozentsatz steht. Somit ergibt sich die klare Aussage, dass aus Gründen der Garnfestigkeit, der Kämmprozess in Verbindung mit dem Verdichtungsspinnen nicht zwingend erforderlich ist, jedoch die Garnungleichmässigkeit durch Kurzfaserreduzierung massiv verbessert wird. Ebenso gibt es zur Nissenreduzierung keine Alternative zum Kämmen.

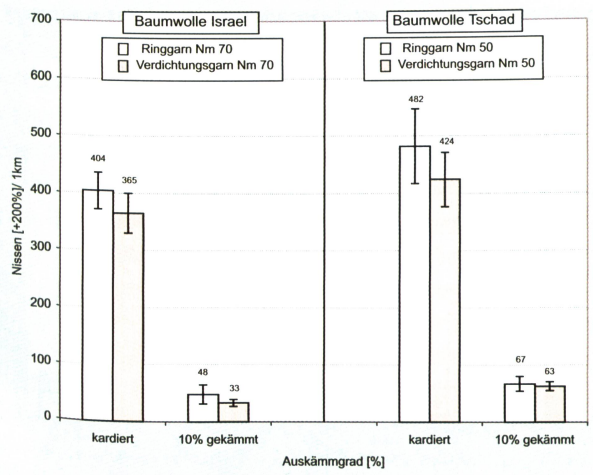


Abb. 5: Nissenzahl in Abhängigkeit der Auskämmgrade, des Garntyps und der Garnnummer

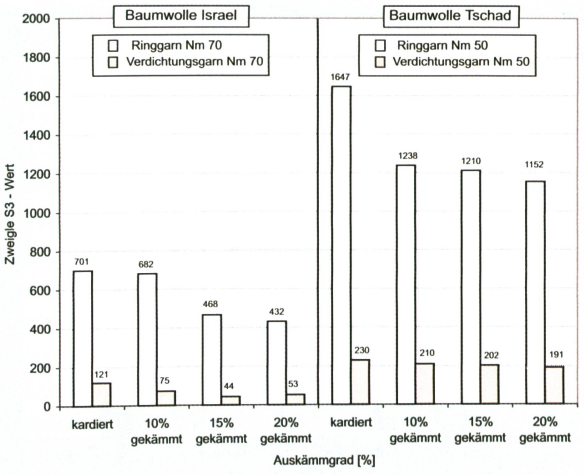


Abb. 6: Zweigle S3 - Wert in Abhängigkeit der Auskämmgrade, des Garntyps und derGarnnummer

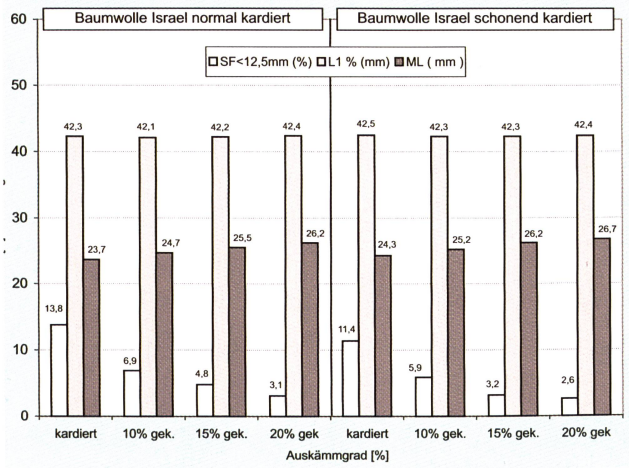


Abb. 7: Almeter Faserkennwerte der Israel Baumwolle, in Abhängigkeit der Auskämmgrade, normal und schonend kardiert

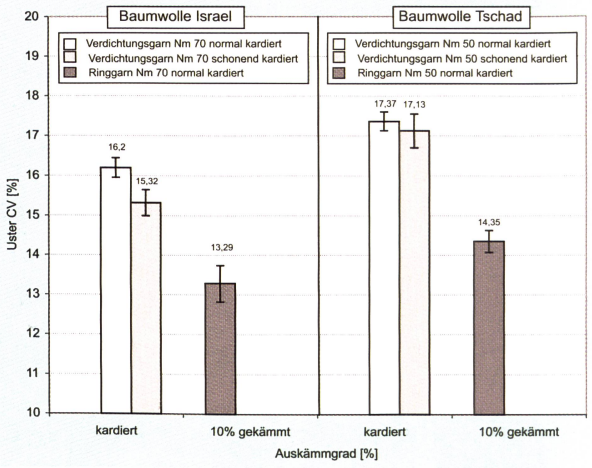


Abb. 8: Garnungleichmässigkeit in Abhängigkeit des Auskämmgrades, des Garntyps und der Garnnummer

Einfluss der Reduzierung des Kämmlingsprozentsatzes auf die Garnstruktur

Ein wesentliches Merkmal der Garnstruktur ist die Garnhaarigkeit. Die Haarigkeit beeinflusst den Faserabrieb und das Aufschiebeverhalten im weiteren Verarbeitungsprozess. Haarige Garne sind meist weniger aufschiebefest und führen zu einem schlechten Warenbild.

Bindungsbedingte Gewebestrukturen verwischen sich, farbige Markierungen im Buntgewebe verlieren an klarer Aussage, da abstehende Haare unterschiedlicher Farbigkeit sich vermischen. Somit ist ein klares Warenbild nur mit Reduzierung der Haarigkeit erreichbar. Der Uster-UT3 Haarigkeitswert gibt aus messtechnischen Gründen keinen Absolutwert für die Haarigkeit an, sondern erfasst diesen nur indirekt über Streulichtmessung. Somit ist es ein Wert, der mehr oder weniger die Garnstruktur beschreibt, welche mit dem späteren Warenbild sehr gut korrelliert. Will man dagegen die Haarigkeit erfassen, und diese bezüglich gewünschter und störender Haarigkeit bewerten, so muss eine Längenklassifizierung erfolgen. Unter gewünschter Haarigkeit versteht man Längenklassen von 1 bis 2 mm. Sie führen zu einer höheren Deckkraft und zu einem weicheren Griff. Haare länger als 3 mm führen zu Faserflug und zur Klammerneigung in der Weiterverarbeitung. Sie müssen meist durch einen Sengprozess in der Ausrüstung eliminiert werden. Für diese differenzierte Betrachtung der Haarigkeit der Garne eignet sich die Zweigle - Haarigkeitsmessung (Abbildung 6).

Danach ergeben sich gravierende Vorteile für das Verdichtungsspinnen. Der Anteil der Haare länger als 3 mm (S3-Wert), reduziert sich auf 15 - 20 % gegenüber konventionellen Ringgarnen. Dabei ist bemerkenswert, dass das Kämmen keine Alternative zum Verdichtungsspinnen ist. Die kardierten Verdichtungsgarne erreichen ein Haarigkeitsniveau, welches durch keinen Kämmprozess erreichbar ist. Das heisst, Verdichtungsgarne führen zu einer neuen Garnstruktur, mit bisher nicht erreichbaren Haarigkeitswerten für Stapelfasergarne. Somit sollte das Verarbeitungsverhalten der kardierten Verdichtungsgarne, auf Grund der guten Festigkeitswerte und des geringen Haarigkeitsniveaus, etwa denen der gekämmten konventionellen Ringgarne entsprechen. Der Einfluss der Stapellänge des Rohstoffes wird deutlich sichtbar beim Vergleich der Langstapel Israel - Pima Baumwolle mit der Tschad - Mittelstapelbaumwolle. Das Haarigkeitsniveau der Mittelstapelgarne ist etwa doppelt so hoch, was auch auf die gröbere Garnfeinheit zurückzuführen ist. Die Garne Nm 50 haben etwa 40 % mehr Fasern im Querschnitt als die der Nm 70, hinzu kommt die höhere Anzahl Fasern auf Grund der kürzeren Länge. Höhere Auskämmprozente verbessern das Haarigkeitsniveau nur noch ge-

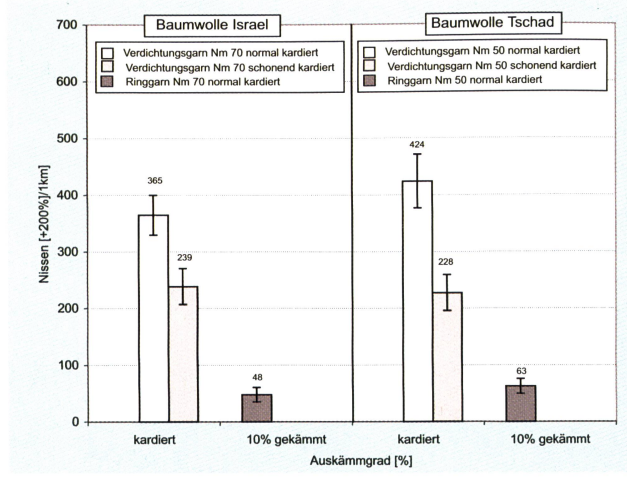


Abb. 9: Nissenzahl in Abhängigkeit des Auskämmgrades, Garntyps und Garnnummer

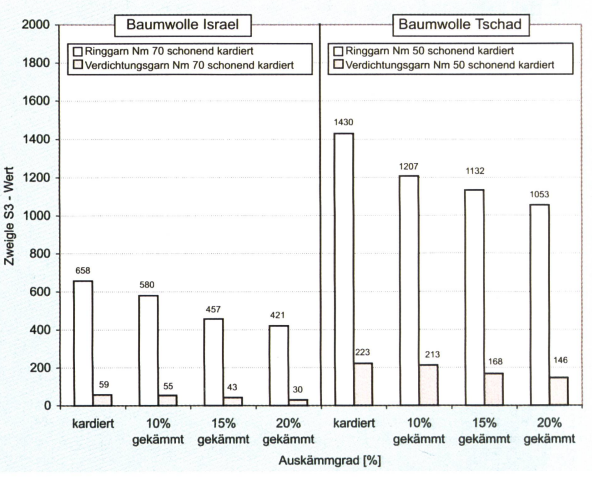


Abb. 10: Zweigle S3 - Wert in Abhängigkeit der Auskämmgrade, Garntyps und Garnnummer

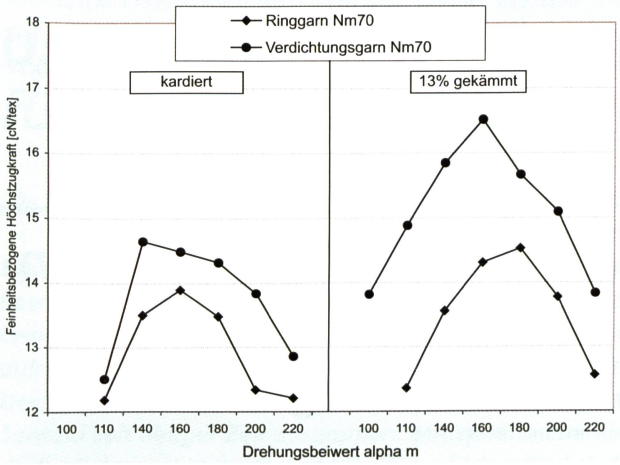


Abb. 11: Drehungskennlinien von Verdichtungs- und konventionellem Ringgarn, kardiert und gekämmt.

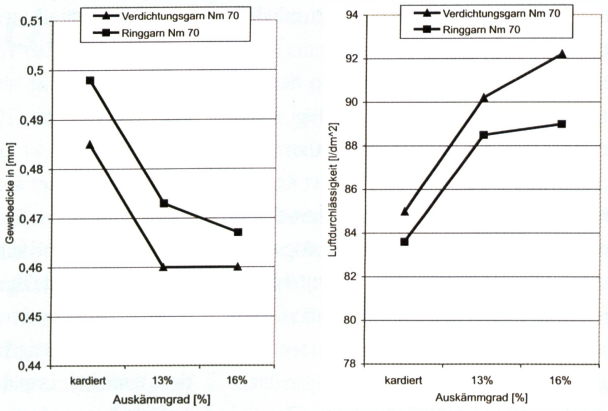


Abb. 12: Gewebedicke und Luftdurchlässigkeit in Abhängigkeit vom Spinnverfahren und der Auskämmgrade

ringfügig. Damit ergibt sich bei konventionellen Ringgarnen kein Argument für die höheren Auskämmprozente zur Haarigkeitsreduzierung. Die massive Haarigkeitsreduzierung ist nur mit dem Verdichtungsspinnprozess erreichbar.

Einfluss eines schonenden Kardierprozesses auf die Garnwerte

In Verbindung mit dem Verdichtungsspinnen stellt sich die Frage, ob ein schonender Kardierprozess, in bestimmten Bereichen der Garnerzeugung, den Kämmprozess mit geringer Auskämmung ersetzen kann. Bezüglich der Garnfestigkeitskriterien kann am vorherigen Abschnitt abgeleitet werden, dass bereits mit dem Standardkardierprozess die Festigkeitswerte der Verdichtungsgarne denen der gekämmten Garne entsprechen. Insofern ist hier das Ziel bereits erreicht, und ein schonender Kardierprozess führt nur zu einer weiteren Verbesserung. Das Problem liegt bei den Garngleichmässigkeitskriterien, welche durch die Kurzfasern primär beeinflusst werden. Ähnlich wie beim Einsatz unterschiedlicher Faserstoffe, deren Kurzfaseranteile die Garnwerte beeinflussen, müssten auch durch unterschiedliche Kardierbedingungen die Kurzfaseranteile, und damit die Garngleichmässigkeitskriterien, beeinflussbar sein. Dabei kann die Karde dies in zweierlei Hinsicht tun. Schonendes Kardieren kann einmal primär die Verminderung, wie Faserschädigung, und damit Reduzierung des Kurzfaseranteils bedeuten. Dabei bleibt der im Rohstoff bereits enthaltene Kurzfaseranteil, unbeeinflusst. Das Mass der Beeinflussbarkeit ist allerdings begrenzt und dürfte sich im Bereich von 2 - 4 % bewegen. Anders dagegen ist eine Vorgehensweise, bei der der Karde eine spezielle Funktion zur Kurzfaserausscheidung übertragen wird, welche sonst an der Kämmmaschine stattfindet. Dabei muss an der Karde ein höherer Abgangsprozentsatz in Kauf genommen werden. Es muss jedoch bedacht werden, dass auch beim Kämmprozess zur Kämmlingsausscheidung ein bestimmter Betrag langer Fasern benötigt wird. Die ideale Selektion der Kurz- und Langfasern findet nicht statt. Ein wichtiger zusätzlicher Aspekt der Fragestellung zur Eliminierung des Kämmprozesses, ist der Prozess der Nissenreduzierung. Dies dürfte eine Dominanz des Kämmprozesses bleiben.

Bei den vorgestellten Versuchen wurde eine schonende Kardierung ohne zusätzliche Massnahmen zur Kurzfaserausscheidung realisiert. Es wurden im Wesentlichen die Produktion halbiert sowie die Tambourdrehzahl reduziert. Dies führt zu einer Kurzfaserreduzierung, im Vergleich zum kardierten Material, um etwa 2 % (Abbildung 7).

Deutlich ist die Effektivität des Kämmprozesses erkennbar. Eine 10 % - Auskämmung reduziert den Kurzfaseranteil um ca. 7 %. Weitere Steigerungen um 10 % auf 20 % erbringen ebenfalls nur etwa eine Verbesserung des Kurzfaseranteils um 5 %. Das heisst, Kurzfaserausscheideelemente an der Karde, unter der Prämisse höherer Abgangsprozente, zur Eliminierung des Kämmprozesses wären durchaus wirtschaftlich. Ein Vergleich der Uster - CV - Werte (Abbildung 8) zeigt allerdings sofort, dass der Kämmprozess, auch auf Grund seiner höheren Dublierung, entscheidende Vorteile für die Garngleichmässigkeit erbringt. Dieser Vorteil ist durch noch so intensive Kurzfaserausscheidung an der Karde nicht minimierbar.

Das Gleiche gilt für die Fasernissen (Abbildung 9). Deutlich bewahrheitet sich erneut, dass ein schonender Kardierprozess deutliche Vorteile bezüglich des Nissenniveaus aufweist, wie der Vergleich, normal und schonend kardiert, beim Verdichtungsspinnen zeigt. Allerdings ist der Sprung zum gekämmten Garn selbst bei hoher Kardierleistung (normal kardiert) signifikant. Das heisst, die Qualitätsvorteile eines Kämmprozesses liegen primär zwischen den Stufen kardiert und gekämmt. Hohe Kämmlingsprozentsätze verbessern die Garneigenschaften nur noch graduell. Somit scheint im schonenden Kardieren eine Prozessverkürzung durch Eliminierung des Kämmprozesses nicht realisierbar, jedoch sollte eine Reduzie-

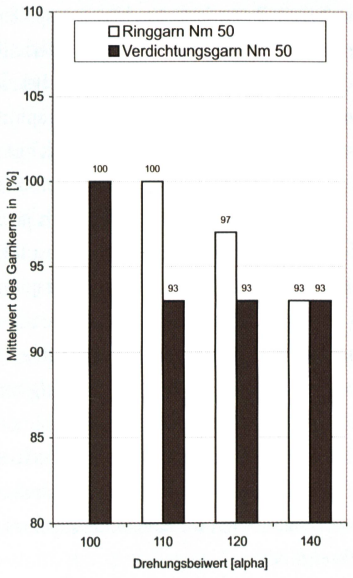


Abb. 13: Mittelwert des Garnkerns ohne abstehende Faserenden vom Ring- und vom Verdichtungsgarn Nm 50

rung des Kämmlingsprozentsatzes in Verbindung mit dem Verdichtungsspinnen möglich sein.

Die Haarigkeitsreduzierung beim Verdichtungsspinnen führt zu einem völlig neuen Garnaussehen und zu veränderter Garnstruktur. Ähnlich wie auf die Nissen, hat der Kardierprozess auch Einfluss auf die Haarigkeit (Abbildung 10), wobei dies bei einer Langstapelbaumwolle ausgeprägter ist als bei Mittelstapelbaumwollen. Der grosse Sprung kommt allerdings durch das Verdichtungsspinnen. Das Kämmen ist bezüglich der Haarigkeitsreduzierung als untergeordnet zu betrachten. Das bedeutet, dass für Produkte, bei denen der Aspekt der Festigkeit im Vordergrund steht, der Kämmprozess entfallen könnte. Produkte mit Ansprüchen an Garngleichmässigkeitskriterien, verlangen auch unter dem Aspekt einer schonenden Kardierung einen Kämmprozess.

Möglichkeiten der Produktivitätssteigerung beim Verdichtungsspinnen durch Drehungsreduzierung

Die Garndrehung ist das wesentliche Mittel zur Verfestigung der Stapelfasern. Bisher wurden, bezüglich der Festigkeit der Garne bei gleichem Drehniveau, meist das Ring- und das Verdichtungsspinnen miteinander verglichen. Dabei spielen auch die seltenen Schwachstellen, und deren Häufigkeit, eine grosse Rolle für die Weiterverarbeitung. Das eingestellte Garndrehungsniveau wird zum einen von der Anzahl Fadenbrüche beim Spinnen, und zum anderen aber im Wesentlichen durch das Laufverhalten in der Weiterverarbeitung bestimmt. Bekanntermassen steigt die Garndehnung beim Spinnen infolge Eliminierung des Spinndreiecks fast bis an die Klemmlinie. Das heisst, das Spinndreieck als Schwachstelle entfällt, was sich positiv auf das Fadenbruchverhalten auswirken sollte. Zum anderen wirkt das Verdichtungsspinnen auf die Verfestigung in höherem Masse als das Ringspinnen. Dies zeigen Spinnversuche, bei denen versucht wurde, die Garndrehung unter industriellen Bedingungen auf eine Mindestdrehung, bei angemessener Fadenbruchlage, zu realisieren. Es wurden dabei die charakteristischen Kennlinien für eine Mittelstapelbaumwolle ermittelt.

Das Ergebnis für die kardierte und gekämmte Vorlage zeigt, dass der Wert der maximalen Festigkeit beim Verdichtungsspinnen bei ca. am 20 weniger erreicht wird als beim Ringspinnen. Zum anderen verlangen lange Fasern (gekämmt) mehr Drehung als kurze Fasern (kardiert). Der Festigkeitsgewinn der Verdichtungsgarne ist aber auch bei geringeren am - Werten (unter 110) signifikant. Das heisst, man müsste in der Lage sein, bei geringeren am - Werten unter konstanter Fadenbruchlage Garne zu spinnen, die bezüglich Festigkeit, denen der heutigen konventionellen Ringgarne ähnlich sind (Abbildung 11).

Damit ergibt sich ein wesentliches Potential für Produktionssteigerungen in Verbindung mit dem Verdichtungsspinnen. Wie gross dieses Potential ist, muss in Kombination mit der Spindeldrehzahl, der Garnfeinheit, dem Ringdurchmesser und dem Rohstoff (Faserlänge) optimiert werden. Werden Zwirne hergestellt, so pflanzt sich dieser Vorteil in den Zwirnen direkt fort. Garne mit reduzierter Drehung ergeben ebenfalls notwendigerweise reduzierte Zwirndrehungen. Das Verdichtungsspinnen bewirkt auch eine grössere Kompaktheit des Garnes. Darunter versteht man üblicherweise die Dicke oder den optischen Durchmesser eines Garnes. Durch die Anwendung des Verdichtungsspinnens ergibt sich eine geringere Deckkraft im Endartikel. Dies macht sich bereits in der Gewebedicke bemerkbar. Dabei wurden Verdichtungsgarne nur im Schuss eingesetzt. Die Deckkraft ist auch individuell über die Luftdurchlässigkeit messbar. Das gleiche Gewebe mit Verdichtungsgarn im Schuss, ergab stets eine geringfügig höhere Luftdurchlässigkeit beim Einsatz des Verdichtungsgarnes (Abbildung 12).

Das heisst, die Garnstrukturunterschiede schlagen sich im Gewebeausfall nieder. Die Drehungsreduzierung der Garne ist ein wesentliches Hilfsmittel zur Korrektur dieser Erscheinung, und führt zu einer Erhöhung der Deckkraft im Gewebe. Eine am ITV entwickelte Methode zur Garnstrukturmessung, erlaubt die optische Bestimmung des Garndurchmessers am laufenden Faden. Unter Eliminierung der Haarigkeit kann damit der Mittelwert des Garnkerns festgestellt werden (Abbildung 13). Ein Vergleich der Verdichtungs- und Ringgarne in Abhängigkeit der Garndrehung ergibt, dass der prozentuale Unterschied der Garndicke durch etwa 10 am reduziert werden kann. Das heisst, die Drehungsreduzierung ist ein Mittel zur Kompensation der Deckkraftunterschiede.

Wir danken dem Forschungskuratorium Textil e.V. für die finanzielle Förderung dieses Forschungsvorhabens (AIF-Nr. 11989), die aus Mitteln des Bundesministeriums für Wirtschaft und Technologie (BMWi), über einen Zuschuss der Arbeitsgemeinschaft industrieller Forschungsvereinigungen «Otto von Guericke» e.V., (AIF), erfolgte.

500. Rotorspinnmaschine R 20 ausgeliefert

Die 500ste R 20 von Rieter wurde an die Fa. "Belda Llorens" in Bañeres (E) geliefert. Zur Übergabe dieser Rotorspinnmaschine fand eine Feier im Beisein der Besitzerfamilie Mataix statt. Der Betrieb in Bañeres, Spanien, mit derzeit mehr als 14'000 Rotoren ist spezialisiert auf die Herstellung farbiger Garne aus einer Vielzahl von Mischungen aus Baumwolle, Polyester, Viskose und Acryl. Insbesondere werden flockegefärbten Mischungen verarbeitet. Belda Llorens setzt dazu Karden, Strecken und Rotorspinnmaschinen von Rieter ein.

Bei einem Betriebsrundgang erläuterte George Mataix den zuständigen Verkaufsleitern und Produktverantwortlichen von Rieter seine Strategie einer ständigen Weiterentwicklung seiner Produkte. Das betriebsspezifische Know-how über Rohmaterial und Verarbeitungsprozesse ermöglichen ihm, die Rotorspinnmaschinen mit einem sehr hohen Nutzeffekt zu betreiben. Die hohe Flexibilität und die Zuverlässigkeit der R 20 unterstützen diese Bemühungen.

Daneben betrachtet Mataix die ständige Erneuerung der Rotorspinnerei als wichtigen Bestandteil seiner Unternehmensstrategie, die ihm weiterhin eine führende Marktposition sichern soll.

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

Universelle Umwindemaschine für neuartige Strickgarne

Hansjörg Dür, Hamel AG, Arbon, CH

Es wird immer wichtiger, das Know-how aller, in der Wertschöpfungskette beteiligter Firmen, in den Produktionsprozess von Kleidungsstücken einzubringen. Nur so wird es in Zukunft möglich sein, Innovationen und Produktivitätssteigerungen in der zur Verfügung stehenden Zeit zu erreichen. Deshalb arbeiten im Bereich der Fully-Fashion-Rundstrickerei Hamel und Santoni seit einiger Zeit zusammen. Mit vielen neuen Leistungsmerkmalen und einem erweiterten Anwendungsbereich, nimmt die Umwindemaschine ElastoTwister LE von Hamel dabei eine zentrale Stellung ein.

Technologie mit zahlreichen Kundenvorteilen

Mit seiner breiten Produktionspalette steht der ElastoTwister LE als Beispiel einer fortschrittlichen Generation von hochflexiblen Umwindemaschinen. Er ist für die Verarbeitung aller Filament-, Stapel- und Mischgarne geeignet und mit seiner Technologie ideal auf die Kundenbedürfnisse in sich ständig wandelnden Märkten zugeschnitten.

Der ElastoTwister ist ohne Umrüstungen universell für alle Materialien einsetzbar. Eine sehr gute Gleichmässigkeit der Umwindung und der Abdeckung wird durch die Ballonlos-Umwindetechnologie erreicht. Das niedrige Fadenspannungsniveau beim Umwindeprozess bewirkt, dass die Umwindegarne sehr voluminös und weich werden. Gestrickte Kleidungsstücke aus Hamel-Umwindegarn zeichnen sich durch einen weichen, angenehmen Griff aus. Durch die Gleichmässigkeit des Garnes wird eine saubere, strukturierte Optik der Strickoberfläche erreicht.

Leistungspotential des ElastoTwisters LE

Die Leistungsdaten der neuen Maschine, mit 18'000 Spindeltouren bei der 1-kg-Spindel und der maximalen Liefergeschwindigkeit von 80 m/min, setzen neue Massstäbe in der Umwinderei. Der Energieverbrauch der Spindel konnte durch eine neu entwickelte Technologie um 45 % gesenkt werden. Das Maschinen- und Spindeldesign sind den wachsenden Anforderungen der Elastanverarbeitung optimal angepasst. Zu erwähnen ist die neu patentierte Spindelbohrung, welche es nun erlaubt, Elastane bis zu einer Feinheit von 8 dtex und einem Verzug von unter 2, in der Praxis zu verarbeiten. Diese niedrigen Verzüge werden mehr und mehr verlangt.

Hamel ElastoTwister LE

Weiterverarbeitung ohne zusätzlichen Umspulprozess

Die frei programmierbare Servo-Changierung und der 8- bzw. 10-Zoll-Spulenaufbau machen es sogar bei hohen Liefergeschwindigkeiten möglich, Fertigspulen von 1,3 kg bzw. 2,6 kg knotenfrei und gebrauchsfertig für die Weiterverarbeitung anzubieten. Besonders erwähnenswert ist, dass durch die frei programmierbare Servo-Changierung der Spulenaufbau der Umwindespule allen Kundenwünschen optimal angepasst werden kann.

Zusammenarbeit mit Santoni

Die Firma Santoni, mit Sitz in Brescia, Italien, produziert elektronisch gesteuerte Fully-Fashion-Rundstrickmaschinen und ist der Innovator und der Leader im Bereich Seamless Rundstrickerei. Hamel arbeitet in mehreren Bereichen mit Santoni zusammen. Im Bereich Maschinentechnologie werden die Ablaufeigenschaften der Hamel Fertigspulen im Gatter und auf der Strickmaschine getestet und optimiert. Die abgestrickten Kleidungsstücke werden gefärbt, ausgerüstet und beurteilt. Ein weiterer Kooperationsbereich ist die Garnentwicklung.

Die unzähligen Möglichkeiten der Garn- und Materialwahl auf dem Hamel ElastoTwister LE, und die ebenfalls vielfältigen Möglichkeiten auf der Santoni Strickmaschine, bieten den Technologen und Designern ein grosses Anwendungsfeld für neue, innovative, funktionale Kleidungsstücke an. Der Trend zu Natur- und Mischfasern in der Rundstrickerei, kann mit der Hamel ElastoTwister LE Ballonlostechnologie optimal abgedeckt werden. Die Anwendungsbereiche der Hamel-Umwindegarne sind in den Bereichen Body-, Skin-, Sportswear und Oberbekleidung.

Santoni sieht viele Vorteile

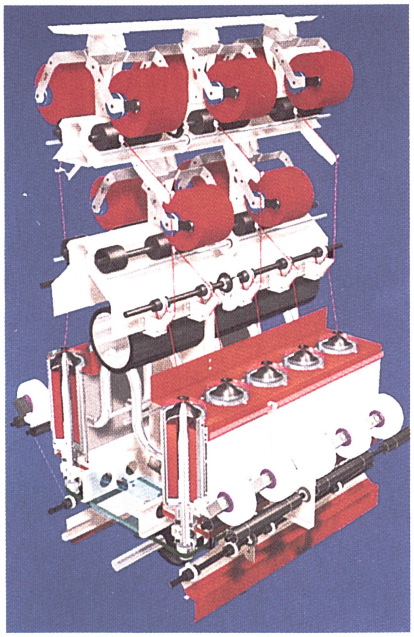
Santoni hat eigens für die Entwicklung von Seamless Kleidungsstücken ein Entwicklungszentrum, mit dem Namen Santoni-School, in Brescia gebaut. Die Technologen und Designer der Santoni-School schätzen die Hamel-Garne bezüglich ihrer Laufeigenschaften und hervorragenden Garnqualität, welches sich wiederum

in der Optik und in der Qualität der Kleidungsstücke zeigt.

Santoni sieht im neuen ElastoTwister LE ein grosses Innovations- und Entwicklungspotential, besonders im Bereich Misch- und Kombinationsgarne. Der weiche Griff, trotz sauberer Strickstruktur, und das Wegfallen der Ringelneigung in der Weiterverarbeitung, beeindruckt sehr. Die Anwendung der Hamel-Garne in den Strickkonstruktionen ist vielfältig möglich. Sie können als 100 % Hamel-Garn im ganzen Gestrick oder als Futtermaterial eingesetzt werden.

Die Hamel-Umwindegarne sind sehr wirtschaftlich herstellbar, durch die maschinen- und technologie-bedingte Produktivitätssteigerung, markante Energiereduktion mit der neuen Spindeltechnologie und Erzeugung der Fertigspulen direkt für die Weiterverarbeitung.

Mit dem Hamel ElastoTwister LE können Kunden von Santoni hochwertige Umwindegarne für ein breites Spektrum ihrer Fertigprodukte herstellen und so in ihren Märkten eine Leader-Position erreichen.



Maschinenfeld der Hamel ElastoTwister LE

Information

Hamel AG
Textilstr. 2
Postfach 440
CH-9320 Arbon
Tel. *+41 (0)71 447 53 40*
Fax *+41 (0)71 447 53 51*
E-Mail *info@hamel.saurer.com*

Neues Herstellverfahren für Strumpfgarne

Gottfried Römer, Saurer-Allma, Kempten, D
Hansjörg Dür, Hamel AG, Arbon, CH

Einfach-Umwindezwirngarn (Single Covered Twist Yarn), mit dem Markennamen SCT-DYNALAST®, ist Masche für Masche ein neues Strumpfgarn, hergestellt auf dem innovativen Kombiverfahren von Hamel und Allma. In der ersten Prozess-Stufe kommt die Hamel ElastoTwister 125 LE Ballonlos-Umwindemaschine zum Einsatz, und in der zweiten Stufe werden die Umwindespulen auf der Allma FET 160 Doppeldrahtzwirnmaschine direkt vorgelegt. Mit dem neuen Umwindezwirnverfahren sind 20 bis 30 % weniger Drehungen, bei gleicher Optik, als bisher nötig, und erstmals kann man hauchdünne 3D-Feinstrümpfe kostengünstiger produzieren. Die 3D-Prüfkriterien von DuPont erfüllten die SCT-Strümpfe klar.

Das grosse Ziel des Strumpfmarktes nach hauchdünnen, fast unsichtbaren Strümpfen, ist mit dem neuen Kombiverfahren von Hamel und Allma näher gerückt. Das Single Covered Twist Verfahren führt erstmals zur kostengünstigen Herstellung von Strumpfgarnen unter der Endnummer 15 dtex. Sowohl in jeder (3D-Strümpfe), wie auch in jeder zweiten Reihe (alternate-Systemstrümpfe), können die SCT Umwindezwirngarne hervorragend verstrickt werden. Das Endresultat sind sehr dünne haltbare Sommerstrümpfe, welche die Damenbeine verschönern. Qualität und Maschenbild sind vergleichbar mit Strümpfen aus konventionell hergestelltem Double Covering Garn.

Die Prozess-Stufen

Die Scheibenspulen werden auf einer Umspul- bzw. Spulstreckmaschine auf Aluminiumscheibenspulen mit konstanter Fadenspannung und definierter Länge bewickelt.

Hamel – erste Prozess-Stufe: Umwinden

Die Ballonlos-Umwindemaschine wird mit den parallel bewickelten Scheibenspulen und den Elastanen im Stillstand bestückt. In der Umwindeprozess-Stufe werden über 50 % der Enddrehungen des Strumpfgarns eingebracht. Das Maschinen- und Spindeldesign (patentierte Hohlspindelbohrung) ist hervorragend für die Verarbeitung von sehr feinen Elastanen geeignet, und die Ballonlos-Umwindetechnologie führt zu einer sehr gleichmässigen Umwindung des Elastans. Das Umwindegarn ist meistens Filament PA oder PA6, glatt oder texturiert. Durch das keramische Zwangslieferwerk und die frei programmierbare Changierung ist es möglich, eine für den nachfolgenden Zwirnprozess angepasste Spulenform herzustellen. Die gewählte Pineappleform ist der FET-Doppeldrahtspindel genau angepasst.

Allma – zweite Prozess-Stufe: Zwirnen

Die Pineapple-Vorlagespulen (Patent angemeldet), mit einem Gewicht von ca. 1,3 kg, werden auf der Allma FET-Doppeldrahtzwirnmaschine vorgelegt und mit den noch erforderlichen Restdrehungen verzwirnt. Mechanisch und textiltechnologisch ist die neu entwickelte Allma

Neuer Elastzwirn für Bodies

FET-Zwirnspindel optimal den Bedürfnissen des SCT-Strumpfgarnes angepasst.

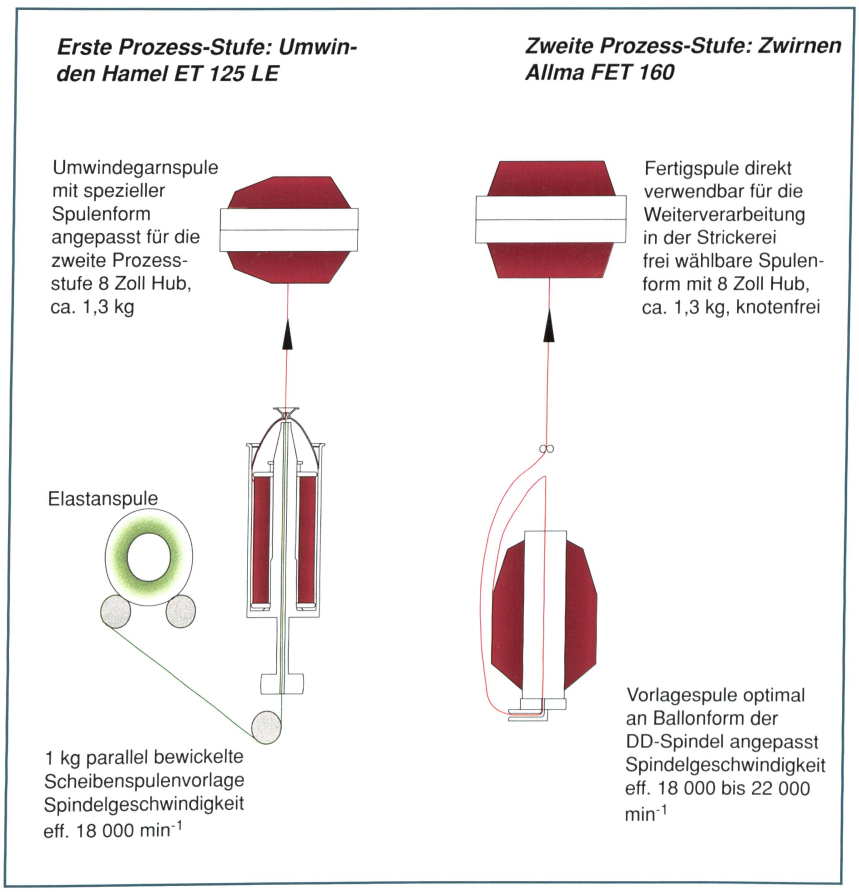
Maschinenelemente

Die einheitliche Steuerung und Programmierung beider Maschinentypen erleichtert die Bedienung, verbessert den Prozessablauf und ermöglicht die Herstellung jeder erforderlichen Zwirnspulenform für den Nachfolgeprozess.

Weiterverarbeitung

Mit den knotenfreien Fertigspulen ist die direkte Weiterverarbeitung ohne zusätzliches Umspulen möglich. Der Anwendungsbereich für SCT-Garne liegt im mittleren bis feinen Nummernbereich und bietet besondere Vorteile bei Feinheiten zwischen 12 und 25 dtex mit 1000 bis 3000 t/m. Die SCT-DYNALAST® Strumpfgarne zeichnen sich durch sehr gute Ablaufeigenschaften in den Nachfolgeprozessen aus.

Unsere Kunden können mit hoher Produktivität, verkürzten Durchlaufzeiten und mit Kostenvorteilen im gesamten Wertschöpfungsprozess rechnen. Das neue SCT-DYNALAST® Strumpfgarn ist die wirtschaftliche Alternative zum konventionell hergestellten Double Covering Garn.



Hamel SCT DYNALAST® Single Covered Twist Umwindezwirnverfahren

Optimale Filtrationsleistungen durch BASOFIL®

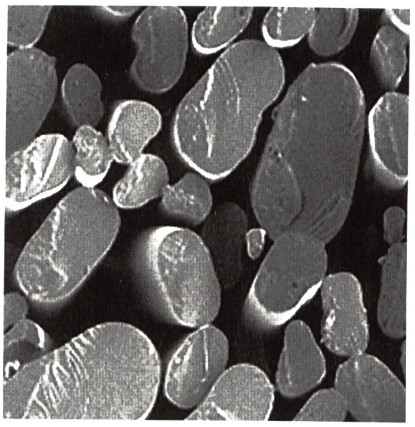
Die von der BASF entwickelte Melaminharz-Faser Basofil® hat sich nicht nur im Bereich Arbeits- und Brandschutz etabliert, sondern auch auf dem weiten Feld der Filtermedien. Dafür sorgen vor allem ihr spezieller Querschnitt und ihre unterschiedliche Feinheit: Basofil-Fasern sind aufgrund der Herstellungsbedingungen nicht rund, sondern eher oval, und ihr Durchmesser schwankt – entsprechend der Gauss'schen Verteilungskurve – zwischen 7 und 24 Mikrometern.

Aus diesen Gegebenheiten resultieren die optimalen Eigenschaften von Basofil-Filtermedien: Dank des abgeflachten Faserquerschnitts steht eine grössere Abscheidefläche zur Verfügung, während die unterschiedlichen Feinheiten die Porenverteilung verbessern. Das führt bei gleichem Volumenstrom zu einer deutlich geringeren Druckdifferenz als bei Filtern aus Fasern mit konstantem Querschnitt. Anders ausgedrückt: Bei gleicher Filterfläche können grössere Luftströme gereinigt werden. Dies trifft auch dann zu, wenn die Filtermedien aus Fasermischungen, zum Beispiel aus Basofil und Meta-Aramiden, hergestellt werden. Die Abscheideleistung derartiger Filter ist sogar noch besser, da sich hier die unterschiedlichen triboelektrischen Eigenschaften der Mischungspartner positiv auswirken.

Funkenflug- und Flammfestigkeit

Bei zahlreichen Filtrationsaufgaben wird daneben auch die Beständigkeit der Basofil-Fasern gegen Funkenflug und gegen hohe Temperaturen geschätzt. Dadurch nämlich wird die Gefahr des «Durchbrennens» erheblich reduziert. Gleiches gilt für den ansonsten wesentlich grösseren Schrumpf.

Ein weiterer wichtiger Vorteil von Basofil zeigt sich bei der Abscheidung von Feinstäuben, und zwar vor allem bei der Heissgasfiltration, wo herkömmliche Filtermedien häufig einen relativ grossen Restdruckverlust erleiden. Basofil-Medien hingegen haben sowohl bei Prüfun-



Faserquerschnitt der BASOFIL-Fasern

gen mit der VDI-Apparatur, als auch in der Praxis bewiesen, dass ihre gute Abscheideleistung über lange Zeit konstant bleibt.

Wirtschaftliche Vorteile

Die hohe Abscheideleistung, der geringe Druckverlust und die lange Lebensdauer der Basofil-Filtermedien bilden zugleich die Voraussetzung für ihre Wirtschaftlichkeit. Bei Neuanlagen zum Beispiel können kompaktere Einheiten verwendet werden, bei bestehenden Anlagen lassen sich die Durchsätze erhöhen. Das führt zu nennenswerten Einsparungseffekten, die sich, wie Beispiele in den USA belegen, pro Anlage und Jahr auf über USD 100.000 summieren können.

Information

BASF AG
D-67056 Ludwigshafen
Tel. +49 621 609 914
Fax +49 621 602 014 9
Internet http://www.basf.de

Der Vorstand der SVT benötigt die E-Mail-Adressen der Mitglieder

Bitte senden an svt@mittex.ch

E-mail-Adresse Inserate inserate@mittex.ch

So erreichen Sie die Redaktion:

E-mail: redaktion@mittex.ch

TISSUPOR – neuer Verband heilt alte Wunden

Bärbel Wagner, EMPA St. Gallen

Trotz hohem Kenntnisstand und modernstem technischem Standard der Medizin leiden viele Menschen unter schwer heilenden Wunden. In Deutschland wird die Zahl der Personen mit chronischen Wunden auf mehr als 2 Millionen geschätzt. Weit verbreitet sind zum einen durch schlechte Durchblutung hervorgerufene Geschwüre an den Beinen, zum anderen tiefe Wunden infolge Bettlägerigkeit. Allein an Unterschenkelgeschwüren leiden in der Schweiz rund 70'000 Patienten. Hinzu kommen zahlreiche Personen, die wegen ihres Alters, einer Krankheit oder eines Unfalls als Sitzende oder Liegende in ihrer Bewegung eingeschränkt sind, und mit dem Wundliegen zu kämpfen haben. Diese Tatsachen waren für eine Projektgruppe, in der die EMPA St. Gallen massgeblich mitwirkt, Anreiz, intensiv nach Möglichkeiten für eine rasche Verbesserung der Heilungschancen zu suchen. Die erfolgreiche Lösung sind die spezifisch strukturierten textilen TISSUPOR-Wundverband-Pads.

Neue Möglichkeiten zur wirksamen Wundbehandlung versprach sich die Projektgruppe von einem textilen, in mehrere funktionstragende Schichten unterteilten Wundverband.

Gestickte Strukturen

Die wichtigste Funktion des Verbandes sollte eine gestickte Grundschicht erfüllen, die der

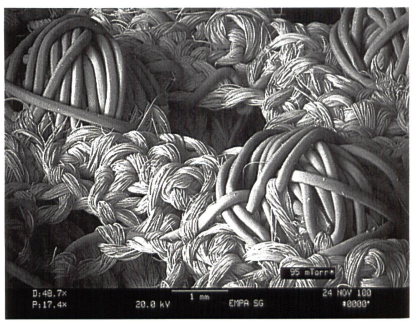
TISSUPOR - Wundpads in verschiedenen Grössen

Wunde zwei- und dreidimensionale, spezifisch geformte Strukturen anbietet. Bei der Anwendung soll die Produktoberfläche in das Wundgewebe integriert werden, und so beim Verbandwechsel eine Blutung induzieren, welche die Wunde auffrischt. Ausserdem sollen integrierte Reizpunkte für eine mechanische Stimulation des Wundgrundes sorgen. Das Konzept des neuen Wundverbandes wurde dann auch gleich zum Patent angemeldet.

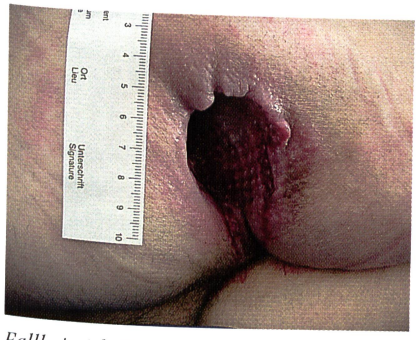
Nach erfolgreichem Start des Projekts TISSUPOR im Mai 1998, wurden bereits nach sechs Monaten die ersten Prototypen steril abgepackt. Die Projektgruppe befasste sich weiterhin intensiv mit Überlegungen über Aufbau und Inhalt der zu entwickelnden Wundpads, damit diese ihre Wirkung am Patienten optimal entfalten. Schliesslich entschied sich die Gruppe für ein Produkt, das ohne biochemische Hilfssubstanzen auskommt. Die Pads, die sich sowohl feucht als auch – für stark nässende Wunden – trocken anwenden lassen, entsprechen auch der Lehre moderner Wundbehandlung. Ausserdem werden TISSUPOR-Pads mit einer farbig bedruckten Rückseite versehen, die den Patienten positiv auf die Behandlung und Heilung einstimmen soll.

Positives Echo aus vielen Kliniken

Mit dem Jahreswechsel 1998/99 intensivierte die Projektgruppe das Zulassungsprozedere: Das verwendete Material und der Produktauf-



Strukturierte Oberfläche eines Wundpads (Rasterelektronenmikroskopische Aufnahme)



Fallbeispiel: Wunde im Gesässbereich (8 cm Durchmesser)

bau wurden den erforderlichen Untersuchungen unterzogen und die Vorbereitungen gemäss der Medizinprodukteverordnung getroffen. Anschliessend ebnete die Präsentation des Produkts vor der ersten Ethik-Kommission den Weg für den Einsatz der Wundpads in der Klinik. Schon bald lagen erste Ergebnisse vom Centre Hospitalier Universitaire Vaudois (CHUV) in Lausanne vor, die für das weitere Vorgehen von entscheidender Bedeutung waren. Gemeinsam mit dem Schweizer Paraplegiker-Zentrum in Nottwil, konnte die Wirkung an Patienten beim Wundliegen untersucht werden. Nach und nach liessen sich weitere Kliniken – zunächst in der Schweiz, dann auch im europäischen Ausland – für Anwendungs- und Applikationsstudien an Patienten gewinnen.

Gut zwei Jahre nach dem Projektstart sind die Vorteile der neuen Wundpads erkannt. Fast ausnahmslos positive Meldungen aus der klinischen Anwendung bestätigten die Wirksamkeit bei den bisherigen Patienten. Positiv fällt das gut durchblutete Granulationsgewebe der Wunde auf, welches sich bei der Behandlung mit den TISSUPOR-Pads einstellt. Besonders angenehm für Patient und Pflegepersonal ist die markant reduzierte Häufigkeit der Verbandswechsel. Die neuen Pads können bis zu einer Woche auf der Wunde bleiben und sind nicht, wie andere Produkte, mehrmals täglich zu wechseln.

Erfolgsrezept des TISSUPOR-Projekts

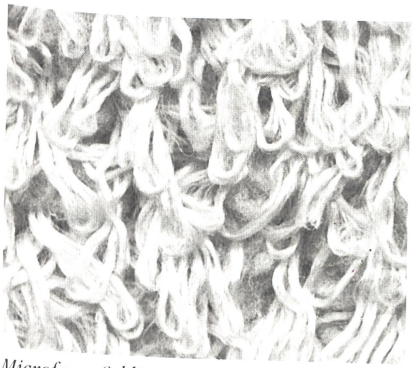
Das Geheimnis ihres Erfolgs sieht die Projektgruppe in der Motivation ihrer Mitglieder und im kompetenten Zusammenwirken verschiedener Disziplinen. Unter der Projektleitung der ETH Zürich, Professur für Biokompatible Werkstoffe und Bauweisen, engagierten sich zusammen mit der EMPA die Bischoff Textil AG in St. Gallen, die FLAWA AG in Flawil und die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule STF in Wattwil im Projekt der Kommission für Technologie und Innovation (KTI). Das Vorhaben wurde durch die KTI Initiative MedTech finanziell unterstützt.

Aufgrund der Erfolg versprechenden Ergebnisse im klinischen Einsatz, entschlossen sich die zwei am Projekt beteiligten Firmen, ein Spin-off-Unternehmen zu gründen. Dieses ist als TISSUPOR AG ab Anfang 2001 in St. Gallen aktiv. Weitere Projektideen werden bereits diskutiert.

Reinigen: umweltfreundlich und ergonomisch

Die Eschler Textil GmbH, mit der Marke «Germanknit», im schwäbischen Balingen, hat eine langjährige Wirker-Tradition, und gehört zur Schweizer Chr. Eschler AG, mit Hauptsitz in Bühler/AR. Auch wenn sich die Angebotsschwerpunkte beider Firmen unterscheiden, so wirkt sich doch der Know-how Transfer positiv auf die Entwicklung neuer gewirkter High-Tec-Textilien aus.

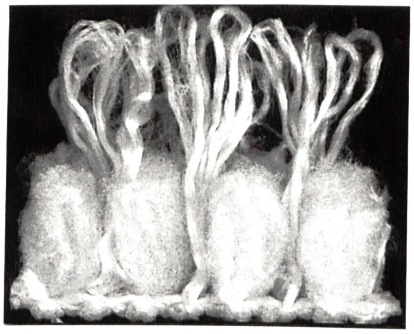
Während in der Schweiz Wäschestoffe, Fleece, Laminate und Stoffe für Aktiv-Sportswear, sowie Textilien für Schutzbekleidung hergestellt werden, hat sich der Produktionsbetrieb in Balingen/D vermehrt auf technische Textilien spezialisiert.



Microfaser-Schlingengewirke (vergrössert)

Reinigungs-Textilien aus Mikrofasern

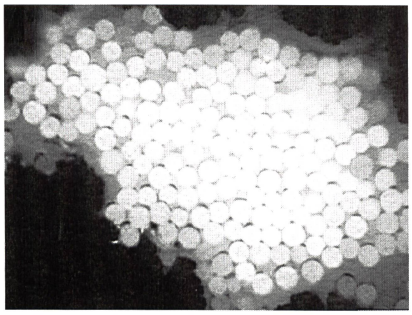
«Nach intensiver Entwicklungsarbeit starteten wir bereits 1996 mit dem Verkauf von gewirkten Reinigungstextilien aus Polyester Mikrofasern bzw. Mikromatrixfasern», erklärte Firmenchef Matthias Eschler. «Zwischenzeitlich haben wir unsere Meterware laufend optimiert und die Markterfahrungen entsprechend umgesetzt, sodass die aus unseren Stoffen konfektionierten Reinigungstücher bereits auf dem Markt bestehende Produkte durch ihren hohen Wirkungsgrad übertreffen. Wir liefern nicht Meterware für ein «Allerweltstuch», sondern setzen unser grosses Know-how in Wirktechnik und Material- bzw. Garneinsatz so ein, dass dank unterschiedlicher Stoff-Struktur, mit dem Einsatz unserer Gewirke als Basismaterial, gezielt und optimal die unterschiedlichsten Reinigungsbedürfnisse abgedeckt werden können,» so Eschler.



Microfaser-Schlingengewirke, Seitenansicht

Hohe Schmutzaufnahme

Dabei geht es im Wesentlichen um drei Eigenschaften. Zum Ersten zieht die Ware im trockenen Zustand dank elektrostatischer Anziehungskraft Staub und Schmutz an. Zum Zweiten sorgt die hohe Oberfläche des Gewirkes dafür, dass daraus gefertigte Tücher enorm viel Schmutz aufnehmen. Das bedeutet, dass auf den Einsatz von Reinigungsmitteln, die zudem nicht selten einen Film hinterlassen, der sehr rasch wieder neuen Schmutz anzieht, weitgehend verzichtet werden kann. Die dritte positive Eigenschaft: Im feuchten Zustand wird die elektrostatische Wirkung bekanntlich eliminiert. Durch chemische Aufspaltung des Polyester-



Faserquerschnitte der Polyesterfasern

und Nylon-Garngemisches entstehen ultrafeine Filamente. Durch die Kapillarwirkung der Faser wird eine besonders hohe Reinigungsleistung erzielt. «Wir haben, jeweils durch spezielle Gewirke-Konstruktion, Meterware für produktspezifische Tücher für Möbel, Böden, Gläser, Fenster etc. entwickelt, die optimale Reinigungsergebnisse bringen,» präzisiert Eschler.

«Besonders anspruchsvolle Zielgruppen sind Laser-Technologie, ferner Brillen und Gläser. Gerade für diese Bereiche die zweckmässigsten Mikrofaser-Gewirke zu entwickeln, bedeutet eine besondere Herausforderung für uns, der wir uns mit Engagement stellen.»

Saubermachen ohne Chemikalien – ein Gebot der Stunde

Noch bis zur Mitte des letzten Jahrhunderts bewältigte man das Saubermachen überwiegend mit Wasser, Lauge, Seife und Scheuerpulver. Dann folgten Staubsauger, Wasch- und Spülmaschine, viele Chemikalien und immer spezielle Reinigungsmittel, die leider nicht nur sauber machen, sondern die Umwelt belasten und Allergien erzeugen. Deshalb kehrte Eschler mit seinen Mikrofaserstoffen zu den natureigenen Kräften zurück: dem elektrischen Magnetismus und der Kapillarität mit ihrer Saugwirkung. In der Bündelung dieser beiden Naturphänomene in einem gewirkten Stoff, liegt das Geheimnis der neuen umweltfreundlichen Reinigungsmöglichkeit mit Verzicht auf Chemikalien. Kurz: effektiv, ökonomisch, ökologisch und ergonomisch.

Information

«Germanknit»
Eschler Textil GmbH
Max-Planck Strasse 10
D-72323 Balingen
Tel. +49 7433 99240
Fax +49 7433 992430
E-Mail meschler@eschler.de

EUROPA – Grösse ohne Grenzen* – Teil 2

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 Rahmenbedingung» zu lesen, dass auf dem Gebiet der Kleidergrössen, dank einer Gruppe von CEN endlich Fortschritte zu verzeichnen sind. (Fortsetzung aus «mittex» 108(2001)3 S. 18-19)

4. CEN-Arbeiten

Der Autor suchte deshalb neue Seilschaften. Mein Ziel war und ist es, eine europäische Norm (EN) für ein einheitliches Grössensystem zu bekommen, und parallel dazu eine Gruppe von aufgeschlossenen Firmen zu finden, die im eigenen Interesse dieses Bestreben unterstützen.

Diese Absicht basiert auf der Überlegung, dass eine EN im Gegensatz zu den ISO-Normen, mindestens auf normativer Ebene, für alle europäischen Staaten verbindlich ist, und der Erkenntnis, dass es letztlich Zugpferde bzw. Pioniere zu deren Umsetzung braucht.

1994 scheiterten die ersten Schritte auf Normenebene am Widerstand von Frankreich, Grossbritannien, Irland und Schweden! Im zweiten Anlauf wurde im Rahmen von CEN / TC 248 beschlossen, eine entsprechende Arbeitsgruppe (WG 10) einzusetzen.

1996 wurde Uta-Maria Groth, von der Forschungsgemeinschaft Bekleidungsindustrie e.V. Köln, mit dem Vorsitz betraut. DIN übernahm die Sekretariatsführung. An den Arbeiten beteiligen sich Experten aus 12 Ländern (Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Grossbritannien, Italien, Niederlande, Portugal, Schweden, Schweiz und Slowenien).

Der Arbeitsbereich der WG 10 wurde wie folgt vorgegeben:

- Begriffe und Verfahren für die Messung am Körper,
- Definition der Primär- und Sekundärmasse für Kleidungsstücke,
- Definition der Masse und Sprungwerte von Bekleidung,
- Erstellung eines Systems zur Grössenbezeichnung von Bekleidung.

Parallel dazu gelang es mir, Jerry Dunleavy (Marks and Spencer) und Jan Roeloffs (C&A) zu überzeugen, eine Gruppe gleichgesinnter Kaufhäuser und Versender zu initiieren. Dies mit dem Ziel, ein (neues) gemeinsames Grössensystem möglichst schnell auf dem Markt umzusetzen. Die in der Zwischenzeit stark gewachsene Gruppierung ist heute unter der Bezeichnung Sizing Co-Operation bekannt geworden. Die Federführung ist unterdessen an Hans-Günter Just vom Otto-Versand übergegangen.

Die WG 10 tagte inzwischen zwölf Mal. Angesichts der Komplexität und der vorerst fundamentalen Widerstände einzelner Länder, wurde ein Ausschuss unter der Leitung von Ing. Carl Berlage, von der Mode- und Design-Hochschule in Amsterdam, bestellt. Dieser erarbeitete ein flexibles System zur Kennzeichnung von Bekleidung.

Der Grundgedanke geht von einer Flexibilität bei den Körpermassen, der Körperhöhe, Taille und Hüfte aus. Die Ergebnisse der CEN-Arbeiten sollen in einer vierteiligen Norm festgehalten werden. Das erarbeitete Grössensystem basiert weitgehend auf Erkenntnissen, die bereits im Rahmen des MONDOFORM-Vorschlages vorlagen. Als Knacknuss erwies sich erneut die Umsetzung der Grössenkurzbezeichnungen, da diese, insbesondere auf Druck des Handels, sowohl als Kleidergrösse als auch EDV-Code einsetzbar sein sollen.

Der erste Vorschlag der WG 10 sah eine aussagekräftige Angabe des effektiven Brustumfangs im Rahmen eines vier- bis sechsstelligen Codes vor. Dieser Code basierte auf einer durchlaufenden Codierung der Körperhöhe, sowie des Taillen- und Hüftumfangs.

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

Damit waren die Vorgaben an eine universelle Grössenkurzbezeichnung abschliessend definiert. Die wichtigsten Anforderungen lauten:

- logisches System,
- höchstens drei Stellen,
- Code für Verbraucher und EDV(-Warenverkehr) verwendbar,
- nur ein Code für die hauptsächlichen Bekleidungsartikel,
- Code für den Verbraucher nachvollziehbar,
- in allen europäischen Ländern anwendbar.

5. Vorschlag

Was sind nun die konkreten Ergebnisse dieser langjährigen und intensiven Anstrengungen, und wie sehen die entsprechenden Vorschläge aus.

Im Einklang mit den erwähnten Vorgaben entwickelten wir in diversen Schritten, trotz mehrerer Rückschläge (Motto: drei Schritte vorwärts, zwei Schritte zurück), konkrete, unserer Überzeugung nach praxisgerechte Vorschläge. Diese wurden vor drei Wochen von der ad-hoc Gruppe der WG 10, in Abstimmung mit dem europäischen Textileinzelhandelsverband AEDT in Amsterdam, erarbeitet. Nach Bereinigung der letzten Einzelheiten, wird in den nächsten Wochen eine breite Vernehmlassung bei der WG 10 und der europäischen Sizing Co-Operation Gruppe, mit Sitzungen im Juni und September, folgen. Hoffnung und Optimismus sind nunmehr durchaus angebracht!

Was umfasst nun der neueste Vorschlag alles und wie ist er aufgebaut? Er basiert auf

- einer eingehenden Analyse der europäischen Grössentabellen,
- den daraus gewonnenen Erkenntnissen betreffend der maximalen Differenzen, beispielsweise betreffend Brust-, Hüft- und Taillenumfang, sowie
- den grundlegenden Einsichten des «Schweizer"-Mondoform-Systems.

Zug um Zug wurde im Rahmen von CEN, in Anlehnung an die komplexen ISO-Normen,

- die Definition der einheitlichen Körpervermessung erarbeitet, die entsprechenden Messstrecken gestützt auf die ISO-Piktogramme festgelegt und dabei die normative Wiedergabe wesentlich vereinfacht (prEN 13402-1 statt 10 ISO-Normen),
- die primären und sekundären Kennmasse verabredet (prEN 13402-2),
- die entsprechenden Startpunkte und Intervalle zu den einzelnen Grössenreihen erarbeitet (prEN 13402-3) und, gestützt darauf, letztlich auch noch
- der neue, dreistellige Grössencode (prEN 13402-4) fixiert.

Basis der Codierung sind

1. der Brustumfang,
2. der Hüft- oder Taillenumfang sowie
3. die Körperhöhe.

Dafür mussten die entsprechenden Grössenreihen codiert bzw. nummeriert werden. Die Schwierigkeit dabei war, dass dazu mehr als die für einen dreistelligen Code notwendige einstellige Ziffer benötigt würde.

Die Lösung dieses Dilemmas bestand darin, den einzelnen Brustumfängen eine Art «Normalfigur», mit je zwei Abweichungsstufen gegen unten und oben, zuzuordnen. Aufgrund der gezielten Zuteilung einstelliger Ziffern zu den einzelnen Massen, konnte die Einmaligkeit des einzelnen Codes erreicht werden. Dieser beinhaltet damit die Möglichkeit eines universellen Einsatzes.

Die konsequente Umsetzung dieses Kompromisses hätte für den Verbraucher jedoch den Nachteil, dass er auf den ersten Blick nicht nachvollziehbar ist. Aus diesem Grund wird eine Zweiteilung der Aussage vorgeschlagen: Die eigentliche Kommunikationsgrösse basiert im Sinne des Mondoform-Systems auf dem wichtigsten Kennmass in Zentimetern und wird optisch gross und fett wiedergegeben, darunter wird etwas kleiner und feiner der eigentliche dreiteilige Code aufgeführt.

Die wichtigsten Kennmasse sind für Männer der Brustumfang, die Taille und der Halsumfang, für Frauen der Brustumfang, die Taille, die Unterbrustweite und die Körperhöhe, für Kinder (weiterhin) die Körperhöhe. Dazu kommen je Person noch die Fusslänge, der Hand- und der Kopfumfang.

Der Code kann auch vom Verbraucher, beispielsweise für Bestellungen beim Versender oder im Internet, genutzt werden. Er kommt jedoch primär zwischen den textilen Stufen als EDV-Code zur Anwendung. Dieser Kompromiss bringt mit sich, dass das neue System grundsätzlich einfach bleibt und mit wesentlich weniger Kosten eingeführt werden kann. Die Grössenkennzeichnung ist zudem transparenter.

Der Verbraucher braucht während der Übergangsphase einzig seine nationale Grösse in die neue europäische Grösse zu übersetzen. Er kann diese zudem selber nachmessen, und lernt die Euro-Grösse beim Kleiderkauf automatisch kennen. Dazu kommt, dass auf der Etikette grundsätzlich der eigentliche Code aufgeführt wird.

6. Ausblick

Wie sieht nun im Fall einer Akzeptanz dieses Systems der weitere Grössenfahrplan aus? Die Arbeiten im Rahmen der Working Group dürften im Laufe dieses Jahres erledigt sein. Spätestens anfangs 2002 sollten die definitiven Vorschläge ans TC 248 zur Genehmigung weitergeleitet und als Draft herausgegeben werden können. Über die vier einzeln unterbreiteten Teile wird mutmasslich bis Ende des kommenden Jahres formal abgestimmt sein, sodass die EN-Norm im Jahr 2003 publiziert werden könnte.

Dank der Sizing Co-Operation dürften aber bereits früher, ab 2002, EURO-Grössen über den Ladentisch gehen, da einige grosse Anbieter nicht den relativ langatmigen und schwerfälligen normativen Prozess abwarten wollen.

Diese Gruppierung hat sich übrigens auf eine einheitliche Anwendung der sog. Buchstabengrössen, die insbesondere bei Doppelgrössen für Frauen und Männer zur Anwendung gelangen, geeinigt. Auch dieses Ergebnis wird in der neuen europäischen Norm festgehalten werden.

Es ist damit meines Erachtens an der Zeit, sich in den kommenden Monaten firmenspezifische Gedanken zu machen, wie die anstehende Umstellung zu lösen ist. Beispielsweise bezüglich:

- firmenspezifischen Auflagen der Artikelauszeichnung,
- doppelter Grössenauszeichnung während der Umstellungsphase (3 - 5 Jahre),
- notwendiger Änderungen sämtlicher grössenrelevanten Konzepte und Bereiche,
- optimaler Datenverarbeitung,
- Sortimentsstrukturen,
- Schulung des Verkaufspersonals,
- Informationen im Verkauf,
- Aufklärung der Kunden.

Natürlich werden auch jetzt noch alle Schritte der Umstellung kosten: Zeit, Mühe und Geld. Der Lohn für diese Anstrengungen dürften letztlich eine zielgerichtetere Produktion, ein einfacheres Verkaufen, bzw. höhere Umsätze und weniger Reklamationen sein. Mit dem neuen Grössenkennzeichnungssystem werden aber auch die passformbedingten Retouren massiv zurückgehen.

Die einmaligen Aufwendungen zur Einführung des neuen Grössensystems sind deshalb im Lichte dieser Folgen zu sehen. Ohne Investitionen sind keine Fortschritte möglich.

Konfektionsgrössen in Europa – bald einheitlich?

Der Vorstand der SVT begrüsst folgende neue Mitglieder

Binder Michael, D-72458 Albstadt
Boari Isabella, 9000 St. Gallen
Durante Nadia, 4900 Langenthal
Eugster Denise 8580 Amriswil
Furrer Jörg 4800 Zofingen
Heineken Gert 4919 Reisiswil
Huber Andrea 8645 Jona
Rangognini Luca 8645 Jona
Schatz Klaus 5022 Rombach
Thallmayr Anke 8487 Rämismühle

Redaktionsschluss Heft 5/2001:
10. August 2001

DNA – Made in Nature

«MADE IN NATURE» ist der Titel der neuen Modal-Kollektion. Dieser Name beschränkt sich allerdings nicht allein auf das Konzept, sondern erklärt, was für viele unbekannt ist: Modal ist natürlichen Ursprungs, denn die Faser kommt aus dem Holz der Buche. Also ganz anders als synthetische Fasern, die aus Erdölderivaten stammen.

Während über Energiesparen und Naturschutz in den letzen Jahren viel gesprochen wurde, hat sich nun in der Bevölkerung das Interesse für die Umwelt und auf erneuerbare Rohstoffe verstärkt. Der Begriff Natur ist nicht mehr ein Synonym für «altmodisch», sondern eine unumstössliche Garantie für Lebensqualität – jetzt und für zukünftige Generationen. Dieser Sinneswandel wurde von vielen Unternehmen aufgegriffen, die ihre Produkte ökologisch argumentieren und dadurch einen Mehrwert lukrieren.

Eine Faser natürlichen Ursprungs

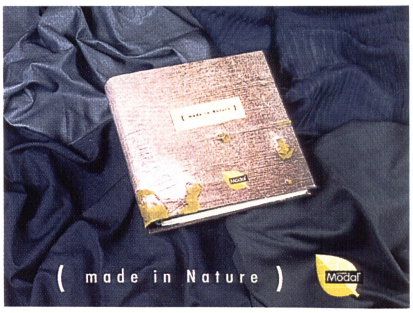
Bei Modal war es nicht nötig, etwas zu erfinden oder zu verändern. Denn diese Faser ist natürlichen Ursprungs. Es geht eigentlich nur darum, diese Tatsache ganz klar zu kommunizieren. Faser und Rohstoff sind so eng verwandt, was sich in der DNA Struktur von Modal und Buchenholz nachweisen lässt.

Prüft man den Herstellungsprozess der Faser, lässt sich die Bedeutung der Natur für Lenzing klar erkennen. Das beginnt beim Rohstoff. Der World Wildelife Fund (WWF) bestätigt, dass das verwendete Holz aus natürlich nachwachsenden Beständen kommt und nur Bäume aus der Forstwirtschaft eingesetzt werden, die nach dem Grundsatz der Naturverjüngung geerntet werden. Die folgenden Schritte der Zellulosegewinnung und Faserherstellung entsprechen strengen ökologischen Bestimmungen. In diesem Zusammenhang wurde Lenzing mit dem Preis «Responsible Care» ausgezeichnet. Die Faser entspricht Öko-Tex Standard 100. Der Lebenszyklus endet durch biologischen Abbau bzw. bei Verbrennung mit Kohlendioxid, das Pflanzen zum Leben benötigen.

Casual Wear

DNA – Molekül des Lebens

Auf diese Thematik bezieht sich das Konzept der Produktentwicklungsmappen. Der Lebenszyklus der Buche beginnt mit dem Samen und geht über den Spross zur vollen Entwicklung des Baumes, der Früchte trägt und damit die Weitergabe des Bestandes sichert. Eine natürliche Evolution. Die Idee entspringt der Tatsache, dass DNA als «Molekül des Lebens» Daten über die Herkunft, Identität und Funktion von Organismen enthält und diese individuellen Merkmale selbst in ihren Fragmenten nachweisbar sind. Deshalb hat Modal alle Eigenschaften der Natur geerbt. Es ist kein Zufall, dass Aussehen, Natürlichkeit, Weichheit, Fall, Feuchtigkeitstransport, Frische und Stärke aus einer fernen Vergangenheit stammen.



Denim

Casual Wear und Denim

Die Form der Buche und ihr natürliches Vorkommen wurden zur Inspirationsquelle der Entwicklungen. Die Bäume gedeihen in einer feuchten, pflanzenreichen Umgebung, wo sich eine Vielfalt an Moosen, Farnen, Pilzen und Beeren befindet. Diese Farben und Strukturen im Wechsel der Jahreszeiten bilden, den Rahmen für den Band Casual Wear (SW).

Das Buch Denim (DC) beginnt mit natürlichen Ingredienzien wie Indigo, zu denen sich

typische Jeanselemente gesellen. Durch Materialmischungen, Strukturen- und Oberflächenveredelung, wie Glitzereffekte oder Drucke, strahlen sie eine besondere Originalität aus.

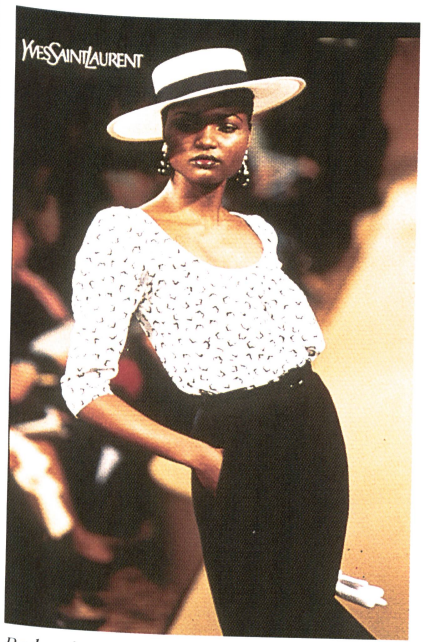
«Made in Nature» beschreibt die enge Verwandtschaft der Textilfaser Modal mit dem Leben. Es beschäftigt sich mit dem Zyklus des pflanzlichen Lebens sowie den Genen der Buche, die in der Faser aktiv sind.

Information

Lenzing Aktiengesellschaft
A-4860 Lenzing, Austria
Tel. *+43 7672/701-28*
Fax *+43 7672/918-28*
Internet *http://www.lenzing.com*

Der Vorstand der SVT benötigt die E-Mail-Adressen der Mitglieder

Bitte senden an svt@mittex.ch



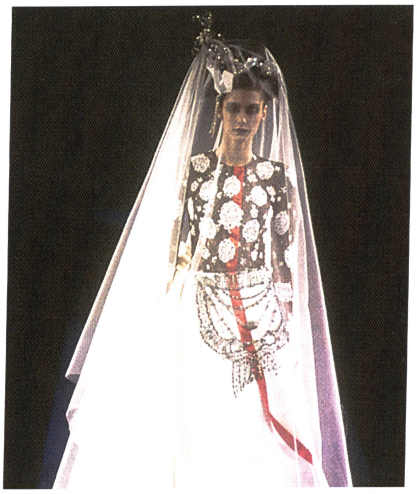
Bedruckte Seidenmoussline von Abraham, verarbeitet von Yves Saint Laurent

Rebellion, Extravaganz und Klassik pur

Schweizer Textilnouveautés Sommer 2001 auf den Laufstegen von Paris

Charlotte Kummer, Textil + Mode Information, Meilen, CH

Auch wenn sich die Reihen der etablierten Meister der Haute Couture recht stark gelichtet haben – ein Festival der Sinne bleiben die Schauen allemal. Zudem sorgen die Newcomers und die «Membres invités» für neue Modeimpulse, und beweisen innovative Kreativität und ein erfrischend entstaubtes Selbstverständnis für die effektvolle Selbstinszenierung einer verjüngten Couture. Allerdings präsentiert sich der Couture-Sommer 2001 für einmal wieder in perfekter Eleganz und Extravaganz, komplettiert mit einer Klassik «plus que parfait»!



Überstickte Chantillyspitze von Forster Willy, verarbeitet von Lacroix

Den Auftakt zu den Défilés machte Torrente mit einer sehr sexy wirkenden Kollektion. Viel Haut und kostbare Spitzen wurden gezeigt, die Modelle knapp und körperfolgend. Auch bei Donatella Versace werden die natürlichen Körperformen überzeichnet und selbst wenn manches Stilelement – wie zum Beispiel die Wespentaille – aus dem vorletzten Jahrhundert stammt, der Gesamteindruck wirkt heutig und zeigt den schon beinahe traditionellen Materialmix. Ein überbordender Luxus à la «Dynasty» repräsentierte das aktuelle «Glamour engineering»: Satins, Stickereien und spannende Transparenz.

Raffinierte Detaillösungen

Das ehemalige «enfant terrible», Jean Paul Gaultier, sprühte wie gewohnt vor Einfällen, er verkörperte jedoch mit seiner – vorzugsweise asymmetrischen – souveränen Schnittführung und seinen raffinierten Detaillösungen kompromisslose «Couture». Am Abend ist eindeutig Romantik angesagt, mit Blumendekor in variierter Textiltechnik.

Selbst Karl Lagerfeld hat sich wieder ganz auf «Mademoiselle» konzentriert: Softige Feminität in weichen, schmeichelnden Stoffen. Eine schmale Silhouette in gerader oder leicht hüftbetonter Linie, diente als wirkungsvolle Kulisse für all die schmückenden Accessoires, die den einzigartigen Charme von Chanel prägten: Gürtelschnallen, Broschen und mehrreihige Perlenketten.

Allover Paillettenveston von Jakob Schlaepfer, verarbeitet von Ungaro

Zeitlos klassisches Tailleur von Abraham, verarbeitet von Balmain

Schwarz/weiss

Das Thema schwarz/weiss macht sich in allen Kollektionen mehr oder weniger bemerkbar, und auch Valentino huldigt ihm mit Modellen des bekennenden Perfektionisten. Der Tag präsentiert sich saisontypisch schlicht, mit glatten, edlen Geweben und mit diskret eingesetztem Raffinement. Am Abend wird es unbeschreiblich feminin, reine Romantik, zarteste Stoffe und Stickereien mit kostbaren Glitzerakzenten!

Als «Wonder Woman» sieht John Galliano seine Kundin für Dior, ganz im Stil der amerikanischen Comic-Figuren der 50-er Jahre! Nachdem ihn offenbar sein Auftraggeber mit einem «erstaunen Sie uns!» ermuntert hatte, darf uns das Gebotene nicht verwundern... Von der Wildwest-Lady über die Amazone bis zum Rock-Idol war alles in entfesselter Phantasie und hemmungslosem Design vorhanden. Ein Reichtum von Stoffen, Formen und Ideen, der sich vielleicht nicht für den Alltag eignet, selbst für den einer Couture Kundin nicht, der aber dennoch eine Fülle von Impulsen aussenden dürfte.

Drapé und Farben

Poesie in Reinkultur erwartete die Zuschauer bei Emanuel Ungaro. Der Meister des unnachahmlichen Drapés und der Farben, kreierte einen wahren Garten Eden und interpretierte die neue Lust auf Mode und Dekoration mit Verve und Esprit. Sinnliche Formen, leichteste Stoffe und fröhliche, junge Kolorite präsentierten sich in täuschender Einfachheit, deren Geheimnis sowohl die perfekte Technik wie hochwertigste Materialien ausmachen.

Kein Anhänger betonter Schlichtheit ist Christian Lacroix. Einmal mehr schwelgt er in Farben und Stoffen, wenn auch nicht mehr so unbekümmert gemixt wird wie auch schon. Kimono- und Boléroformen, Hot pants zum kostbar bestickten Jäckchen mit Goldlederépauletten, oder unter Lasercuttings durchschimmernde Seidenpyjamas spiegeln seine Überzeugung, dass nur das überraschende Dekor und ein verfremdender Material- und Formeinsatz wirklich faszinieren können.

Spitzen und Stickereien

Unsterblich scheint die «Jolie Madame» bei Balmain. Oscar de la Renta liebt nicht die lauten Töne und er pflegt die Tradition des Hauses mit Stil und Diskretion. Vielleicht klingen hier Reminiszenzen vergangener Couture-Zeiten an, aber deren Anblick ist zeitlos bezaubernd. Spitzen und Stickereien gehören zu den favorisierten Materialien, insbesondere Guipures in zarten Farbstellungen. Die 60-er Jahre und der Charme einer Audrey Hepburn waren zweifellos wichtige Inspirationsquellen.

Das Schlussbouquet kam wie gewohnt aus dem Hause Saint Laurent und begeisterte die verwöhnte Modepresse wie eh und je! Sein Stil macht keine Zugeständnisse, sein Verständnis für Eleganz ebenso wenig, und dennoch vermittelt jede Kollektion den Eindruck der eben erst neu definierten Perfektion.

Dieses Manifest der Dekoration und der Freude am Schönen kommt schweizerischem

Zauberhafte Mariée von Forster Willy, verarbeitet von Hannae Mori

Spektakulärer Tüllmantel von Jakob Schlaepfer, verarbeitet von Balmain

Textilschaffen natürlich sehr entgegen und es erstaunt deshalb nicht, dass manche der exquisitesten Kreationen auf den Pariser Laufstegen ihren textilen Ursprung in der Schweiz hatten!

Abraham AG, CH-8034 Zürich

Yves Saint Laurent-Modelle und Abraham-Stoffe sind ein Zweigespann, das seit dem ersten Auftritt des Couturiers bei Dior, und danach als selbständiger Herrscher in seinem eigenen Reich, immer zusammengehalten hat. Vieles hat sich verändert, aber der ungekrönte König der Pariser Haute Couture hält dem Zürcher Seidenhaus stets die Treue. Es sind duftige Organzas in tachistisch ineinander fliessenden Dessins, die sich teils an die 80-er Jahre anlehnen und in frischen, fruchtigen Farben sommerlich leichte Stimmung aufleben lassen. Bedruckter Gazar ist eine Spezialität, die Abraham in breiter Farbpalette auch in Uni anbietet. Saint Laurent wählte die Farbe Schwarz und schwarz ist auch das bevorzugte Kolorit für Satin und Seidenmousseline, die er für seine Modelle verwendet, zusätzlich ein bedruckter Crêpe de Chine in Schwarz/Weiss, ein Thema das unsterblich scheint. Lacroix, Balmain, Scherrer und Gaultier, aber auch die Neuen, Carlo Ponti und Libertin Louison, greifen nach den seidigen Unigeweben der Seidenfirma, für die sie seit Jahrzehnten international bekannt ist.

Forster Willy, CH-9006 St. Gallen

Dass die besonders modische Kollektion der traditionsreichen Stickereifirma noch immer un-

ter dem Namen Forster Willy den Pariser Couturiers angeboten wird, verwundert nicht, denn so ist sie seit Jahrzehnten in den berühmten Couture-Häusern vertreten. Die Freude an Luxus und kostbaren Qualitäten, welche die Couturiers in der neuen Saison demonstrieren, findet Ausdruck in den prachtvollen Guipures, die nicht nur aus Baumwollgarnen, sondern auch aus Bast und Effektgarnen gefertigt sind. Feminin und romantisch geben sich die überstickten Chantilly-Spitzen, die teilweise auch mit glitzernden Diamantés besetzt sind. Yves Saint Laurent bevorzugt aus der Forster Willy-Kollektion vor allem Broderie Anglaise, deren reiche und sorgfältig ausgeführte Bohrarbeit den Trend zur Transparenz unterstreicht. Auch bei Balmain hat man neben markanten Guipures die Wäschestickerei neu entdeckt, vor allem, wenn sie mit winzigen Superposés bereichert ist. Lacroix setzt auf stark reliefierte Plattstickerei in hellem Zitronengelb, und Hanae Mori wählte für die Hochzeitsrobe eine zarte Buntstickerei mit Superposés aus besticktem Tüll.

Jakob Schlaepfer, CH-9001 St. Gallen

Ungebrochen nehmen Stickereien, Paillettenstoffe, Diamantés und andere Nouveautés aus dem Atelier Jakob Schlaepfer in den Kollektionen der Pariser Haute Couture einen ganz besonderen Platz ein. Seit in dem experimentierfreudigen Haus die maschinelle Paillettenstickerei erfunden worden ist, hat sich diese Spezialität bei allen führenden Couturiers etabliert, ebenfalls die Bijouxstoffe mit thermofixierten Diamantés, Perlen, farbigen Steinen und Stiften. Auch in der Frühling/Sommer-Saison sind Schlaepfer Nouveautés in den renommierten, alteingesessenen Häusern wie Yves Saint Laurent, Ungaro, Chanel, Balmain, Christian Lacroix, Versace, Hanae Mori und Carven vertreten, aber auch die neuen Jung-Designers Abraham Pelham und Dominique Sirop befassen sich bereits damit. Bedruckter Tüll als Allover oder Bordüre, in aquarelligen Blütenfarben, Allover-Plattstichstickereien auf transparenten Seidenfonds oder Tüll, Tüll-Bouillonnés und nicht zuletzt Imprimés in neuartigen, verschwommenen Techniken, teils originell mit Heftklammern geschmückt, sind ebenso aktuell wie die Stickereien mit uni, bedruckten, glänzenden oder matten Pailletten, auch in Tiffanyform. Interessante Applikationen auf verschiedenen Fondsqualitäten runden die Kollektion ab, die wie immer von innovativen Überraschungsaspekten lebt.

Information

Textil + Mode Information
Bahnhofstrasse 28,Postfach 518
CH-8706 Meilen
Tel. +41 (0)1 924 20 55
Fax +41 (0)1 924 20 51
E-Mail charlotte.kummer@mkummer.ch

Getrennt marschieren, vereint Erfolge feiern

Einem Parcours gleich entwickelte sich die Geschichte der Firma Brinkmann, die 1947 an den Start ging. Nicht umsonst ist heute eine der erfolgreichsten Marken, die Linie Pikeur, weltweit Marktführer für hochwertige Reitbekleidung und Ausstattung. Brinkmann ist in Deutschland die Firma der Herrenbekleidungsindustrie mit der breitgefächertesten Palette. Angefangen hat der Gründer Friedrich Wilhelm Brinkmann im Jahre 1947 mit der Konfektion von Damen- und Herrenbekleidung in Löhne.

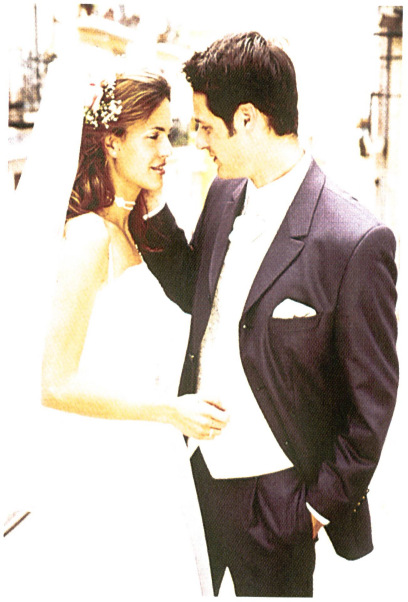
In den folgenden Jahren entwickelte sich Brinkmann so stark, dass sie zum einen einen neuen Firmensitz in Herford gründete und zum anderen 1958 einen Exportanteil von 14 % erzielte. Das Einzelhandelsgeschäft Roland in Bremen wurde 1956 übernommen und existiert heute noch. Neben den firmeneigenen Marken führt es auch St. Emile, Boss Woman, Boss, Joop und Clasen.

Lederjacke aus der Doris Hartwig-Kollektion

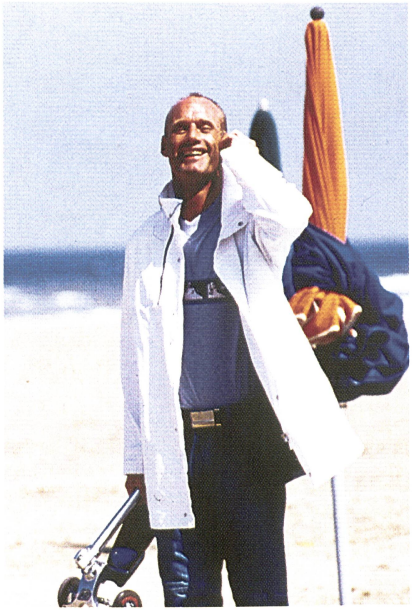
Früh über die Grenzen geschaut

Mit der Gründung der Lord Italia Srl in Pergine im Jahre 1961, dachte Brinkmann zukunftsträchtig. Hier wird hauptsächlich die Marke Bugatti produziert. Mittlerweile fertigen sämtliche Firmen der Gruppe auch in Polen, Bosnien, Rumänien, der Türkei und Indonesien.

Bugatti ist neben Pikeur die stärkste Marke der Gruppe Brinkmann, und ist auch in der Schweiz mit einer Vertretung in Zürich ein starkes Zugpferd. Bugatti steht für eine moderne, unkomplizierte Bekleidung, bei der Mäntel, Freizeitbekleidung und Kombimode angeboten wird. Um die Palette abzurunden, wurden bis heute Lizenzen für Leder, Strick, Jeans, Krawatten, Hemden, Schuhe und Accessoires vergeben. Lord selbst produziert noch hauptsächlich Outdoormodelle für den Export. Den Vorsitz des Verbandes der Herrenbekleidungsindustrie übernimmt Friedrich W. Brinkmann dann im Jahre 1973.



Modischer Einreiher aus der Frühjahr/Sommerkollektion 2001 der Marke Wilvorst



Legere Jacke aus der Bugatti Cool Collection Frühjahr/Sommer 2001

Schweizer Highlight

Ein weiteres Vollblutpferd übernimmt Brinkmann 1975 mit Blicker, deren Linien heute der wichtigste Exportschlager der Schweiz sind. Blicker steht für hochwertige, superleichte Baumwoll- oder auch Cashmere-Jacken, wobei speziell für die Schweiz besonders schöne und hochwertige Innenausstattungen entwickelt wurden. Bekannteste Linien sind der Trendsetter Burberry, sowie nach wie vor Pierre Cardin. Die Vertretung dafür sitzt ebenfalls in Zürich.

Die traditionelle Sparte der Herrenbekleidung deckte die Gruppe im Jahre 1980 ab, mit der Übernahme von Odermark, deren Hauptsitz in Goslar ist. Odermark produziert kultivierte Anzüge und Sakkos mit optimaler Passform. Aus diesen Gründen sind sie in den Modemetropolen New York, London, Paris, Moskau sowie Tokio vertreten und gefragt. Das Label Otto Kern wurde 1998 unter diesem Dach gegründet, konnte sich jedoch noch nicht so richtig entwickeln.

Hohe Ansprüche gemeistert

Einen Meilenstein setzte die Firma im Jahre 1990 mit der Neugründung der Marke Pikeur. Die beiden heutigen Firmeninhaber, Klaus und Wolfgang Brinkmann, passionierte Springreiter und schon in der deutschen Olympiamannschaft mitgeritten, schufen sich damit ein Steckenpferd. Pikeur ist der weltgrösste Hersteller für hochwertige Reitbekleidung, die mit Olympiasieger Isabell Werth, Franke Sloothaak und Ludger Beerbaum, sowie Rodrigo Pessoa, effektive Vertragspartner haben. Parallel dazu werden unter der Marke Eskadron Qualitätsprodukte für das Pferd, wie Sattel- und Pferdedecken, sowie Gamaschen oder Halfter angeboten. Die Produktion dieser Linie wird separat in Uchte vorgenommen.

Es werden jedoch nicht nur Zukäufe getätigt. Von den Firmen Wappen und Tyrone trennte sich die Gruppe Brinkmann im Jahre 1993. Dadurch wurden Kapazitäten frei, die Brinkmann schon bald durch eine Mehrheitsbeteiligung an der Firma Wilvorst, die ihren Sitz in Northeim hat, besetzte. Damit eroberte sich Brinkmann einen Platz in der Riege der Pallette der Gesellschaftsbekleidung. Mit weiteren Lizenzen für Schuhe, Unterwäsche, Leder, Strick, bis hin zur Bettwäsche, wird das Angebot für den Allround-Bedarf für den Herrn abgerundet. Wilvorst teilt sich in zwei Sektoren auf: «Classics» beinhaltet Smoking, Cut, Frack und Dinnersakko für alle festlichen Anlässe, «After Six» widmet sich dagegen den Hochzeitsmoden und der trendigen Partybekleidung.

Modernste Technik und individuelles Design

Alle Marken und Linien werden von Modellmachern und von einem Produktionsstab mit Hilfe von modernster Technik entwickelt und hergestellt. Es sind dies: computerisierte Schnittbilder, vollautomatischer Cutterzuschnitt, Fixierpresse mit automatischem Stapler, das Eton-Transportsystem, sowie ein computergesteuertes Hochregallager, wo hauptsächlich Stoffe aus Spanien und Italien lagern.

Eres by Blicker: Neo-klassischer Raglan Staubmantel

Als Bonbon mischt Doris Hartwich als einzige Designerin mit. Ihre Kollektion vermittelt mit hochwertigen Materialien ein avantgardistisches Flair mit internationalem Touch, sodass sie sogar auf der Pitti Uomo in Florenz Furore machte. Doch auch die Schweiz ist für das Designerlabel ein wichtiger Absatzmarkt. Noch zwei Änderungen prägten die vergangenen zwei Jahre. Zum einen wurde die Firma Pefri aufgelöst, sodass die Bugatti Lederlizenz von der Firma Kapraun übernommen werden konnte. Zum anderen konnte mit der Firma Statz ein weiterer Hosenspezialist übernommen werden, der speziell in der Schweiz mit Funktions-Woll- und Baumwollhosen und vielen Neuheiten gefragt ist.

Bei der enormen Angebotspalette ist der Gesamtumsatz des Jahres 2001 der Gruppe Brinkmann nicht verwunderlich: satte 378 Millionen Mark wurden verbucht (+8 Mio.), wobei der Exportanteil 40 % ausmacht. Insgesamt arbeiten 1200 Mitarbeiter unter dem Motto «Getrennt marschieren, vereint planen», um auch in Zukunft einer der grössten Herrenbekleidungshersteller Europas zu bleiben.

Martina Reims

«mittex» Online

Alle Fachartikel und Informationen auf Ihrem Bildschirm

Lesen und sich informieren

www.mittex.ch

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

Die Faszination der Bänder – JHCO Elastic AG

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

Gegründet im Jahr 1876 als Produktionsfirma für Bänder und Kordeln, stellt sich die JHCO Elastic AG in Zofingen, CH, heute als moderner Betrieb der Schmaltextilien-Industrie dar. Die Produktionsschwerpunkte liegen bei der Herstellung von gewobenen, geflochtenen und gewirkten Elastikartikeln, bei unelastischen Bändern sowie bei Mercerie-Artikeln aus elastischen und unelastischen Bändern. Das von Hans Peter Blatter und Heinz Gisler geführte Unternehmen beschäftigt 60 Personen sowie 10 Heimarbeiterinnen.

Die Anfänge und die wechselvolle Geschichte

Die Anfänge des Geschäfts gehen auf das Jahr 1876 zurück, als Jacob Bachofer begann, in der alten Kirche in Oberstrass-Zürich Bänder und Kordeln herzustellen. 1892 erfolgte der Umzug nach Zofingen und ab 1908 wurden gummielastische Bänder und Litzen ins Fabrikationsprogramm aufgenommen. Insbesondere während der Kriegsjahre 1914-1918 entwickelte sich das Geschäft erfreulich. Neu wurden nun auch Telefonkabel hergestellt. 1936 wurde von Fritz Blatter die «JHCO Aktiengesellschaft vormals J. Holenweger & Cie» gegründet. Die Wirtschaftskrise spitzte sich derart zu, dass im Herbst 1936 der Schweizerfranken um 30 % abgewertet werden musste. Dank grosser Anstrengungen der Unternehmensleitung konnte das Vertrauen von Kunden, Lieferanten und Banken aber zurückgewonnen werden. Der 1939 ausgebrochene Weltkrieg löste vorerst einen grossen Aufschwung der Nachfrage aus. Mit zunehmender Dauer des Krieges wurde die Schweiz immer mehr isoliert, was zu einer Verteuerung der Rohmaterialien und deren teilweiser Rationierung führte. Nach Kriegsende löste ein enormer Nachholbedarf eine entsprechende Nachfrage aus. Die Zuteilung der Produktion an Kunden musste kontingentiert werden.

Wirtschaftliche Impulse durch Nadelbandwebmaschinen

1948 wurde die Firma in JHCO AG für Elastic-Industrie umbenannt. In den 60-er Jahren erlebte die Bandweberei durch das Aufkommen der Nadelbandwebmaschinen und der synthetischen Garne einen technischen Quantensprung. Elastomere ersetzten zunehmend die herkömmlichen Gummifäden, und mit dem Erscheinen der Damenstrumpfhosen veränderte sich auch die Mode drastisch. Die 70-er Jahre waren durch Grossaufträge für Armee und Zivilschutz sowie durch die völlige Umstellung auf Nadelbandwebmaschinen gekennzeichnet. In den 80-er Jahren wurde zur Verbesserung des Materialflusses und zur Reduzierung der Lagerhaltungskosten mit einem Aufwand von CHF 750'000 ein neues Garnlager erstellt. Trotz des starken Ausbaus der Jacquardweberei und weiterer bedeutender Investitionen, führten die schwierigen 90-er Jahre zu massiven Umsatz- und Ertragseinbrüchen. Durch die Verbesserung der Zusammenarbeit mit den Konfektionären und den Ausbau des Exportes, konnte die Stellung des Unternehmens im Markt wieder gestärkt werden.

Die JHCO Elastic AG in Zahlen

	Pro Jahr	Einheit
Stromverbrauch	320'920	kWh
Heizölverbrauch	117'200	Liter
Gasverbrauch	141'000	m^3
Wasserverbrauch	7'500	m^3
Garnverbrauch	100'000	Kg
Länge der hergestellten Bänder	8'500'000	m
Anzahl Webmaschinen	78	
Anzahl Webstellen	278	
Anzahl Flechtmaschinen	40	

Moderne Bandwebmaschinen, Typ NF, geliefert von der Jakob Müller AG in Frick

Zertifizierte Produkte, hergestellt auf modernen Maschinen

Das heutige Produktionsprogramm umfasst gewobene, geflochtene und gewirkte Elastikartikel, unelastische Bänder für alle textilen Bereiche und für technische Anwendungen, sowie Mercerie-Artikel, elastisch und unelastisch. Praktisch alle Produkte sind nach Öko-Tex Standard 100 zertifiziert.

Der vollstufige Betrieb umfasst Maschinen der Webereivorbereitung, Bandweb- und Wirkmaschinen, Flechtmaschinen sowie Ausrüstungsmaschinen für Schmaltextilien. Gewobene Bänder werden vorwiegend auf Maschinen der Firma Jakob Müller AG, Frick (CH), produziert, die zum Teil auch mit Jacquardmaschinen ausgestattet sind. In der Wirkerei-Abteilung stehen neben zwei Häkelgalonmaschinen von Comez (I) auch drei Wirkmaschinen der Jakob Müller AG, davon eine der modernsten Wirkmaschinen für Schmaltextilien, die MDR 42 (Müller Direct Raschelina). Diese Maschine zeichnet sich durch eine grosse Mustervielfalt aus, da sie mit bis zu 24 Schusslegestangen ausgestattet werden kann, die mittels Linearmotoren angetrieben werden. Die Flechtmaschinen kommen vorwiegend von der Firma Herzog (D).

Das Produktions- und Verwaltungsgebäude der JHCO Elastic AG

Breit gefächerter Kundenkreis

Zum Kundenkreis zählen nahezu alle Wäschehersteller der Schweiz, wie beispielsweise Calida, Sallmann, Zimmerli und Sidema. Weiterhin werden elastische- und Trägerbänder vorzugsweise für die Schweizer Konfektionäre von Berufsbekleidung geliefert. Grosswäschereien werden mit Transport- und Mangelbändern sowie mit Schürzenbändern beliefert, die als Ersatz bei Mietwäsche Verwendung finden.

Mercerie-Artikel

Mercerie-Artikel gehen, fertig aufgemacht, direkt in den Detailhandel. Der Kundenkreis umfasst vor allem Schweizer Detailhandelsketten, wie ABM, Coop, EPA, Manor und Migros. In diesem Bereich bestehen auch gewisse Exportaufträge nach Schweden. Weiterhin konfektioniert das Unternehmen Hosenträger und Gürtel im eigenen Hause.

Technische Textilien

Schon frühzeitig hat die Firmenleitung erkannt, dass in Ländern mit einem hohen Lohnniveau, technische Textilien einen bedeutenden Wachstumsmarkt haben. Im Jahr 2000 wurde der Weltmarkt für technische Textilien mengenmässig auf 11 Mio. Tonnen und wertmässig auf USD 60 Mrd. geschätzt. Dabei steht Asien mit 3,6 Mio. Tonnen an der Spitze, gefolgt von Nordamerika mit 3,4 Mio. Tonnen und Westeuropa mit 2,7 Mio. Tonnen. Für das Jahr 2005 wird mit einem weltweiten Umsatz in diesem Bereich von USD 72 Mrd. gerechnet.

Nach Angaben des Textilverbandes Schweiz, war beim Export von technischen Textilien von 1999 bis 2000 eine Erhöhung um 7,2 %, von CHF 641,6 Mio. auf CHF 687,9 Mio. zu verzeichnen [1]. Damit hatten technische Textilien im Jahr 2000 einen Exportanteil am gesamten Textilexport von 25,8 %. Auf der anderen Seite erhöhten sich die Importe ebenfalls um 7,2 % von CHF 588,3 Mio. auf CHF 630,6 Mio.

Elastisches, flammhemmendes Band

Die oben angeführten Zahlen verdeutlichen die Marktchancen im Bereich der technischen Textilien. So konzentrierte sich die JHCO Elastic AG folgerichtig auch auf die Entwicklung innovativer Produkte für diesen Bereich. Ein Beispiel ist ein elastisches und gleichzeitig flammhemmendes Band, das in Schwarz oder Rohweiss geliefert wird. Es werden Bandbreiten von 6 bis 300 mm angeboten. Die Banddicke liegt bei 3 mm, wodurch sich eine Masse von 2 kg pro 100 m Band ergibt. Die Dehnung des Bandes beträgt 100:160. Das Produkt ist nach FAR 25.853 (a), Appendix F, Teil I, zertifiziert. Die Prüfung der flammhemmenden Eigenschaften erfolgte im Prüflabor der Firma Lantal Textiles, Langenthal (CH). Die Entzündungszeit liegt bei horizontaler Materialanordnung bei 15 Sekunden. Es wird eine Brenngeschwindigkeit von maximal 100 mm/min erreicht. Die guten flammhemmenden Eigenschaften werden durch eine spezielle Materialmischung erreicht, die aus 5 % Lycra®, sowie 95 % Nomex® und Kevlar® besteht.

Neben diesem Produkt werden im technischen Bereich noch Bänder für Schutzmasken, Sonnenstoren, usw. produziert.

Zusammenfassung

Der wirtschaftliche Wandel, der die Zahl der Beschäftigten in der Schweizer Textilindustrie in den 90-er Jahren auf nahezu ein Drittel schrumpfen liess, ging auch an der JHCO Elastic AG nicht spurlos vorüber. Dennoch gelang es der Firmenleitung durch Innovationen im bisherigen Marktsegment, und die Entwicklung von Schmaltextilien für den technischen Bereich, die Marktposition zu festigen. Bänder für die Wäscheindustrie werden wohl auch in Zukunft von den Konfektionären benötigt. Ein hoher Lieferbereitschaftsgrad, die Lieferung qualitativ hochwertiger Produkte sowie die entsprechende Marktnähe, sind dabei sicherlich ein Plus und ein Standortvorteil. Eine wirtschaftliche Produktion, auch in Ländern mit hohem Lohnniveau, sichern Maschinen mit einem guten Preis-Leistungs-Verhältnis. Dennoch ist – und auch das haben die 90-er Jahre gezeigt – gut ausgebildetes und motiviertes Personal für das Überleben der Schweizer Textilunternehmen in einem schwierigen Marktumfeld von besonderer Bedeutung.

Referenzen

[1] *Textil- und Bekleidungsindustrie 2000, Textilverband Schweiz, Zürich, 2001*

Lycra®, Nomex® und Kevlar® sind eingetragene Warenzeichen der Firma DuPont

Information

JHCO Elastic AG
Mühlethalstrasse 77
CH-4800 Zofingen
Tel. +41 (0)62 746 90 30
Fax +41 (0)62 746 90 40
E-Mail jhcoelastic@ihco.ch

Firmengeschichte

- 1876 Gründung der Firma J. Hollenweger & Cie. in Zürich
- 1892 Verlegung der Firma nach Zofingen
- 1936 Umwandlung in eine AG unter Umbenennung in JHCO Aktiengesellschaft vorm. J. Hollenweger & Cie.
- 1974 Umbenennung in JHCO Elastic AG, Zofingen
- 1983 Übernahme der Firma Bally Tex AG (Elastic-Bandweberei der Bally Schuhfabriken AG in Schönenwerd)
- 1987 Übernahme der Elastic-Bandweberei Gradmann Textil AG in Zofingen
- 1989 Übernahme der Elastic-Bandweberei der Firma Kundt + Co. AG in Elgg
- 1996 Übernahme der Elastic-Bandweberei der Firma E. Schneeberger AG in Unterkulm
- 1998 Ausgliederung der Miederabteilung und Gründung der JHCO Dessous AG mit Integration der Firma Kunz AG, Zuzwil/SG

Messe Frankfurt

Heimtextil

vom 9. bis 12./13. Januar 2002 in Frankfurt am Main

Heimtextil

Frischer Wind in Frankfurts Messehallen. Die Messe Frankfurt hat die durch den Neubau der Halle 3 und des Forums bedingte Erweiterung zum Anlass genommen, die weltgrösste Heim- und Haustextilmesse – die Heimtextil – neu zu strukturieren. Damit wird die Messe stärker als bisher nach den Wünschen und Bedürfnissen der Aussteller und Besucher ausgerichtet.

Das bedeutet im Klartext: Klare Strukturen, klare Schwerpunkte, einfache Orientierung. Durch eine Neubenennung der Bereiche wird die Besucherführung erleichtert, ohne dabei die Produktgruppenstruktur zu verändern. Die Besucher finden so noch schneller den richtigen Weg auf den Messestand. Schon jetzt liegen der Messe Frankfurt über 2'400 Anmeldungen für die Heimtextil 2002 vor, und eine ganze Reihe neuer Firmen hat auch in diesem Jahr ihr Interesse an der Heimtextil bekundet.

Heimtextil Sunday

Die neue Struktur ermöglicht es aber auch, dass die Messe Frankfurt einer Vielzahl von Ausstellerwünschen nachkommen kann und im Jahr 2002 erstmals einen Publikumstag durchführt – der «Heimtextil Sunday».

Für diesen zusätzlichen Messetag, im Anschluss an die vier Fachmessetage, hat sich eine hohe Anzahl der Aussteller zu einer Beteiligung entschlossen. Am 13. Januar 2002 werden, nach bisherigem Anmeldungsstand, 462 Firmen ihre Produkte auf knapp 50'000 m^2 dem interessierten Endverbraucher vorstellen. Davon kommen etwa 2/5 aus dem Bereich Haustextilien, der Rest der Aussteller kommt aus dem Bereich Heimtextilien.

In die aufwändige Hallenumplanung sind viele Anregungen aus allen Produktbereichen eingeflossen. Zahlreiche Diskussionen mit Ausstellern und Verbänden haben die Planung ebenfalls unterstützt, sodass die meisten der Aussteller mit der Neuaufteilung zufrieden sein werden. Einige Produktbereiche werden jedoch wegen zu geringem Interesse der Aussteller für das Publikum nicht geöffnet werden. Dies betrifft beispielsweise «The Feeling of Asia».

Trendforum

Das Trendforum präsentiert sich ab der Heimtextil 2002 im neu gebauten Forum, und wird auch während dem Heimtextil Sunday geöffnet sein. Hervorzuheben ist bei dem neuen Hallenkonzept der besonders konzentrierte Hochwertbereich in den Hallen 1.1, 1.2 und 3.1, der bislang unter den Themen Dreamland und Wonderland bekannt war. Er wird jetzt durch den Zusatz Premium gekennzeichnet.

Avantex – Internationales Innovationsforum und Symposium für Hochtechnologie-Bekleidungstextilien

vom 13. bis 15. Mai 2002 in Frankfurt am Main

avantex

Die Avantex wird im Vorfeld ihres Innovations-Forums und Symposiums 2002 einen Gesprächskreis Mikrotechnik-Textil initiieren. Ziel ist, die interdisziplinäre Zusammenarbeit zwischen beiden Bereichen auf breiter Front in Gang zu bringen. Die Integration von Mikrotechnik in Bekleidung hat, auf der im November letzten Jahres von der Messe Frankfurt veranstalteten ersten Avantex, die Branche am stärksten bewegt. Dies erklärte Carl Georg Kleppe, Koordinator des Wissenschaftlichen Beirats.

Information

über ***alle Veranstaltungen*** *der Messe Frankfurt:*

Messe Frankfurt
Offizielle Vertretung Schweiz/Liechtenstein
Postfach
4002 Basel
Tel. *+41 (0)61 316 59 99*
Fax *+41 (0)61 316 59 98*

Neu gegründet – Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics

Kundenschulung steigert die Leistung des Unternehmens

Technik und Technologie allein sind nicht die einzigen Schlüsselelemente für ein erfolgreiches Unternehmen. Gut geschulte und hervorragend motivierte Mitarbeiter in allen Bereichen sind genauso wichtig – bekanntlich sind Maschinen und Anlagen nur so gut wie die Personen, die sie bedienen. Dies trifft natürlich auch für unsere Kunden im Bereich der Schmaltextilien-Industrie zu.

Die weltweit, vorwiegend staatlichen, textilen Ausbildungsstätten konzentrieren sich immer mehr auf eine allgemeine textile Grundausbildung. Spezialkenntnisse müssen durch eigene Erfahrungen gewonnen werden. Selbst in den Industrieländern der Welt ist es heute schon problematisch, in Textilfachschulen Kurse über die Herstellung von Schmaltextilien zu finden.

Damit die Ausbildung also nicht dem Zufall überlassen bleibt, hat sich die Maschinenfabrik Jakob Müller AG in Frick (CH) entschlossen, ein Ausbildungs- und Kommunikationszentrum für die Schmaltextilien-Industrie zu schaffen.

Investition in die Schulung – Investition in die Zukunft

Das «Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics», das während der Hausmesse in Frick, am 2. Juli in Anwesenheit von mehr als 200 geladenen Gästen eröffnet wurde, bietet eine fundierte Aus- und Weiterbildung für die Fachkräfte von Schmaltextilien-Unternehmen in aller Welt an. Am Institut lernen die Mitarbeiter der weltweit tätigen Kunden, was sie für die erfolgreiche Durchführung ihrer Aufgabe in ihrem Betrieb brauchen, von der Kreation innovativer Produkte bis zur effizienten Herstellung von Bändern und Etiketten.

Gut ausgebildetes Personal garantiert eine wettbewerbsfähige Produktion

Neben der praktischen Aus- und Weiterbildung direkt am Computer oder an der Maschine, sind auch zunehmend theoretische, textiltechnologische und betriebswirtschaftliche Kenntnisse gefragt, um die immer komplexer werdenden Anforderungen erfüllen zu können.

Die Ausbildungskurse sind modulartig aufgebaut und können von den Teilnehmern/innen nach ihren jeweiligen Bedürfnissen kombiniert werden. Als Dozenten stehen erfahrene Fachleute zur Verfügung, die mit modernsten Unterrichtsmitteln arbeiten. Die erfolgreiche Ausbildung wird durch ein Zertifikat bestätigt. Mit diesem Zertifikat weist der/die Absolvent/in nach, dass er/sie sich vertiefte Kenntnisse auf dem Gebiet der Schmaltextilien angeeignet hat.

Weitere Informationen sowie das aktuelle Kursangebot, finden Sie in der Broschüre «Jakob Müller Institut of Narrow Fabrics».

Textiltechnologische Ausbildung

Information
Jakob Müller AG
Institute of Narrow Fabrics
CH-5070 Frick, Switzerland

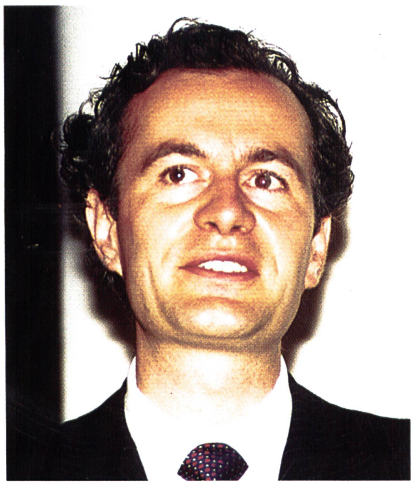
Tel. +41 (0)62 865 51 11
Fax +41 (0)62 871 15 55
Internet www.mueller-frick.com

Textilverband Schweiz, Zürich

Generalversammlung im Zeichen von Internet, Mode und Ausbildung

Die Generalversammlung des Textilverbandes Schweiz am 31. Mai 2001 in Bad Ragaz, zeichnete sich einmal mehr durch besondere Höhepunkte aus. In diesem Jahr waren es die Bedeutung des Internets in der textilen Wertschöpfungskette, der Swiss Textiles Award und die Gwand Fashion Events, sowie eine nachhaltige Aufforderung zur Ausbildung.

Das neue Arbeitsgesetz mit seinen restriktiven Bestimmungen ist für Thomas Isler, Präsident des Textilverbandes Schweiz, nach wie vor ein grosses Sorgenkind. Doch er hofft, dass auch in Zusammenarbeit mit anderen Branchen Möglichkeiten gefunden werden, die finanziellen Folgen dieses Gesetzes tragbarer zu machen. Weiter beschäftigt den Präsidenten die Energiepolitik, die Zug um Zug die Marktöffnung der Elektrizität vorantreibt. Doch auch die Europapolitik ist ein zentrales und wichtiges Verbandsthema, wobei hier je länger je mehr der Konsens mit den deutschsprachigen Nachbarländern gesucht wird, dies jeweils auf der Ebene der einzelnen Textilverbände. Ein besonderes Augenmerk bittet Thomas Isler auf die neue Verbandsstatistik zu richten. Wertvolle Daten können hier für alle beteiligten Firmen gewonnen werden. Dass der Datenschutz gewährleistet wird, ist selbstverständlich.



Prof. Dr. Elgar Fleisch

Das Internet in der textilen Wertschöpfungskette

Prof. Dr. Elgar Fleisch von der Universität St. Gallen, fand mit der Frage: «Was denn gegenwärtig das knappste Gut sei?» sehr schnell Zugang zum textilen Zuhörerkreis. Das knappste Gut ist die Aufmerksamkeit des Kunden, und diese gilt es zu gewinnen. Hier bietet das Internet, wenn man es richtig versteht, anwendet und nutzt die grosse Chance, die Kunden so zu betreuen, dass diese das Gefühl bekommen, dass sie denjenigen Lieferanten, der sie am besten umsorgt, unbedingt brauchen.

Swiss Textiles Award und Gwand Fashion Events

Die Initiantin und treibende Kraft der Gwand-Fashion-Events in Luzern, Susanne Vock, machte auf sehr sympathische Art Werbung für diese internationale Plattform für Mode, Schule und Design. Ganz besonders hob sie den Swiss Textiles Award hervor, einen Preis, der weltweit einmalig ist und um den die Schweiz allseits beneidet wird. Der Gewinner oder die Gewinnerin dieses Preises erhält nicht nur einen einmaligen finanziellen Beitrag. Die Betreuung dauert solange, bis ein eigenes internationales Label aufgebaut worden ist. Daniel Hermann, der letztjährige Preisgewinner, ist auf dem besten Weg dazu. Verschiedene Shows in London und

Susanne Vock

eine Kollektionspräsentation in Paris, alles finanziert, bieten dem jungen Künstler die Möglichkeit, sich ganz auf sein Tun und Schaffen zu konzentrieren.

Ausbildung geht alle an

Der Präsident der Ausbildungskommission des Textilverbandes Schweiz, Paul Schnepf, rüttelte die Zuhörerinnen und Zuhörer ganz gewaltig wach. Der Textilverband Schweiz unterstützt die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule finanziell, aber auch über die Image-Kampagne «Swiss Textiles» und die Berufsbildungskommission. Nun liegt es allein an den einzelnen Unternehmen, dem neuen Schuldirektor Fritz Blum zu helfen, und damit für den eigenen, dringend benötigten Nachwuchs zu sorgen. Die Unternehmen können nicht nur darüber jammern, dass sie voraussichtlich in der zweiten Hälfte dieses Jahrzehnts keinen Nachwuchs mehr haben werden, sie müssen heute wirklich etwas dagegen tun.

RW

Dr. Thomas Schweizer

Protokoll der 27. ordentlichen GV der SVT vom 11. Mai 2001

Gemäss Tagesprogramm eröffnet der Präsident der SVT, Carl Illi, die ordentliche Generalversammlung in den Räumlichkeiten des «Alpenrock» in Kloten, 176 Mitlieder sind anwesend.

Im Namen des Vorstandes werden die nachstehenden Gäste begrüsst:

Herr Fritz Benz, Vorsitzender der Landessektion des IFWS,
Herr Fritz Blum, neugewählter Direktor der STF,
Herr Prof. U. Meyer, Professor an der ETH Zürich,
Herr Vital Kessler-Manser,
ganz speziell alle anwesenden Ehrenmitglieder,
Vertreter der Presse,
Neumitglieder
sowie Gäste.

Die Generalversammlung wurde gemäss den Statuten einberufen. Der Jahresbericht, die Jahresrechnung sowie die Traktandenliste wurden ordnungsgemäss in der «mittex», unserem Vereinsorgan, publiziert und sind auch im Sekretariat aufgelegen. Nachdem keine Einwände erfolgt sind, die Stimmenzähler und der Protokollführer bestellt wurden, eröffnet der Präsident um 16.54 Uhr die beschlussfähige Generalversammlung.

1. Protokoll der GV 2000

Das Protokoll ist im Sekretariat aufgelegen und Einwände sind keine erfolgt. Einstimmige Annahme und Verdankung des Protokolls.

2. Berichterstattungen

2.1 Jahresbericht des Präsidenten

Das Thema dieses Jahres war schwergewichtig mit der Sicherstellung des künftigen Erfolges jedes Einzelnen thematisiert. Ob der Erfolg in Gruppen, in der Neuentwicklung oder im Vermarkten zu suchen ist, damit muss sich jeder Einzelne täglich immer wieder neu auseinandersetzen. Die Aufgaben und Anforderungen sind komplex, die Einflüsse wie Preis, Verfügbarkeit resp. Schnelligkeit und Kundennähe, werden sicherlich immer wichtiger. Im Bereich der Mitgliederstrukturen, muss der Präsident auch dieses Jahr wieder einen Schwund der Mitgliederzahl bekannt geben. Insgesamt sind es noch 1286 Mitglieder, was ein Abbau von 6 % im Vergleich zum Vorjahr bedeutet. Die Mitglieder werden aufgerufen, den Verein zu unterstützen, und sich in allen möglichen Bereichen zu engagieren, denn nur auf diese Weise haben wir alle eine gemeinsame Zukunft. Sei dies mit Akquisition von Mitgliedern, mit Inseraten in der mittex oder mit aktiver Teilnahme an den Weiterbildungskursen.

Im Namen der SVT bedankt sich der Präsident bei allen Sponsoren, Gönnern sowie allen stillen Helfern im Hintergrund. Ganz spezieller Dank gebührt den Kommissions-Mitgliedern sowie dem Vorstand, welche die ganze Arbeit in ehrenamtlicher Funktion ausüben

2.2 Jahresbericht Fachzeitschrift mittex

Dr. Roland Seidl informiert über die Fachzeitschrift und deren Aktivitäten im vergangenen Jahr und gibt einen Ausblick auf das neue Jahr.

2.3 Weiterbildung /WBK

Peter Minder, der Präsident, erläutert nochmals kurz den Jahresbericht, der auch in der mittex publiziert wurde. Dringend gesucht werden aktive Mitglieder für die Mitarbeit in der WBK. Die zur Zeit aktiven Mitglieder wurden kurz vorgestellt. Auch hier gilt ein grosser Dank an alle, die viel Zeit und Einsatz in diese Kommission einbringen.

3. Jahresrechnung 2000 / Budget 2001

Der Kassier, Hans Gschwind, erläutert nochmals die Jahresrechnung und die entsprechenden Kennzahlen. Die Rechnung 2000 und das Budget 2001, werden einstimmig genehmigt und dem Vorstand Decharge erteilt.

3.1 Genehmigung des Revisionsberich tes

Nachdem keine Einwände der Revisionsstelle vorliegen, wird der Vorschlag zur Annahme durch die GV einstimmig bestätigt.

4. Mitgliederbeiträge

Der Antrag des Vorstandes, die Mitgliederbeiträ-

ge für 2001 zu belassen, wird einstimmig bestätigt.

5. Wahlen
Madeleine Schätti wird nach 6 fi Jahren aktiver Mitarbeit in der WBK, durch den Präsidenten, Peter Minder, mit einem Dankesvotum sowie einem Geschenk verabschiedet. Karin Bischoff wird als neues WBK Mitglied willkommen geheissen. Die nachstehenden VS-Mitglieder stellen sich zur Wiederwahl und werden mittels Applaus für eine weitere Amtsdauer wiedergewählt:

Herr Hans Gschwind, Kassier
Herr Rolf Langenegger, Vertreter TVS
Herr Ettore Gähwiler, Mitgliederbelange
(entschuldigt abwesend)

Die Revisionsstelle wird ebenfalls mittels Applaus für ein weiteres Jahr bestätigt.

6. Jahresaktivitäten
Der Präsident informiert kurz über die geplanten Aktivitäten. Urs Herzig informiert über die Seniorentagung.

7. Mutationen und Ehrungen
Verlesung der Totentafel sowie Gedenkminute für die Verstorbenen. Insgesamt werden dieses Jahr 26 Veteranen ernannt, Applaus und Geschenkübergabe mit anschliessendem Fototermin auf dem Podium. Dieses Jahr wird speziell Hr. J. Hässig mit einem kleinen Geschenk für sein 50 Jahr Jubiläum im SVT geehrt.

Die neu ernannten Veteranen der SVT

8. Verschiedenes
Der Präsident und die Teilnehmer der GV bedanken sich mittels Applaus bei Brigitte Moser und Ettore Gähwiler für die Organisation der GV . Um 18.37 Uhr schliesst der Präsident die GV und bedankt sich bei allen Mitgliedern und Teilnehmern.

11. Mai 2001

Der Aktuar: *Adrian Blumer*

Der Präsident: *Carl Illi*

Sponsoren der SVT-Generalversammlung vom 11. Mai 2001

Bäumlin AG
Création Baumann Weberei & Färberei AG
Eskimo Textil AG
F + C Jenny AG
Fein-Elast Grabher AG
Greuter-Jersey AG
Grob Horgen AG
Hurter AG
Müller & Steiner AG
Maschinenfabrik Rieter AG
Rotofil AG
Spinnerei Ziegelbrücke AG
SSM Schärer Schweiter Mettler AG
Stäubli AG
SFZ Stiftung zur Förderung der Zwirnerei
Zimmerli Textil AG

Textilkaufmännische Ausbildungsgänge jetzt auch berufsbegleitend

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

Am 13. Aug 2001 starten wir an der STF Zürich erstmals das Studium zur Textilkaufrau/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 Textilkaufrau/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.

Neue Spitze bei der Greuter-Jersey AG

Ueli Fisch übernimmt die Geschäftsführung

Die Übergabe der Geschäftsführung der Greuter-Jersey AG, ist geprägt von Erfahrung und Kontinuität. Ueli Fisch, der bereits seit 1984 im Unternehmen arbeitet, wird vom 1. Juli 2001 an die Geschäftsführung des Familienunternehmens von Edy Greuter übernehmen. Er führt den Produktionsbetrieb gemeinsam mit Guido Gmür, ebenfalls Mitglied der Geschäftsleitung, in der Tradition des Inhabers in die Zukunft.

Edy Greuter hat aus Anlass seines 65. Geburtstages die Nachfolge in der Geschäftsleitung des Unternehmens geregelt, wird der Firma aber weiterhin als Verwaltungsratspräsident in beratender Funktion zur Verfügung stehen. Edy Greuter gründete die Greuter-Jersey AG 1970 mit dem Ziel, in die industrielle Produktion hochwertiger Jerseystoffe einzusteigen. 1980 präsentierte die Greuter-Jersey AG ihre erste eigene Kollektion. Heute umfasst das Angebot des Unternehmens jährlich hunderte von Neukreationen und wird weltweit vertrieben.

Ueli Fisch wird die Firma Greuter Jersey AG als Geschäftsführer leiten. Guido Gmür verbleibt als Finanzverantwortlicher in der Geschäftsleitung. Der 38-jährige Ueli Fisch kennt das Unternehmen bereits seit 1984. Nach dem Abschluss der Matura machte Ueli Fisch 1988 einen kaufmännischen Lehrabschluss. Ab 1991 absolvierte er für vier Jahre berufsbegleitend die HWV (Fachhochschule) in St. Gallen, die er als Betriebsökonom HWVIFH mit der Vertiefungsrichtung Marketing abschloss. Berufserfahrung ausserhalb der Greuter-Jersey AG sammelte Ueli Fisch bei der Hess Consulting Group AG in Weinfelden und der Stadler Bussnang AG.

Guido Gmür, als Mitglied der Geschäftsleitung der Greuter-Jersey AG verantwortlich für den kaufmännischen Bereich, trat 1998 in das Unternehmen ein. Der 36-jährige Guido Gmür hat nach Abschluss der HWV/Fachhochschule internationale Berufserfahrung in zahlreichen Branchen und Unternehmen gesammelt und dabei leitende Positionen bekleidet.

Gleichzeitig mit Edy Greuter tritt auch seine Frau Annie Greuter ins zweite Glied zurück. Sie hat die Entwicklung der Firma von Anfang an mitgeprägt und sich im administrativen Bereich zuerst um die Finanzen und später um die Personaladministration gekümmert. Annie Greuter verbleibt als Mitglied weiterhin im Verwaltungsrat der Familienfirma. Ihre Nachfolge als Personalleiterin hat Anita Brändle angetreten.

Eine motivierte Belegschaft und ein kompetentes Kader unterstützen die Geschäftsführung bei der anforderungsreichen Aufgabe, Jahr für Jahr modische Produkte zu entwickeln, den Produktionsstandort Sulgen zu erhalten und gleichzeitig weltweite Kontakte zu pflegen.

Das neue Leitungsteam wird das traditionsreiche Familienunternehmen in die Zukunft führen und kann dabei nicht nur auf einen breiten Erfahrungsschatz, sondern auch auf langjährige Unternehmens- und Branchenkenntnis bauen.

Ueli Fisch – der neue Geschäftsführer der Greuter-Jersey AG

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

SVT - Kurs Nr. 4
Sweatmanagement / Bekleidungsphysiologie

Organisation/ Leitung: SVT / Karin Bischoff

Datum: Donnerstag, 23.08.2001
14.00 - 17.00 Uhr

Ort: EMPA St. Gallen
Lerchenfeldstrasse 5
9014 St. Gallen

Programm:

- EMPA – Ihr Partner für Forschung und Entwicklung, Herr Markus Rüedi, EMPA St Gallen
- Optimale Wärme- und Feuchtetransporteigenschaften, Dr. René Rossi, EMPA St. Gallen
- Hygiene
  Dr. Paul Raschle, EMPA St. Gallen
- Neue textile Innovationen
  Markus Weder, EMPA St. Gallen
- Besichtigung des Bekleidungsphysiologie-Labors
- Apéro

Zielpublikum: Fachleute aus der Textil- und Bekleidungsindustrie

Kursgeld: Mitglieder SVT/SVF/IFWS
CHF 150.00
Nichtmitglieder
CHF 190.00

Anmeldeschluss: 10. August 2001

Der Vorstand der SVT benötigt die E-Mail-Adressen der Mitglieder
Bitte senden an
svt@mittex.ch

Die nächsten SVT-Weiterbildungskurse

Sweatmanagement / Bekleidungsphysiologie
Donnerstag, 23. August 2001

Stickerei (SVTC / SVT)
Donnerstag, 15. November 2001

Textiles Basiswissen
Mitte/Ende Oktober 2001

Institutsleiterwechsel am Institut für Textiltechnik der RWTH Aachen

Am 1. April 2001 übernahm Herr Prof. Dr.-Ing. Dipl.-Wirt.-Ing. Thomas Gries die Leitung des Instituts und des Lehrstuhls für Textiltechnik der RWTH Aachen von Herrn Prof. Dr.-Ing. Burkhard Wulfhorst.

Herr Professor Thomas Gries, geboren am 26.04.1964 in Köln, studierte an der RWTH Aachen Maschinenbau mit Schwerpunkt Textiltechnik. Von 1990 bis 1995 promovierte er als Assistent am Lehrstuhl und Institut für Textiltechnik der RWTH Aachen. Parallel zu seiner Assistentenzeit absolvierte er das Aufbaustudium der Wirtschaftswissenschaften.

Seit 1995 war Herr Professor Gries bei der Zimmer AG, Frankfurt, zuletzt als Hauptabteilungsleiter Technologien, Fasern und Textilien tätig. Dort hatte er die technologische Verantwortung für alle Spinnverfahren für textile Filamente, technische Garne, Stapelfasern und Vliesstoffe, sowie für alle Weiterverarbeitungsverfahren bis hin zur fertig ausgerüsteten textilen Fläche. Der Verantwortungsbereich umfasste Produktmanagement, Forschung und Entwicklung, die entsprechende Maschinen- und Apparate-Konstruktion, sowie Vertriebsunterstützung und After-Sales-Betreuung. Darüber hinaus war er in mehreren Projekten zum Technologie- und Innovationsmanagement der Lurgi AG und mg technologies AG aktiv.

Schoeller-Geschäftsleitung ausgebaut

Zum 1. April 2001 wurde Christine Jenny (44) in die Geschäftsleitung der Schoeller Textil AG, Sevelen (CH), berufen. Sie gehört dem Unternehmen seit 15 Jahren an und hat durch ihr Interesse an Mode, Ästhetik und Design nicht nur im Sales- und Marketingbereich deutliche Spuren hinterlassen. Unter ihrer Leitung wurde u.a. eine eigene Gewebelinie für den Fashionbereich entwickelt, und der Designbereich ist verjüngt und ausgebaut worden. Ihr, im Laufe der Jahre entstandener feiner Sensor für kommende «Trends» und deren Umsetzung oder Grenzen für Textilien, hat grossen Anteil an der erfolgreichen Entwicklung des Schweizer Unternehmens der letzten Jahre, das mit Anerkennungen, wie dem TW-FORUM-Preis 2000 ausgezeichnet wurde. Als Chief Relations Officer (CRO) für die Bereiche Marketing, Design, Service und Verwaltung, teilt sich Christine Jenny die Geschäftsleitung mit Oskar Stoll (Technik), Ruedi Kühne (Finanzen) sowie Hans-Jürgen Hübner (Vorsitz).

Christine Jenny

Information
Dagmar Signer
Tel. +41 (0)81 786 08 35
Fax +41 (0)62 746 90 40
E-Mail dagmar_signer@schoeller-textiles.com
Internet www.schoeller-textiles.com

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 Herzig (Exkursionen)

«mittex» Online

Alle Fachartikel und Informationen auf Ihrem Bildschirm

Lesen und sich informieren

www.mittex.ch

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

Redaktionsschluss Heft 5/2001:
10. August 2001

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 werden jeweils ca. 30 Vorträge gehalten.

Weitere Tagungen

5. TexMeet

- Die Eidgenössische Materialprüfungs- und Forschungsanstalt – EMPA in St. Gallen, veranstaltet am Dienstag 13. November 2001 das 5. textile Schadenfall-Meeting, TexMeet genannt.

Congress Centrum Bremen

- 17. - 18. September 2001
  Colloquium «Produktionsintegrierte Wasser-/Abwassertechnik», «Nachhaltige Produktion in der Textilveredelung» und «Membrantechnik»

Zentrum für Unternehmungsführung AG

- Key Account Management
  Hauptreferent: Dr. Hans Sidow
  28. - 30. August 2001
  Veranstaltungsort: Hotel Mövenpick, Zürich Regensdorf
  CHF 3'160.00

- Marketing-Management Intensiv-Lehrgang
  Hauptreferent: Dr. Reinhold Rapp
  03. - 07. September 2001
  Veranstaltungsort: Hotel Waldheim-Risch, Risch am Zugersee
  CHF 5'650.00

- Marketing – Das kompakte Grundlagen-Seminar
  Hauptreferent: Prof. Dr. Hermann Sabel
  24. - 26. September 2001
  Veranstaltungsort: Swissôtel, Zürich Oerlikon
  CHF 3'250.00

- Marketing im Internet
  Hauptreferent: Prof. Dr. Hans Peter Wehrli
  03. - 04. September 2001
  Veranstaltungsort: Hotel Arabella Sheraton Atlantis, Zürich
  CHF 2'580.00

- Leadership-Workshop
  Hauptreferent: Richard Olivier
  01. - 02. Oktober 2001
  Veranstaltungsort: Hotel Seedamm Plaza, Pfäffikon
  CHF 2'750.00

- Zen für Manager
  Hauptreferent: Hinnerk Polenski
  05. - 07. Oktober 2001
  Veranstaltungsort: Haus der Stille und Besinnung, Kappel am Albis (ZH)
  CHF 3'450.00

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

5. STFI-Kolloquium «Reissfaser 2001»

Das Kolloquium «Reissfaser 2001» ist bereits das fünfte in einer, vom Sächsischen Textilforschungsinstitut e. V. organisierten Veranstaltungsreihe, zu der im Zweijahresturnus eingeladen wird. Das diesjährige Kolloquium wird am 12. und 13. November 2001 in Chemnitz stattfinden. Zielgruppe des Kolloquiums sind Hersteller und Verarbeiter von Reissfasern, entsprechende Maschinenbauer und ihre Zulieferer sowie mit dem Problemkreis Reissfasern befasste FuE-Einrichtungen. Es werden ca. 12 Fachvorträge gehalten, wobei auf ein ausgewogenes Verhältnis zwischen Referenten aus Industrie und Forschung geachtet wird. Die Vorträge werden neue Ergebnisse aus Wissenschaft und Forschung zur Aufbereitung und Verwertung von Textilabfällen vorstellen und über Maschinen, Verfahren und Produkte zur Fasergewinnung und Vliesbildung aus Reissfasern, unter Einbeziehung nachwachsender Rohstoffe informieren. [E-Mail schardt@stfi.de]

Textile Coating & Laminating

- 6. - 7. September 2001 im Hotel Sofitel, Gent (B)
  e-Mail: marc.vanparys@hogent.be

Grossprojekt für Schlafhorst in den USA

Frontier erteilt Grossauftrag für Autocoro 312

Frontier Spinning Mills, USA, erteilte Schlafhorst, im Rahmen einer weiteren Modernisierung des Spinnmaschinenparks, einen Auftrag über eine grosse Zahl von automatischen Rotorspinnmaschinen Autocoro 312 mit Corobox SE 11, die als Ersatz für vorhandene OE-Spinnmaschinen vorgesehen sind. Die Maschinen der neuen Autocoro Generation sind für zwei Betriebe von Frontier in North Carolina bestimmt.

Das Management von Frontier-Spinning ist von der Leistungsfähigkeit des Autocoro 312 überzeugt. Zwar bedeutet diese Investition keine Erweiterung der vorhandenen Produktionskapazität, aber die Wirtschaftlichkeit des Autocoro 312 rechtfertigt den Ersatz der bisherigen OE-Kapazität. Mit seiner neuen Ausstattung, wie dem neukonzipierten automatischen Anspinn- und Spulenwechsel-Aggregat Coromat, der durch Frequenzumwandler gesteuerten Sauganlage, der Corobox SE 11 und dem neuesten Informator, ist der Autocoro 312 eine Maschine, die sich durch eine ausserordentlich hohe Maschinenleistung und optimale Garnqualität auszeichnet.

Ausschlaggebend für die Entscheidung von Frontier zu Gunsten des Autocoro 312 waren die technischen Vorzüge der Maschine.

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 Herzig (Exkursionen)

Büchermarkt – «Lexikon der Gewebe»

Thomas Meyer zur Capellen

2., erweiterte Auflage, gebunden, mit CD-ROM, über 200 Abbildungen, 407 Seiten DM 98,-- / E 50,11 (ab 1. Januar 2002: E 52,--) / CHF 86,30 / OS 715,-
ISBN 3-87150-725-3, ISSN 1435-036X

Dieses Lexikon beschäftigt sich mit dem Gewebesektor und seinen spezifischen Handels und Qualitätsbezeichnungen. Warenbeschreibungen mit technischen Details vermitteln dem Leser Kenntnisse über die entsprechenden Waren, ihre Herkunft, der Bindung, Einstellung und Ausrüstung.

Die vorliegende überarbeitete und erweiterte Auflage berücksichtigt zudem die fundamentalen Entwicklungen im Chemiefaserbereich, nennt die neuen Produkt- und Markennamen, gibt Einblicke in Materialeigenschaften und Konstruktionen. Auch die Naturfasern werden nun behandelt.

Die neu hinzugekommenen Warenpässe stellen besonders für die im Einkauf Tätigen eine unverzichtbare Informationsquelle für technische Daten dar. Das Lexikon enthält ferner eine Tabelle der gängigen Faserkurzschreibungen und ein erweitertes Lexikon des deutschen und englischen Fachvokabulars. Über 200 Abbildungen illustrieren die Beschreibungen.

Dipl.-Textildesigner Thomas Meyer zur Capellen ist seit 1982 als Lehrbeauftragter für Textiltechnik im Fachbereich Gestaltung der FH Hamburg tätig. Seit 1989 ist er hauptamtlich Dozent an der Akademie Mode-Design (AMD) in Hamburg und führt seit zehn Jahren erfolgreich Firmenschulungsseminare bei grossen Textilunternehmen durch.

Leserzielgruppe:
Studentinnen der Fachrichtungen Mode-Design und Textiles Management, Schneider, Direktricen, Bekleidungstechniker, Gewandmeister, Textildesigner, Textileinkäufer, Qualitätsentwicklung und -sicherung

Information
Verlagsgruppe Deutscher Fachverlag GmbH
Buchverlag, Mainzer Landstrasse 251
D-60326 Frankfurt am Main
Tel. +49 (0)69 75 95-2112
Fax +49 (0)69 75 95-2110
E-Mail Buchverlag@dfv.de

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

So erreichen Sie die Redaktion:

E-mail: redaktion@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
Postfach
9630 Wattwil

Cavelti AG
Wilerstr. 73
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, Zürcherstr. 511, 9015 St. Gallen
Tel +41 (0)71 / 313 43 43 Fax +41 (0)71 / 313 43 00
E-Mail: texta@swissonline.ch, Internet www.texta.ch
Recycling sämtlicher Textilabfälle

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

Baumwollzwirnerei

Müller & Steiner AG, 8716 Schmerikon
Telefon 055 282 15 55, Fax 055 282 15 28
E-Mail: postmaster@zwirnerei-mueller-steiner.com
Web: http//www.zwirnerei-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 TEXTIL ORGANISATION
Unternehmensberater und Ingenieure für die Textil- und Bekleidungsindustrie
Gessnerallee 28, CH-8021 Zürich
Tel. 01/211 01 11
Fax 01/211 22 94
gherzi@bluewin.ch

Bodenbeläge für Industriebetriebe

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

Breithalter

G. Hunziker AG
Ferrachstrasse 30
8630 Rüti
Tel. 055 240 53 54, Fax 055 240 48 44
E-Mail: sales@hunziker-ruti.ch, Internet: www.hunziker-ruti.ch

Chemiefasern

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

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

Omya AG
CH-4665 Oftringen
Tel. 062 789 22 98, Fax 062 789 23 00
E-Mail: fritz.morf@omya.com Internet: www.omya.ch

Core-spun und Core-twist

Spinnerei Ziegelbrücke AG
CH-8866 Ziegelbrücke
Telefon 055-617 33 33, Fax 055-617 33 30
E-Mail: pvogel@ziegelbruecke.com
Internet: www.ziegelbruecke.com

Dockenwickler

Willy Grob AG
alte Schmerikonerstrasse, 8733 Eschenbach SG
Telefon 055 286 13 40, Fax 055 286 13 50
E-Mail: info@willy-grob.ch, Internet: www.willy-grob.ch

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen

Alexander Brero AG,
Postfach 4361, CH-2500 Biel 4
Telefon 032/385 27 85 Fax 032/385 27 88
E-Mail: info@brero.ch Internet: www.brero.ch

Einziehanlagen

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

Elastische und technische Gewebe

Innovative Gewebe
schoeller® Switzerland

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

Elektronische Kettzuführung

Willy Grob AG
alte Schmerikonerstrasse, 8733 Eschenbach SG
Telefon 055 286 13 40, Fax 055 286 13 50
E-Mail: info@willy-grob.ch, Internet: www.willy-grob.ch

Elektronische Musterkreationsanlagen und Progammiersysteme

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

C.BEERLI AG
Zwirnerei-Färberei

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

Ihr Partner für farbige Viscose- und Polyesterzwirne

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

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

CWC TEXTIL AG
Hotzestrasse 29, CH-8006 Zürich
Tel. 01/368 70 80
Fax 01/368 70 81
E-Mail: cwc@cwc.ch
– Qualitätsgarne für die Textilindustrie

SLG Textil AG
Lettenstrasse 1
Postfach
CH-8192 Zweidlen
Tel. +41 (0)1 868 31 31
Fax +4 I (0) I 868 31 32
E-Mail: info@slg-textil.com, Internet: www.slg-textil.com

SLGtextil
INDUSTRIEGARNE
INDUSTRIAL YARNS

TKZ **Industriegarne**

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

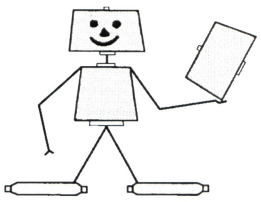
9001 St. Gallen
Telefon 071 228 47 28
Telefax 071 228 47 38
Internet:http\\www.nef-yarn.ch
E-Mail: nef@nef-yarn.ch

NEF+CO
Aktiengesellschaft

Ernst Obrist AG

Seestrasse 185, Postfach 125
CH-8800 Thalwil
Telefon 01 720 80 22
Telefax 01 721 15 02
E-Mail: e.obrist.ag@dplanet.ch

Rubli Industriegarne; Inhaber Walter Häuptli
Ruhbergstrasse 30
9000 St.Gallen
Telefon 071/260 11 40, Fax 071/260 11 44
Aktuelle Garne für Mode, Heimtex und Technik



Schnyder & Co.
8862 Schübelbach
Qualitätszwirne
Garnhandel
Tel. 055/440 11 63, Fax 055/440 51 43
E-Mail: Schnyder.co@active.ch

Von sämtlichen Stapelgarnen

SPINNEREI STREIFF

Spinnerei Streiff AG
Zürichstrasse 170
CH-8607 Aathal

Tel. +41/1 932 32 92
Fax +41/1 932 24 57
E-Mail: verkauf@streiff-ag.ch

Textilagentur Brunner AG, 9602 Bazenheid
Telefon 071 931 21 21, Fax 071 931 46 10
E-Mail: textilagentur.brunner@bluewin.ch
Seidenmischgarne mit BW, Kaschmir, Wolle, Micro Modal,...

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

Garnsengmaschinen

SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Grosskaulenwagen

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

Handarbeitsstoffe

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

Hülsen und Spulen

KÜNDIG 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

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

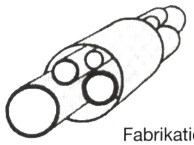
Kantenzwirne

Coats Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 298 12 60, Telefax 056 298 12 90
E-Mail: coats.stroppel@pop.agri.ch

Kartonhülsen/Schnellspinnhülsen

SONOCO caprex

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

MÜLLER

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

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

SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Musterkollektionen und Musterei-Zubehör

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

Musterwebstühle

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

Nadelteile für Textilmaschinen

BURCKHARDT OF SWITZERLAND
Christoph Burckhardt AG
Pfarrgasse 11
4019 Basel
Tel. 061 631 44 55, Fax 061 631 44 51
E-Mail:info@burckhardt.com; www.burckhardt.com

Nähzwirne

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

Coats Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 298 12 60, Telefax 056 298 12 90
E-Mail: coats.stroppel@pop.agri.ch

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 (
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 Zwirnerei

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

Spindelbänder

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

Spinnereimaschinen

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

Spulmaschinen

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

Stramine

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

Strickmaschinen/Wirkmaschinen

Maschinenfabrik Steiger AG, 1891 Vionnaz, Tel. 024 482 22 50, Fax 024 482 22 78
E-Mail: info@steiger-textil.ch

Tangentialriemen

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

Technische Gewebe

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

Textilmaschinen-Handel

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

Textilmaschinenöle und -fette

Shell Aseol AG
3000 Bern 5
Tel. 031 380 77 77 Fax 031 380 78 78
E-Mail: shell-aseol-ag@ope.shell.com
Internet www.shell.ch

Textilmaschinenzubehör

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

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

Wäschereimaschinenservice und Zubehör

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

Webblätter für alle Maschinentypen

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

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

Weberei-Vorbereitungssysteme

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

Webmaschinen

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

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

Zubehör für die Spinnerei

Bräcker 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

Webschäfte
Weblitzen
OPTIFIL® Fadenauge
Kantendreher-Vorrichtungen
Kettfadenwächter
Lamellen

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

BANDFABRIK BREITENBACH AG

Wir sind Marktführer in der Entwicklung und Produktion von Geschenk- und Dekorationsbändern im höherwertigen Segment.

Für unsere Weberei suchen wir per sofort oder nach Vereinbarung eine/n dynamische/n, begeisterungsfähige/n und fachlich ausgewiesene/n

Textiltechniker/in als Webereileiter/in

Hätten Sie Interesse, in einem flexiblen Betrieb eine verantwortungsvolle und herausfordernde Aufgabe zu übernehmen? In engem Kontakt mit dem Produktionsleiter und der Disposition sind Sie zuständig für:

- Führung und Einsatz der Mitarbeiter/innen in Ihrem Bereich
- Produktionsplanung der Weberei
- Erstellung von Arbeitsvorschriften für Gewebemuster
- Kalkulationsgrundlagen
- Einkauf von Rohmaterialien

Unsere Weberei ist auf einem hohen technischen Stand und wir produzieren im Dreischichtbetrieb. Sie ist das erste Glied eines integrierten Fabrikationsprozesses vom Zetteln bis zur Veredlung.

Wir bieten Ihnen einen abwechslungsreichen und selbständigen Arbeitsplatz in einem angenehmen Betriebsklima zu leistungsbezogenen fairen Konditionen.

Interessiert? Haben Sie Freude, in einem zukunftsorientierten Team etwas zu bewirken? Dann senden Sie uns bitte Ihre Bewerbungsunterlagen oder rufen Sie für einen Gesprächstermin unseren Herrn Hagenbuch oder Herrn Gross an.

BANDFABRIK BREITENBACH AG, 4226 Breitenbach
Tel. 061/ 789 16 00

MIRA-X produziert hochwertige Einrichtungsstoffe für den Wohn- und Objektbereich. Zur Ergänzung des Teams in der **Produkteentwicklung** suchen wir einen kreativen

Textilingenieur/Textiltechniker Fachrichtung Weberei

Wenn Sie die Bindungslehre beherrschen, CAD-Kenntnisse haben und sich eine Zusammenarbeit mit unseren internationalen Kunden vorstellen können, freuen wir uns auf Ihre Bewerbung.

Nähere Auskünfte erteilt Ihnen gerne unser Herr U. Schläpfer unter Telefon +41 71 791 70 76.

Ihre Bewerbungsunterlagen senden Sie bitte an:

mira X Textile Ideen

Herrn
U. Schläpfer
MIRA-X STOFFE AG
Textilverlag und Weberei
Grüt 163
CH- 9055 Bühler

Textilchemie-Ingenieur

Ich suche ab Juli eine Anstellung als Dipl.-Ing. Textilchemie-/veredlung (FH). Meine Berufserfahrung beschränkt sich bislang auf diverse Praktika in der textilveredelnden und der chemischen Industrie. Ich verfüge über gute Fremdsprachenkenntnisse (E, I, F, Sp) und kann mit den gängigen PC-Programmen umgehen. Ich bin ledig, ungebunden und motiviert, aber weiblich.

Auskünfte unter:
Chiffre B04/01/01
mittex
Claudine Kaufmann Heiniger
ob. Freiburgweg 9
4914 Roggwil
Telefon: 062 929 35 51
Mobile: 079 424 31 41
E-Mail: inserate@mittex.ch

NEUNEUNEUNEUNEUNEUNEUNEUNEUNEUNEU

Bänder und Stickereien in den Behälter weben.....
Sicher nicht! Dafür gibt es jetzt den neuen

BANDWICKELAUTOMAT

RADAX Sofortinformationen unter

www.mpw-weber.ch

NEUNEUNEUNEUNEUNEUNEUNEUNEUNEUNEU

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 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 kennenlernen.
Senden Sie bitte Ihre Bewerbungsunterlagen
an Frau Ch. Binder, Personalwesen.

OMYA

Omya AG

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

RIETER

Internationales Investitionsgütermarketing

Rieter Textile Systems zählt zu den weltweit führenden Anbietern von Spinnereisystemen und ist eingebettet in den global tätigen Rieter-Konzern.
Die Business Group Spun Yarn Systems bietet eine breite Palette von Systemen, Komponenten und Dienstleistungen für die Verarbeitung von Fasern zu Garnen an. Ein kleines Marketingteam unterstützt den Verkauf und die Produktsparten mit vielseitigen, kundenorientierten Aktivitäten.

Als

TEXTILINGENIEUR/IN

mit einem fundierten Basiswissen im Bereich Garnerzeugung sind Sie für folgende Hauptaufgaben zuständig und verantwortlich

- Produktplanung und -promotion
- Marketingplanung
- Marketingkommunikation
- Erarbeiten von Präsentationen
- Vorbereitung und Teilnahme an Messen und Symposien
- Konkurrenzanalysen

Neben der erwähnten Basisausbildung verfügen Sie vorzugsweise über erste Praxiserfahrungen, problemlosen Umgang mit den üblichen PC-Tools sowie erprobte Englischkenntnisse. Sie sind zudem kommunikativ, belastbar und arbeiten gerne in interdisziplinären Teams.

Wir freuen uns, Sie kennen zu lernen.

Senden Sie Ihre vollständigen Bewerbungsunterlagen an:

COMFORT THANKS TO RIETER SINCE 1795

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

Neue Adresse ab 2001 für Anzeigenverkauf:

Claudine Kaufmann Heiniger
ob. Freiburgweg 9
4914 Roggwil

Tel. 062 929 35 51
Fax 062 929 35 51
Mobile 079 424 31 41

E-Mail: inserate@mittex.ch

40. INTERNATIONALE CHEMIEFASERTAGUNG
19.-21. SEPTEMBER 2001
Dornbirn/Austria

DORNBIRN 2001

Autotextilien	Neue Fasern und Garne Textile Eigenschaften und Verarbeitung Gebrauchseigenschaften und Recykling, Autositze Sicherheit durch Textilien
Heimtextilien	Neue Fasern und Garne Funktionelle Heimtextilien
21. Intercarpet	Neue Fasern und Garne Teppicherstellung und Verlegung Recykling
Innovationen für Sportswear	Markt- und Entwicklungstrends Neue Fasern, Garne und Textilien Einfluß der Konstruktion auf Komfort und Leistung

Dem Jubiläum **40 Jahre Chemiefasertagung in Dornbirn** wird mit einem besonders innovativen Programm Rechnung getragen. In allen drei Sektionen werden zahlreiche neue Fasern, Garne und Textilien vorgestellt. Weitere Schwerpunkte in der **Sektion Autotextilien** sind aktuelle Themen der Innenausstattung und Sicherheitseinrichtungen, inklusive Wiederverwertung und Entsorgung. Die **Intercarpet** ist erstmals in eine **Sektion Heimtextilien** eingebunden. Die textilen Teppichböden erhalten damit ihren entsprechenden Stellenwert im Rahmen der gesamten textilen Innenausstattung und sicher auch den angestrebten Zuspruch des Fachpublikums. Die aktive Sportbekleidung ist heute ein ganz wesentlicher Impulsgeber für die Weiterentwicklung der Textilien und Bekleidung. Die zahlreich präsentierten Neuentwicklungen bestätigen dies eindrucksvoll. Ein weiterer Schwerpunkt in der **Sektion Sportbekleidung** ist die Analyse der Einflüsse von Konstruktion und Ausrüstung auf den Komfort der Sportbekleidung und das Leistungsvermögen der Athleten mit entsprechenden Konstruktionsempfehlungen.

Die internationalen Beiträge über neueste Ergebnisse aus der Chemiefaserforschung, -Entwicklung und -Anwendung stellen einen weiteren Beweis für das Innovationspotenzial der europäischen und internationalen Chemiefaser- und Textilindustrie dar.

Eine herausragende Arbeit auf dem Chemiefasersektor aus dem Bereich der Hochschulen und Institute wird im Rahmen der Veranstaltung mit dem **Paul Schlack-Chemiefaserpreis** ausgezeichnet, der erneut ausgeschrieben wurde.

Der Kongreß steht wie immer unter der Schirmherrschaft von C.I.R.F.S./Brüssel, dem europäischen Dachverband der Chemiefaserindustrie. Mit der Patronanz von Erkki Liikanen, Mitglied der EU-Komission, über die Jubiläumsveranstaltung wird ihr Stellenwert im europäischen Tagungsgeschehen besonders gewürdigt.

Das Vorprogramm sowie weitere Informationen erhalten Sie von:

Veranstalter: 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, http://www.vol.at/DornbirnTourismus

WR WEBEREI RUSSIKON AG

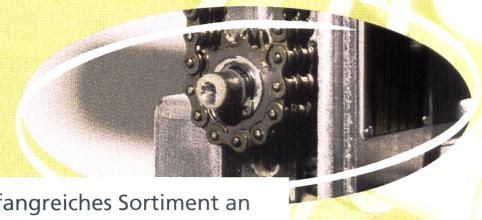
Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon,
Tel. 01 956 61 61, Fax 01 956 61 60
Verkauf: edwin.keller@wrwebereirussikonag.ch
Betrieb: josef.lanter@wrwebereirussikonag.ch

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

E-Mail-Adresse Inserate

inserate@mittex.ch

Normsortiment – Sie haben die Wahl



Ein umfangreiches Sortiment an Ketten, Kettenrädern und Zubehör steht Ihnen zur Verfügung. Fast alle Normketten erhalten Sie bei uns in zwei Qualitäts- und Preisstufen. Ihre Vorteile:

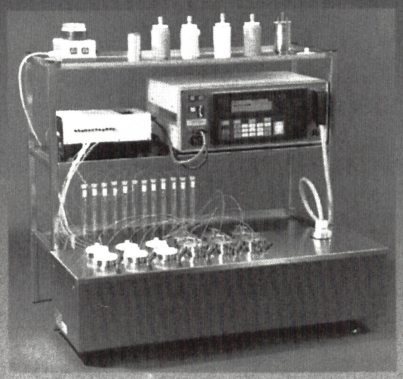
- Technisch aktueller Leistungs- und Qualitätsstand der Produkte
- Optimale Lösungen durch Produktvarianten
- Hohe Verfügbarkeit der Produkte ab Lager
- Das GAG Qualitätssystem erfasst auch das Normsortiment

GAG
Gelenkketten & Fertigungstechnik

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

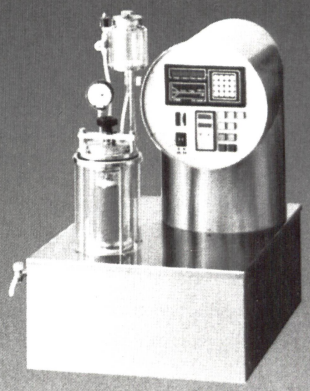
Mathis

Turby



Turby mit programmierbarer Dosierstation Multidos,
12 HT-Becher 300 ml
kurze Flottenverhältnisse
Flottenzirkulation aussen/innen mittels Magnet-Rührer,
Aluminiumheizblock

Colorstar



HT Färbeapparat für Web- und Wirkware,
Garn, Strang und Flocke,
Flottenumwälzung mittels Zahnradpumpe,
Durchflussrichtung reversierbar, Optionen wie
Regelsystem für Durchfluss und Differenzdruck,
Dosieren, Flottenentnahme, pH-Steuerung

Mathis *Textilmaschinen – Laborapparate*
Werner Mathis AG, Rütisbergstrasse 3
CH-8156 Oberhasli/Zürich
Tel. 41(0)1 852 50 50, Fax 41(0)1 850 67 07