

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textildachleuten
Band: 108 (2001)
Heft: 5

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](#)

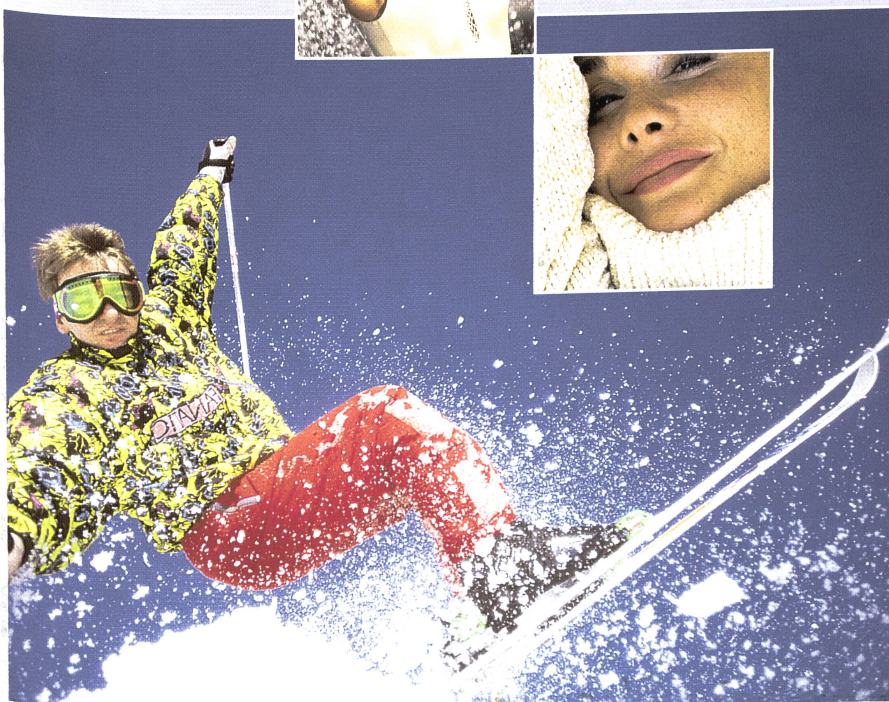
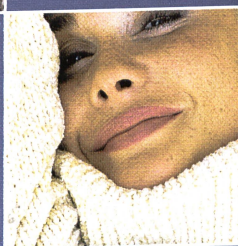
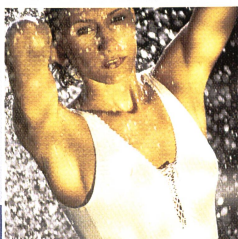
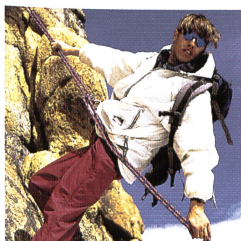
Download PDF: 05.08.2025

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

mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

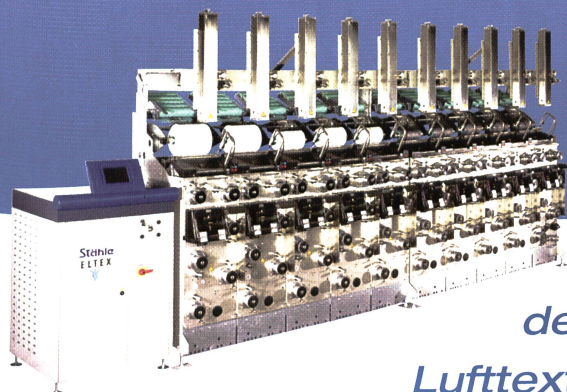
ISSN 1015-5914



SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

Stähle
ELTEX

Your Partner
in Innovation



*Produktinnovation beginnt mit
der Kreation einzigartiger Garne:
Lufttexturierung mit SSM-Stähle DP2-T.*

RÜEGG + EGLI Webeblatffabrikation

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



TWISTED YARN
FILO RITORTO
FIL RETORS
ZWIRN

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

Samt-, Satin-, Zierbänder
sowie Haftverschlüsse für:

- Konfektion
- Dekoration
- Floristen
- Verpackung



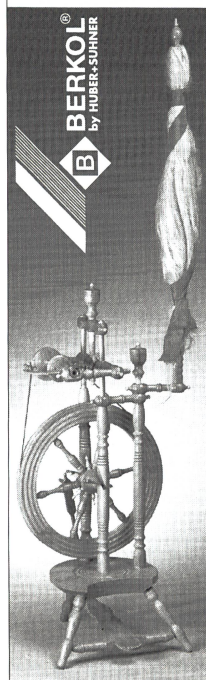
Bandweberei
Ribbon Manufacturers
Manufacture de rubans

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
- Laufriemen
- Kammsegmente
- Schleifsysteme
- Pressen
- Schmiergeräte
- Berkolisiermaschinen
- Walzen für die Nassveredlung

ITMA-ASIA
Halle 2, Stand 2A-121

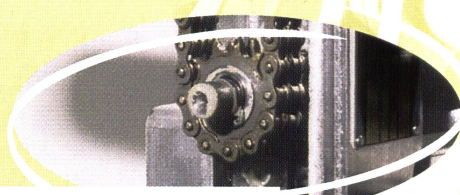


HUBER+SUHRNER

HUBER+SUHRNER 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

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:

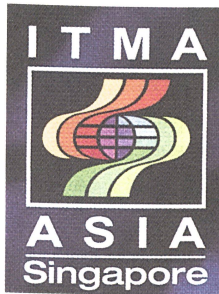
- Technisch aktueller Leistungs- und Qualitätsstand der Produkte
- Optimale Lösungen durch Produktvarianten
- Hohe Verfügbarkeit der Produkte ab Lager
- Das GAG Qualitätssystem erfasst auch das Normsortiment

GAG
Gelenkketten & Fertigungstechnik

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

1. ITMA ASIA in Singapore

Am 15. Oktober 2001 werden sich auf dem Messegelände in Singapur die Tore für die Besucher und Besucherinnen der ersten ITMA ASIA öffnen. Singapur



– eine Stadt, die 1819 als Handelsposten gegründet wurde und heute vier Millionen Einwohner zählt – erwartet mehr als 758 Aussteller aus 31 Ländern auf der komplett ausgebuchten Messefläche von 60'000 m². Es ist die erste ITMA, die von der CEMATEX (European Committee of Textile Machinery Manufacturers), mit ihren acht Mitgliedsländern, ausserhalb Europas organisiert wurde. Aus diesem Grund kommt auch die Mehrzahl der Aussteller (405) aus Europa, gefolgt von 294 asiatischen und etwa 40 amerikanischen Unternehmen. Fachleute aus aller Welt können sich in fünf Messetagen über die neuesten Entwicklungen auf dem Textilmaschinenmarkt informieren.

Bedeutendster Messeplatz der Region

Nachdem die japanische Textilmaschinenausstellung OTEMAS in Osaka aus den unterschiedlichsten Gründen einen grossen Teil ihrer Anziehungskraft verloren hat, ist die ITMA ASIA in Singapur die bedeutendste Textilmaschinenausstellung in der asiatischen Region. Die Messe soll wesentliche Impulse für das abgeschwächte – aber seit kurzem wieder optimistisch stimmende – Investitionsklima bei Textilmaschinen geben.

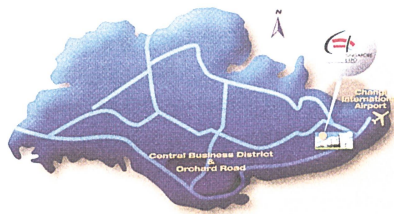
Starke europäische Präsenz

Von allen Ausstellern bildet Italien mit 155 Firmen die grösste Gruppe. Weitere 112 deutsche Firmen und 49 Unternehmen aus der Schweiz werden ihre Produkte präsentieren. Flächenmässig steht Deutschland mit 6'127 m² an der Spitze, gefolgt von Italien mit 4'949 m² und der Schweiz mit 4'442 m². Aber auch die asiatischen Textilmaschinenproduzenten zeigen Flagge. Allein aus Taiwan werden 76 Aussteller erwartet, die eine Fläche von 3'160 m² belegen werden.

Ein komplettes Produktprogramm

Etwa 39 % der Exponate kommen aus den Bereichen Spinnereivorbereitung, Chemiefaserspinnen, Spinnerei, Spulen, Texturierung sowie Vliesstoffherstellung. Etwa gleich viele Aussteller (262) zeigen ihre Produkte in den Branchen Vorbehandlung, Färben, Drucken und Ausrüsten. Die verbleibenden Firmen kommen aus den Gebieten Vorbereitung für die Flächenherstellung, Weberei, Maschenwarenherstellung, Prüfgeräte, lufttechnische Anlagen, Transportgeräte usw. Um den erwarteten Besucheransturm während der Messe bewältigen zu können, wurden umfangreiche Möglichkeiten für die Registrierung in zwei Foyers geschaffen. Zusätzlich stehen Ausstellern und Besuchern ein Business-Center, sowie VIP- und Aussteller-Lounges zur Verfügung.

In dieser Ausgabe berichten wir umfassend über die Exponate ausgewählter Schweizer Textilmaschinenproduzenten auf den Seiten 4 bis 13.



Singapore Expo liegt nur 5 Minuten vom
Singapore Changi Airport entfernt

Unser Titelbild:

Zur Angebotspalette der Firma Schärer, Schweiler Mettler (SSM) gehören Präzisionsspulmaschinen, Maschinen für die Herstellung von Färbespulen, Luftverwirbelungs- und Gassengmaschinen, Strangspulmaschinen sowie Spulmaschinen für Nähfäden und technische Garne.

Schärer Schweiler Mettler AG
Maschinenfabrik
Neugasse 10, Oberdorf
8810 Horgen ZH, 01 / 718 33 11

Interent: www.ssm.ch
E-Mail: info@ssm.ch



Aus dem Inhalt

Aktuell

ITMA ASIA 3

ITMA ASIA 2001

Ausführliche Berichte von:

Rieter Textile Systeme 4

Saurer Gruppe 5

Benninger AG 7

Sulzer Textil AG 10

Heberlein Fasertechnologie AG 12

Jakob Müller AG, Frick 13

Konditionieren

Xorella AG, Verbesserte Kreuzspulenqualität 14

Maschentechnik

Eschler: Wäschestoff: funktionell,
fein und transparent 16

Technische Textilien

Textilien im Flugzeug 17

Medizinische Textilien

Innovative Textilien für
die Medizintechnik 20

Textilveredlung

Erste textile Briefmarke –
Kombination von Tradition und Hightech 22

Bekleidungstechnik

Evolon Fabrics 19

Messen

Messe Frankfurt 24

Mode Messe Leipzig 24

Herren-Mode-Woche, Köln 25

Tagungen

Tagungen 27

SVT-Forum

SVT-Kurse 28

Voranzeige SVTC-TWA-Kurse 29

SVT-Kurs Nr. 2

High-Tech für Mensch und Umwelt 29

SVT-Kurs Nr. 3

News rund um die Weberei 30

Impressum 31

Rieter Textile Systems

Unter dem Motto: «Rieter – Your Systems Supplier», präsentiert die Firma die Bereiche Spun Yarn Systems, Filament Yarn Technologies und Rieter Perfojet auf der ITMA Asia 2001 in Singapore.

Spun Yarn Systems

Dieser Geschäftsbereich wird attraktive Systeme für die Kurzstapelspinnerei vorstellen. Die Hochleistungskarde C 51 ist von wesentlicher Bedeutung für eine gleichmässig hohe Faserbandqualität bezüglich Nissen und Sauberkeit. Es ist die einzige in der Welt angebotene Karde mit einer automatischen Schleifeinheit für Trommel- und Deckelbeschläge IGS-classic bzw. IGS-top (Integrated Grinding System). Neben einer eindrucksvollen Reduzierung der Nissen und der Eliminierung der Schmutzanteile, vermindern sich durch das Schleifsystem die Stillstandszeiten, und die Lebensdauer der Kardebeschläge erhöht sich.



RSB-D30

Eine wesentliche Komponente für die Erreichung einer Spitzenqualität ist die Kämmmaschine E 72, die mit 400 Kammspielen pro min. unter Praxisbedingungen arbeitet. Die Strecke RSB-D 30, die am meisten verbreitete Strecke in der Welt, zeichnet sich durch ihr exaktes Regelsystem und die hohe Liefergeschwindigkeit von 1000 m/min. aus.

Die Ringspinnmaschine G 33 ist heute Marktführer. Mit der SERVOfrip Einheit bietet sie das erste Kopswechselsystem ohne Unterwindfaden. Mit FLEXIdraft kann ein Feinheitswechsel mit einem einfachen Knopfdruck vorgenommen werden. Die Rotorspinnmaschine R 20 ist die Hochleistungs-OE-Spinnmaschine von Rieter. Sie zeichnet sich durch ein zukunftsweisendes Konzept mit einer integrierten Automatisierungslösung ohne Startwindungen aus und ist mit fettfreien Lagern (Aerobearings) ausgestattet. Die Maschine produziert qualitativ

hochwertige Spulen mit bis zu 5 kg Masse. Diese Spulengrösse garantiert eine kosteneffektive Weiterverarbeitung. Die Rotorspinnmaschine BT 903 wurde mit Blick auf niedrige Investitionskosten konzipiert. Das Ansetzen – ein für die Garnqualität kritischer Vorgang – wurde mit dem System AMISpin automatisiert. Dadurch erfolgt das Ansetzen auch bei hohen Rotorgeschwindigkeiten mit konstanter und hoher Qualität. Optional wird der Garnreiniger IQclean zur Reinigung der Garne an der BT 903 angeboten. Zur Herstellung von Kompaktgarnen stellte Rieter auf der ITMA in Paris die ComforSpin-Maschine K 40 vor. Die ComforSpin-Maschine K 44 ist das Ergebnis der Weiterentwicklung dieser Technologie. Diese Maschine kombiniert die Vorteile der innovativen Ringspinnmaschine G 33 und der ComforSpin-Technologie. Auf der Basis seiner Produktionssysteme bietet Rieter Spun Yarn Systems moderne Technologieunterstützung und Service an. Diese Systeme umfassen den gesamten Entscheidungs- und Produktionsprozess und reichen von der Planungs- und Konzeptphase über die Produktion bis zur Wartung. Damit können sich die Kunden auf ihr Kerngeschäft konzentrieren. Partnerschaften dieser Art sind die besten Voraussetzungen für eine schnelle Amortisation der Anlagen.

Betriebsüberwachung

Das Produktionsüberwachungssystem SPIDERweb ist ein ausgezeichnetes Werkzeug, um die

erfolgreiche Leitung der Spinnerei zu unterstützen. Das System ist einfach zu bedienen und enthält Informationen über den gesamten Betrieb.

Suessen

Die Spindelfabrik Suessen wird sich in Zukunft wieder ausschliesslich auf die Produktion von Komponenten und Modernisierungssystemen für Ring- und OE-Maschinen konzentrieren. Rieter wird die Komponenten-Technologie der OE-Spinbox und des Systems EliTe in die Maschinen R 20 und G 33 integrieren. Die neuen Ideen und Produkte von Suessen werden die Produktpalette von Rieter in ausgezeichneter Weise ergänzen. In nicht allzu ferner Zukunft wird die Ringspinnmaschine G 33 auch für den Umbau mit dem EliTe-System von Suessen zur Verfügung stehen.

Filament Yarn Technologies

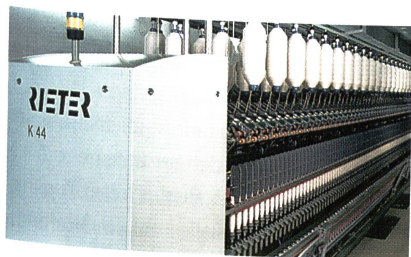
Zur Verbesserung des Services wurden die früher selbständigen Geschäftseinheiten Rieter ICBT, Rieter-Scragg und Synthetic Fibre Machinery zur neuen Gruppe Filament Yarn Technologies zusammengelegt.

Textilgarnherstellung

Die Stecktexturiermaschine FTF wird mit frequenzgeregelten Motoren angetrieben und ist computergesteuert. Sie ist konzipiert, um auf 2 unabhängigen Maschinenseiten mit je 108 Positionen zu arbeiten. Drei Abnahmeebenen erlauben eine hohe Spindelkonzentration pro Quadratmeter. Der gerade Fadenlauf durch die Texturierungszone ermöglicht eine maximale Flexibilität bei der Texturierung von synthetischen Garnen. Weitere Maschinen für diesen Bereich sind Luftdüsentexturier-, Kablier-, Zwirn-, Luftverwirbelungs- und konventionelle Umwindmaschinen.



Flyer F33



ComforSpin-Maschine K 44

Teppichgarnherstellung

Das neue Tricolour-System bei der Teppichgarnmaschine PATHFINDER kombiniert Wirtschaftlichkeit, Ergonomie und Qualität und bestimmt den Standard in der BCF-Industrie. Mit dem System ist die Herstellung von dreifarbigem BCF-Garnen möglich. Die Maschinen des Typs CDDT sind für das Zwirnen und/oder Kablieren von BCF- und CF-Garnen konzipiert.

Reifencord und technische Garne

Die Maschinen des Typs CD werden für die Verarbeitung von Reifencord eingesetzt. Diese Di-

rektkablermaschinen ermöglichen das Kablieren von 2-fach Garnen mit ausgewogenem Drehungsniveau in einem Arbeitsgang. Die Produktpalette umfasst ausserdem die Extrusionssysteme RIECORD 10, RIECORD 11 und RIECORD HMLS.

Rieter Perfojet

Rieter Perfojet ist der Marktführer in der Spunlace-Technologie, mit 90, weltweit installierten JETlace Produktionslinien. Diese Anlagen setzen neue Standards im Spinnvliesstoffbereich und arbeiten mit Produktionsgeschwindigkeiten von 300 m/min. sowie mit exakt dosierbaren Wasserdrücken von bis zu 400 bar. Die Anlage JETlace 3000 ist speziell für die Herstellung von Spinnvliesstoffen im Flächenmassebereich von 20 bis 400 g/m² konzipiert. Die Technologie AIRlace 3000 kombiniert die aerodynamische Vliesbildung mit dem Wasserstrahlverfestigungsprozess. Weiter bietet Rieter Perfojet unter der Bezeichnung PERFOBond 3000 einen neu-

en Spinnvliesstoff-Prozess an. Mit dieser neuen Technologie können höchste Produktionsmengen von 220 bis 250 kg/h erreicht werden.

Information

Rieter Textile Systems

Edda Walraf

Schlossstr. 43

CH-8406 Winterthur

Tel. +41 52 208 82 24

Fax +41 52 202 72 54

E-Mail edda.walraf@rieter.com

**Redaktionsschluss Heft
6/2001:
10. Oktober 2001**

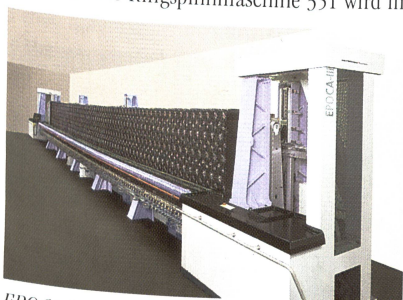
Saurer Gruppe

ZINSER

Zinser RO-WE-MAT 670, der Flyer mit integriertem Doffer, wird erstmals mit integriertem Hülsenreiniger RO-WE-CLEAN sowie integriertem Hülsenspeicher gezeigt. Im festen Verbund FIX FLOW wird eine Version einer vollautomatischen Anlage präsentiert, die hohe Zuverlässigkeit, Verfügbarkeit sowie einfaches Handling bietet.

Mit der Zinser Ringspinnmaschine 351 wird die weiterentwickelte Ringspinnmaschine 350 vorgestellt, die durch die neue Steuerungstechnik noch energiesparender und effizienter arbeitet. Auch die Bedienungs- und Wartungsfreundlichkeit haben sich erheblich verbessert.

Die Zinser Ringspinnmaschine 351 wird im



EPOCA-III

Verbund mit dem Schlafhorst Autoconer 338 auf dem Messestand zu sehen sein. Mit bis zu 1488 Spindeln, ist sie die längste Ringspinnmaschine der Welt. Der SYNCHRO-DRIVE bietet die Voraussetzung für einen präzisen Spindeltrieb und damit für hohe Garnqualität. Die Prozessdatenerfassung der in der gesamten Anlage integrierten Maschinen, erfolgt mit Zinser RING-PILOT.

Die Rotor-Spinnntechnologie für das 3. Jahrtausend

Das jüngste Kind in der Autocoro Familie – inzwischen sind weltweit annähernd 2,5 Millionen Spinnstellen ausgeliefert – ist seit einiger Zeit der Autocoro 312. Diese Maschine entspricht nur noch rein äusserlich den Vorgängertypen. Komplet neu ist die mögliche Spinnstellenzahl von 312 und das intelligente Automatisierungsaggregat Coromat. Dieses übernimmt das Anspinnen und Fadenbruchbeheben wie bisher der Anspinnwagen, jedoch zusätzlich auch das Wechseln der vollen Kreuzspulen.

Eine völlig neue Konstruktion stellt auch die frequenzgesteuerte Absauganlage dar, die



Schlafhorst Autocoro

den für das Spinnen so wichtigen Unterdruck kontinuierlich konstant hält. Die Spinnboxen und die Belcoro Spinnmittel, sowie Rotoren, Auflösewalzen und Abzugsdüsen entstammen inzwischen der eigenen Fertigung. Sämtliche Funktionen, wie der Spinnprozess selbst, die Tätigkeiten des Coromat, die Qualitätskontrollen, die Produktionsdatenerfassung und auch die gesamte Maschinensteuerung, sind ohne die Elektronik in dieser Präzision gar nicht mehr denkbar.

Die AUTOCONER FX-REIHE von Schlafhorst

Zur ITMA '99 in Paris wurde der Autoconer 338



Schlafhorst Autoconer

zum ersten Mal in seiner kompletten Produktpalette vorgestellt. Seither hat er sich in einer Vielzahl von weltweiten Installationen in der Praxis bewährt. Schlafhorst hat mit diesem Produkt die Marktführerschaft im Spulmaschinenmarkt erreicht und partizipiert in grossem Masse an der deutlich positiven Entwicklung, die sich seither im textilen Sektor abzeichnet hat. Dabei spielt insbesondere der Aufschwung in der asiatischen Region eine richtungsweisende Rolle für den Textilsektor. Schlafhorst präsentiert auf dem Gemeinschaftsstand der SaurerGroup einen Autoconer 338 im Verbund mit einer Zinser-Ringspinnmaschine, Typ 350, mit dem Spinnstellenidentifikationssystem, sowie einer Einzelspule für die Verarbeitung elastischer Garne.

Die neuen FX-Module des Autoconer 338

Zum ersten Mal stellt Schlafhorst für den Autoconer die Haarigkeitsdüse «Topgrade» vor. Eine positive Beeinflussung des Garns erfolgt, indem die Haarigkeit und der Kurzfasergehalt und Staubanteil reduziert werden.

Als absolutes Novum stellt Schlafhorst die FX-Reihe für den Autoconer vor. Diese beinhaltet all die Aggregate und Regelsysteme, die die Spulen- und Garnqualität in entscheidendem Masse positiv beeinflussen. Diese innovativen Elemente bauen die Innovations- und Technologieführerschaft des Autoconers im Spulmaschinenmarkt weiter aus. Sukzessive werden Neuentwicklungen von Modulen, Regelsystemen usw. die FX-Reihe komplettieren.

Der Autoconer 338 hat mit den Elementen Fadenzugkraftregelung, «Autotense», und Rahmenbildstörung, «propack», einen neuen Qualitätsstandard für die Kreuzspulerei gesetzt. Selbstverständlich sind diese Elemente in die FX-Reihe integriert.

Die grösste Bedeutung für den Spulmaschinenmarkt und die weiterverarbeitenden Prozes-

se, wird das hochpräzise Längenmess-System «Ecopack» haben. Mit diesem FX-Element wird eine völlig neue Dimension im Bereich der Längenmessgenauigkeit erreicht. Die Abweichungen bei der Längenmessung mit «Ecopack» liegen deutlich unter 1 %. Für die Weiterverarbeitung bedeutet das eine entscheidende Reduzierung des Abfalls, durch die Vermeidung von Garnresten. Grosse Effekte lassen sich insbesondere im Bereich der Zettlerei erwarten. Das Messprinzip beruht auf der berührungslosen optischen Abtastung der Kontur des Garns.

An einer Einzelspule des Autoconers 338 präsentiert Schlafhorst die Verarbeitung von Lycra-Garnen als Schwerpunkt. Zur Ausstattung gehören die neuen Lycra-Spleisskomponenten. Eine weitere Komponente der FX-Reihe, «Vario-pack», ergänzt die Ausstattung der Einzelspule. Die Wirkungsweise von «Autotense» und «propack» als separate Regelsysteme ist bekannt, d.h., die Fadenzugkraftregelung gewährleistet einen uniformen Spulenaufbau über die gesamte Spulenreise, die Rahmenbildstörung eliminiert zusätzlich die kritischen Bildzonenbereiche.

Besonders bei der Verarbeitung elastischer Garne, wie z.B. Lycra-, Woll-, und Sirogarne, können auswachsende Spulenflanken das Spulenformat beeinträchtigen. Schlafhorst hat durch die intelligente Kombination der beiden unabhängigen Regelkreise «Autotense» und «propack» mit dem integrierten System «Vario-pack», hierfür eine Lösung gefunden. Im Verlauf der Kreuzspulenreise werden die beiden Spulparameter, Fadenzugkraft und Auflage- druck, aufeinander abgestimmt, sodass das Auswachsen der Spulenflanken verhindert wird.

Epoca-III von Saurer Stickssysteme

Saurer Stickssysteme zeigt in Singapore die neu entwickelte einstöckige Hochleistungs-Stickmaschine Saurer Epoca-III. Saurer Epoca-III ist optional mit «Pentamat» oder «Pentacut» ausgerüstet und zeichnet sich durch eine Reihe von zukunftsweisenden Merkmalen aus. Dank solidem, praxisorientiertem, technologisch neuestem Maschinenbau und dem von der Unica übernommenen Antriebskonzept «DuoDrive», lassen sich Produktionsleistungen von bis zu 550 Touren pro Minute mühelos realisieren. Stichlängenabhängige Drehzahlreduktionen während des Stickprozesses sind optimiert.

Das positive Faden-Lieferungssystem «ActiFeed» garantiert durch die schonende Behandlung des Stickgarnes hohe Nutzeffekte und

absolute Qualitätskonstanz. Der Anzug der Stiche ist optimal, die Stichlänge exakt und das Stickbild sauber und ruhig.

Dazu führen kurze Umrüst- und Stillstandszeiten, die aufgrund der gewählten einstöckigen Bauweise und der absolut freien Zugänglichkeit zu den Stickstellen auf ein Minimum reduziert sind. Das positive Faden-Lieferungssystem ActiFeed gewährleistet eine hohe Flexibilität im Einsatz unterschiedlicher Stickgarne.

Der modulare Aufbau bietet eine Vielfalt von Varianten und Ausführungen. Die Wesentlichsten sind:

- Sticklänge: 4.9 yds, 10.6 yds, 16.3 yds, 22.0 yds, 27.7 yds, 33.4 yds
- Reduzierte Sticklänge: minus 24 Nadeln (M24)
- Stickhöhe: 850 mm, 1250 mm, 1650 mm.

Saurer Zwirnmaschinen

Eine Reihe von aktuellen Zwirnmaschinen sowie zukunftsbezogenen Garnapplikationen zeigen Allma, Hamel und Volkmann, Unternehmen der Saurer Zwirngruppe, in Singapore.



Volkmann TrendTwister

Allma

Der TechnoCorder TC-S ist für alle Arten von technischen Zwirnen aus Ein- und Mehrfachgarnen im niedrigen und mittleren Drehungsbereich umfassend einsetzbar.

- Die Maschine arbeitet im Titerbereich von 235 - 6600 dtex mit Liefergeschwindigkeiten von bis zu 350 m/min. bei 18-733 T/m.
- Durch zwei selbstständig arbeitende Maschinenseiten bietet der TechnoCorder höchste Flexibilität und Produktivität.
- Die fortschrittliche Technologie erlaubt Zwirnsulen bis 350 mm Durchmesser bei 10 Zoll Hub.
- Spindelgrößen für Vorlagespulenformate mit 280 oder 330 mm Durchmesser und zwei Teilungen mit 600 und 670 mm bei

bis zu 104 Spindeln, erfüllen individuelle Kundenanforderungen in Bezug auf die Wirtschaftlichkeit.

- Durch die Aufwindung mit individuell gesteuertem Kreuzungswinkel und Anpressdruck, ist eine hervorragende Zwirnsulenqualität jederzeit gesichert, und das auch für schwierige Materialien, wie Aramide, Rayon etc.

Hamel

Hamel zeigt den ElastoTwister 125 LE. Diese universelle Umwindmaschine für neuartige Web- und Strickgarne steht als Beispiel einer fortschrittlichen Generation von hochflexiblen Umwindmaschinen. Alle Filament-, Stapel- und Mischgarne, auch die empfindlichsten, können ohne Umrüsten in hochwertiger Qualität verarbeitet werden.

- Neue Massstäbe setzen die Leistungsdaten: Spindel ET 125 LE mit 1 kg Vorlagegewicht, mit 18'000 Spindel Touren und der Liefergeschwindigkeit von 80 m/min. Dabei sind die Energiekosten um 45 % gesenkt worden. Der ElastoTwister LE

verarbeitet Elastane bis zu einer Feinheit von 8 dtex und einem Verzug von unter 2.

- Textiltechnologisch bietet die Maschine viele Vorteile, wie knotenfreie Fertigspulen, optimale Ablaufeigenschaften, direkte Weiterverarbeitung der Umwindspulen etc.

Volkmann

Volkmann Doppeldraht-Zwirnmaschinen zeichnen sich durch ausgeprägte technologische und wirtschaftliche Kundennutzen aus. Der neue Volkmann TrendTwister führt diese Tradition konsequent weiter. In Ergänzung zum breiten Anwendungsgebiet erweitert er das Sortiment und zeichnet sich durch ein besonders flexibles Konzept aus, wie beispielsweise

- Motorspindel mit Spindeldrehzahlüberwachung,
- vollkommen getrennte Maschinenseiten für maximale Flexibilität,
- sehr kurze Umrüstzeiten,
- 2 x 6 Zoll Direktvorlagen.

Diese Doppeldraht-Zwirnmaschine verarbeitet sämtliche Fasergerne, und mit drei Spindel-

größen in drei verschiedenen Spindelteilungen, deckt der TrendTwister den Garnnummernbereich von Nm 5/2 bis Nm 200/2 ab. Mit der eingebauten hundertprozentigen Qualitätsüberwachung erzielen Kunden mit Nutztouren bis 25'000 min-1 beste Zwirnkreuzspulenqualität und ausgezeichnete Wirtschaftlichkeitswerte.

Der TrendTwister liefert hochwertige Fasergerne über ein breites Produktionsspektrum mit höchster Flexibilität.

Information

Saurer Textile Systems

Textilstasse. 2

CH-9320 Arbon

Tel. +41 71 447 53 15

Fax +41 71 447 53 12

E-Mail info@sts.saurer.com

So erreichen Sie die Redaktion:

E-mail: redaktion@mittex.ch

Zukunftsweisende Technologien bei der Kettherstellung

Benninger stellt die Zettelmaschine BEN-DIRECT und die Schärmaschine BEN-TRONIC vor, die für eine perfekte und wirtschaftliche Kettherstellung konzipiert wurden. Zylindrisch perfekte Bewicklung, präzise, unverkreuzte Fadenablage, optimale Bewicklungsdichte für Roh- und Färbefäden sind die Merkmale der neu entwickelten Zettelmaschine BEN-DIRECT von Benninger. Die Schärtechnologie der BEN-TRONIC setzt Massstäbe in Qualität, Flexibilität und Produktivität.

BEN-DIRECT

Automatisierungssystem

Das auf dem neuesten Stand der Technik stehende Automatisierungssystem steuert sämtli-



Zettelmaschine BEN-DIRECT

che Elemente der Anlage. Die bei Benninger entwickelte Mess- und Regeltechnik ermöglicht die Bewicklung von Rohzettelwalzen in der herkömmlichen Härte, wie auch die Herstellung von Färbefäden mit der benötigten weichen Bewicklung. Die Zettelwalzen können optional mit oder ohne Anpresswalze bewickelt werden.

Visualisierung mit Industrie-PC

Wie schon die Schärmaschine, ist auch die BEN-DIRECT mit dem neuen Prozessüberwachungssystem und dem Infrarot-Touchscreen

ausgerüstet. Der Bediener wird bei der Datenein- und -ausgabe mit klaren, farbigen Graphiksymbolen geführt. Die, exklusive an Benninger Maschinen vorhandene Entkreuzungsvorrichtung, verhindert das Entstehen von verkreuzten Fäden beim Anfahren.

OPTOSTOP – Fadenspanner für höchste Ansprüche

Fadenspanner einer Zettelanlage bestimmen weitgehend die Produktionsgeschwindigkeit, das Einsatzgebiet, die Kettqualität und den Bedieneraufwand. OPTOSTOP ist ein Fadenspanner für das Zetteln von Stapelfasern im Garnfeinheitsbereich von 5 - 170 tex. Für das zeitgerechte Öffnen und Schliessen der Bremsbacken ist die moderne Prozess-Steuerung verantwortlich. Die spezielle Formgebung und die grosse Oberfläche der Bremsbacken, verhindern den krangelfördernden Drallrückstau auf die Fäden. Im Fadenspanner integriert ist eine berührungsfreie, optoelektronische Fadenüberwachung, die bereits schon in der Kriechgangphase aktiv ist. Ein aufwändiges manuelles Zählen der Fäden im Gatter entfällt, da der OPTOSTOP die Anzahl laufender Fäden auf dem Display anzeigt. OPTOSTOP Fadenspan-

ner erfüllen die beim Zetteln mit hohen Geschwindigkeiten gestellten Anforderungen an Einsatzbreite, Präzision und Reaktion.

BEN-TRONIC

Die an der ITMA'99 als Neuigkeit vorgestellte Schärmaschine BEN-TRONIC hat sich auf dem Markt durchgesetzt. Bis heute sind mehr als 200 Schärmaschinen dieses Modells verkauft worden. Die ultramoderne Prozesssteuerung, die hervorragende Ergonomie und die bildgeführte Bedienung, garantieren eine effiziente Produktion von Webketten für allerhöchste Ansprüche.



BEN-TRONIC für den universellen Einsatz

Umgekehrte Wickelrichtung

Die neue Wickelrichtung ist verantwortlich für den optimierten Fadenlauf und die korrekte Fa-

denablage. Durch die Umkehr der Trommel-drehrichtung entfällt das Wegschwenken von Umlenkwalzen, und die Fadenordnung bleibt beim Einlegen der Fadenkreuz- und der Teilschnüre erhalten. Der direkte und hindernis-freie Zugriff zum Fadenband erleichtert jede manuelle Tätigkeit, wie Bandwechsel, Beheben von Fadenbrüchen usw.

Einfache Kommunikation

Der moderne, abriefteste Infrarot-Touchscreen löst die bei den multinationalen Anwendern herrschenden Lese- und Sprachprobleme. Der Bediener wird bei der Datenein- und -ausgabe mit klaren, farbigen Graphiksymbolen geführt. Diese bilden naturnah die betreffenden Elemente ab, sodass keine Textanweisungen notwendig sind. Zu bedienende Eingabe- oder Hinweisfelder blinken oder sind durch Farbsymbole gekennzeichnet. Die Daten von geschärten Ketten lassen sich abspeichern und zur Reproduktion jederzeit wieder abrufen.

Qualitätsketten mit Bandzug-regulierung

Ein wichtiges Merkmal für Qualitätsketten ist der konstante Fadenzug. Die Bandzugregulierung der BEN-TRONIC steuert die Fadenspan-

ner im Gatter und hält den Schärbandzug unabhängig von Spulendurchmesser, Geschwindigkeit, Hochlauf- oder Stopphasen automatisch konstant. Die Gelesevorrichtung SPLIT-TRONIC wird direkt vom zentralen PC der BEN-TRONIC gesteuert. Die Gelesefolge wird am Touchscreen programmiert. Um lose und klammernde Fäden beim Einlegen von Kreuz- oder Teilschnüren zu vermeiden, wird das Fadenfeld mit einer synchronisierten Trommelbewegung gespannt gehalten.

Die Bäumvorrichtung bietet maximalen Bedienungskomfort und Flexibilität. Mit der tragbaren Bedienstation «Handymat» können alle Bäumfunktionen vom geeignetsten Standort aus bedient werden.

Information

Benninger AG

Hans Peter Locher

Fabrikstrasse

CH-9240 Uzwil

Tel. +41 71 955 85 30

Fax +41 71 955 87 47

Internet www.benninger.ch

E-Mail hanspeter.locher@benninger.ch

Qualitätsschlichten für einen hohen Webnutzeffekt

Oberstes Ziel einer modernen Kettherstellung ist das gute Laufverhalten in der Weberei zur Erreichung maximaler Webnutzeffekte, bei Einhaltung der geforderten Standards in der Gewebequalität. Die Reduzierung der Kosten, z.B. für Schlichtemittel, Personal und Energie, sowie die möglichst hohe Produktivität, sind weitere Ziele. Die Schlichtmaschine BEN-FULLSIZE und das Schlichten mit Vornetzen BEN-SIZETEC von Benninger, sichern die Erfüllung der Anforderungen in der modernen Weberei.

Wirtschaftliche Lösungen für das Schlichten von Filamentgarnen

Benninger bietet die ganze Palette von Webereivorbereitungsmaschinen für das Verarbeiten von Filament- und Glasgarnen an. Alle Anlagen sind mit der bewährten Benninger Prozesskontrolle, Automatisierung und Visualisierung ausgerüstet. Mit der Vollfadenschlichtanlage BEN-FULLSIZE bietet Benninger eine neue Lösung an, welche die technologischen Vorteile des

Einzelfadenschlichtens mit der höheren Produktivität des Schlichtens in voller Fadenzahl kombiniert.

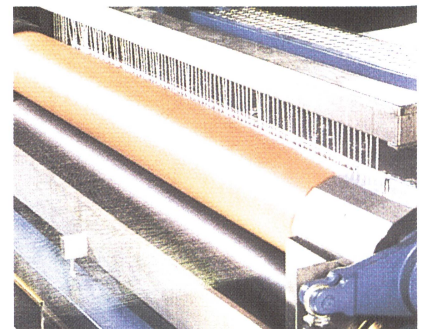
Um ungedrehte Filamentgarne in voller Fadenzahl schlichten zu können, muss die Fadenschar im Lufttrockner auf mehrere Ebenen aufgeteilt werden, um ein gegenseitiges Verkleben der Filamente während des Trocknungsprozesses zu vermeiden.

Im neuen Mehrlagenlufttrockner ist dies

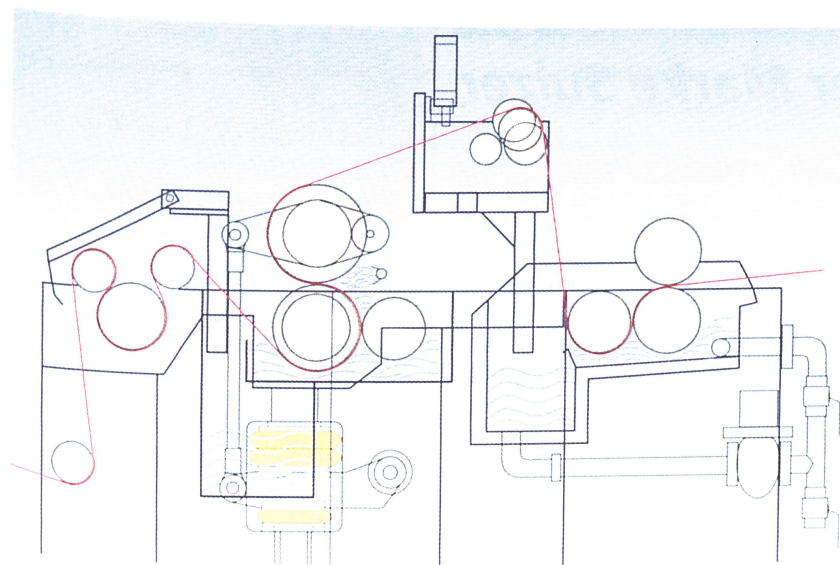
problemlos möglich. Die erhöhte Trocknungsleistung dieser Luftkammer ermöglicht es, auf einen Zylindertrockner zu verzichten, und somit die Kettqualität nochmals zu verbessern.

Präziseste Zugregelung bei hoher Produktionsgeschwindigkeit

Der Einsatz des motorischen Zettelwalzenge-stells beim Vollfadenschlichten garantiert die präziseste Zugregelung bei gleichzeitig hohem Bedienkomfort. Die von Benninger bekannte



BEN-FULLSIZE - Filamentschlichtanlage mit Heisslufttrockner und Zylindertrockner



KVD mit zweimaligem Tauchen und Quetschen beim Schlichten

Mess- und Regeltechnik über pneumatisch belastete Pendelwalzen, Einzelmotoren in Drehstrom-Asynchrontechnik sowie selbstentwickelte, feinabgestimmte Regelkreise, gewährleisten dem Anwender jederzeit höchste Präzision für optimale Kettqualität. Der Anwender profitiert von den extrem hohen Praxisgeschwindigkeiten.

BEN-SIZETEC – Revolution im Schlichten dank Vornetzen

Einsparungen an Schlichtemitteln von 20 - 40 % bedeuten eine Revolution in der Schlichtetechnologie. Durch das Netzen und Waschen der Garne mit heissem Wasser vor dem eigentlichen Schlichtetrog, wird die Klebkraft der Schlichte am Garn verbessert, der Scheuerwiderstand erhöht und die Haarigkeit reduziert. Die enormen Einsparungen an Schlichtemittel reduzieren einerseits in grossem Umfang die Kosten in der Schlichterei, andererseits werden die Abwasserkosten beträchtlich reduziert, da bekannterweise bis zu 70 % der Abwasserbelastung von Textilveredlungsbetrieben vom Schlichtemittel stammen.

Benninger bietet die Vornetz-Technik als kombinierte Einheit zusammen mit der Schlichtevorrichtung an. Das seit einigen Jahren in der Praxis erprobte Vornetzen erfüllt die hohen Anforderungen an den Prozess präzise, und kann dabei universell und flexibel für die verschiedensten Anforderungen eingesetzt werden. SAVESIZE, die Benninger-Lösung, besteht im Wesentlichen aus dem Einzugswerk, der Vornetzzone und dem Schlichteteil.

Dank dem motorisch angetriebenen Einzugswerk kann die Fadenspannung beim Ein-

tauchen reduziert werden. Dadurch, und dank der zusätzlichen Pendelwalze zwischen Vornetz- und Schlichteteil, wird die Verstreckung reduziert. Beim Vornetzen ist die intensive Benetzung und der Wascheffekt entscheidend. SAVESIZE gewährleistet dies durch die Behandlungsfolge: Netzen – Quetschen – Besprühen – Quetschen. Eine pneumatisch belastete Pendelwalze verhindert lose Fäden oder verkordelte Fäden zwischen Vornetzen und Schlichteabteil. Beim Schlichten stehen Ausführungen mit einem oder zwei Tauchwalzen und Quetschwalzenpaaren zur Verfügung.

Druckfehler «mittex» 4/01

Auf Seite 4 hat sich ein Druckfehler eingeschlichen. Es wurde versehentlich ein falsches Bild anstelle der Grafik gedruckt.

Wir bitten Sie, verehrte Leserinnen und Leser, um Entschuldigung!

Redaktion «mittex»

E-mail-Adresse Inserate
insetate@mittex.ch



Senioren-Exkursion 2001

**Donnerstag, 8. November
2001, 13.30 Uhr - ca. 16.30 Uhr**

Programm:

13.20 Uhr Besammlung beim Eingang der Bischofszell Nahrungsmittel AG in Bischofszell.

13.30 Uhr Besichtigung der Bischofszell Nahrungsmittel AG, ca. 1 1/2 Stunden.
Nach dem Rundgang wird uns eine Dia - Schau gezeigt.

Der Betriebsrundgang kann nur von gebürtigen Personen mitgemacht werden, viele Treppen und nasse Böden!

16.30 Uhr Fahrt mit PW's zum Restaurant Hummelberg (ca. 5 min.) in Hohen-tannen TG, anschliessend gemütlicher Höck im Bauern-Restaurant.

18.15 Uhr Rückfahrt zum Bahnhof Bischofszell Nord.

Anreise:

Mit dem PW: Es besteht beschränkte Parkiermöglichkeit bei der Bischofszell Nahrungsmittel AG in Bischofszell.
Mit der Bahn: Bern HB ab 10.16 Uhr, Bahnhof Bischofszell Nord an 13.16 Uhr.
Zürich HB ab 11.26 Uhr, Bahnhof Bischofszell Nord an 13.16 Uhr.
St. Gallen ab 12.10 Uhr, Bahnhof Bischofszell Nord an 13.16 Uhr.

Mit freundlichen Grüßen
Schweiz. Vereinigung von Textildachleuten
Urs Herzig (Exkursionen)

Anmeldung

Senioren-Exkursion bis zum 17. Oktober 2001
an: SVT-Sekretariat, Wasserwerkstrasse 119
8037 Zürich

Name: _____

Vorname: _____

Adresse: _____

Begleitperson: _____

Anreise per: ☐ Bahn ☐ Auto
(bitte Zutreffendes ankreuzen)

Webmaschinen der Marke Sulzer Textil

Sulzer Textil ist der weltweit führende Anbieter von modernen und leistungsstarken Websystemen. Mit der umfangreichen Produktpalette, bestehend aus Greifer-, Projektil-, Luftdüsen- und Mehrphasenwebmaschinen, kann Sulzer Textil allen Gewebeherstellern für jeden Bedarf eine massgeschneiderte Lösung – qualitativ, leistungsmässig, ökonomisch und ökologisch – anbieten. Sulzer Textil vertreibt, global gesehen, als einziges Unternehmen alle wichtigen schützenlosen Eintragssysteme.

Greiferwebmaschinen für hochwertige Qualitätsgewebe

Greiferwebmaschinen setzen der Kreativität keine Grenzen. Konzipiert für den universellen Einsatz, verarbeiten sie neben klassischen Gar-



Insbesondere in der Produktion von hochwertigen Frottiergeweben hat sich die Greiferwebmaschine G6200 einen ausgezeichneten Ruf geschaffen.

nen aus Wolle, Baumwolle und Chemiefasern auch empfindliche Filamentgarne, feinste Seidenfäden, Effektgarne oder Metallfäden bei optimaler Maschinenleistung. Unerreicht sind die Greiferwebmaschinen von Sulzer Textil auch im Sektor der Frottiergewebe, von der einfachen Standardware bis zum jacquard-gemusterten Gästetuch. Alle Gewebe entsprechen höchsten Qualitätsanforderungen. Auch für technische Gewebe, z.B. anspruchsvolle Airbag- oder Glasfasergewebe, werden Greiferwebmaschinen mit grossen Erfolg eingesetzt. Greiferwebmaschinen erlauben einfache und schnelle Artikelwechsel und stehen für höchste Flexibilität.

Projektilwebmaschinen sind wirtschaftlich und flexibel

Projektilwebmaschinen erfüllen alle Qualitäts- und Leistungsansprüche der Textilindustrie.

Mit dem Projektilschusseintrag lassen sich praktisch alle Garne verarbeiten, wie zum Beispiel: Baumwolle, Wolle, Seide, Mono- und Multifilamente, Bändchen, aber auch Hartfasern wie Jute und Leinen, sowie Metallfäden. Sämtliche Garne, ob fein oder grob, werden vom Projektil zuverlässig erfasst und eingetrag. Projektilwebmaschinen von Sulzer Textil gewährleisten einwandfreie Garnverarbeitung, und die erzielte Qualität entspricht den vom Kunden definierten Anforderungen.

Mehrphasenwebmaschinen für rationellste Produktion von Standardgeweben

Die Mehrphasenwebmaschine M8300 ist ein bahnbrechendes neues Websystem für Standardgewebe höchster Qualität. Ihr Leistungspotential übertrifft alle bisherigen Hochleistungswebmaschinen um ein Mehrfaches. Dieses Ergebnis ist das Resultat jahrelanger Forschung, mit Schwerpunkten bei der Leistungsmaximierung, Ökonomie und Ökologie. Das Mehrphasenwebsystem erlaubt den Schusseintrag bei konstanter, gleichmässiger Fadengeschwindigkeit von nur 22 m/s. Dies reduziert die Schussgarnbelastung markant.

Greiferwebmaschine G6300

An der ITMA ASIA wird ein Prototyp der Frottierversion der Greiferwebmaschine G6300 erstmals ausgestellt. Diese Maschine weist folgende Vorteile auf:

- Florbildung mittels Ladsteuerung
- Vorschlagdistanz bis 24 mm
- dynamische Florsteuerung, Florhöhenänderung während des Laufes frei programmierbar
- Wechsel von Drei- und Vierschussfrottier innerhalb eines Gewbestückes frei programmierbar

- Möglichkeit von Zwischenschüssen beim Wechsel von Flach- zu Frottiergewebe.

An der ITMA ASIA sind an der Standardausführung der Greiferwebmaschine G6300 folgende Details besonderes zu beachten:

- Lenomat für Dreherkanten
- elektronisch gesteuerte Schussfadenbremsen
- «RotoCut» Schusschere mit rotierendem Messer
- Stützzähne zur schonenden Garnbehandlung
- mechatronisch gesteuerter Farbwähler.

Projektilwebmaschinen

Erstmals gezeigt wird die Serieausführung der Projektilwebmaschine P7300 an der ITMA ASIA. Diese neue Projektilwebmaschine zeichnet sich durch folgende Neuerungen aus:

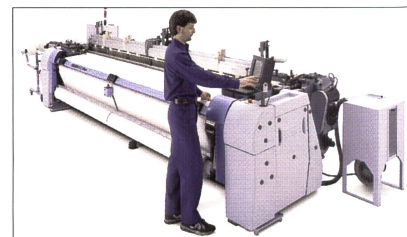
- Neue zukunftsweisende Hard- und Software für die Maschinensteuerung
- neue Konstruktion mit verbesserter Fachgeometrie
- browserfähiges Terminal für direkten Internetzugang
- Einlegekante 15 oder 35 mm breit
- reduzierter Aufwand für Wartung und Unterhalt.

Mehrphasenwebmaschine M8300

Die Erweiterung des Einsatzgebietes dieses neuen Hochleistungswebsystems kann an der ITMA ASIA besichtigt werden. Neu können Gewebe mit einer wesentlich höheren Kettfadendichte in den Bindungen 1/1, 2/1, 2/2 und 3/1 hergestellt werden.

Ersatzteildienst und Kundensupport

Aufgrund der engen Kontakte mit den Kunden, unterstützt Sulzer Textil seine Partner auch



Die Projektilwebmaschine P7300 überzeugt durch zweckmässige webtechnische Ausrüstung für ein breites Einsatzgebiet und einfache Bedienung, unterstützt durch modernste Elektronik.



Innert kürzester Zeit hat sich die Greiferwebmaschine G 6300 auch für die Produktion von hochwertigen Wollgeweben ausgezeichnet bewährt.

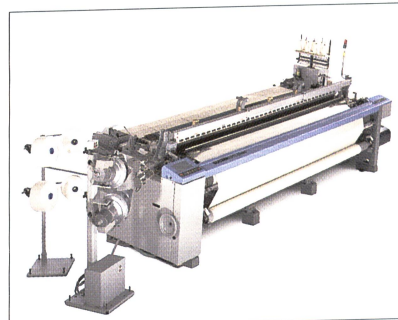
nach dem Webmaschinenkauf vorbildlich. Der Service beschränkt sich nicht allein auf die Inbetriebnahme der Maschinen, sondern stellt sicher, dass die Maschinen ihren Dienst auch nach dem Kauf ein Leben lang zur vollen Zufriedenheit versehen. Auch das reichhaltige Know-how rund um das Weben steht den Kunden jederzeit zur Verfügung und umfasst:

- Ersatzteildienst mit Bestellmöglichkeit über das Internet

- textiltechnische Beratung und betriebswirtschaftliche Studien
- einzigartige Serviceorganisation in allen wichtigen Märkten
- Schulung bei Sulzer Textil, beim Kunden oder in einem der weltweiten Trainingscenters
- Computer Based Training (CBT)
- textiltechnische Beratung.

Ausstellungsobjekte an der ITMA ASIA

- Greiferwebmaschine G6300 in Frottierauführung, mit einer Arbeitsbreite von 260 cm, Steuerung für 8 Schussfarben.
- 2 Greiferwebmaschinen G6300, mit Arbeitsbreiten von 190 und 220 cm, 8 Schussfarben, belegt mit Hemdenstoff und Gewebe für Damenoberbekleidung. (davon 1 Maschine auf dem Stand der Firma Willy Grob AG, Eschenbach/CH)
- 1 Projektwebmaschine P7300, Arbeitsbreite 360 cm, vier Schussfarben, belegt mit einem Vorhangstoff.
- 1 Mehrphasenwebmaschine M8300, mit einer Arbeitsbreite von 190 cm, belegt mit einem Köpergewebe 2/1.



Die Luftdüsenwebmaschine L5300 erbringt Höchstleistung bei der Produktion von Frottier- und Standardgeweben. Sinnvolle Elektronik, verbunden mit kompakter Bauweise, verleihen ihr überragende Produktivität auf kleinstem Raum.

Information

Sulzer Textil AG

Websysteme

CH-8630 Rüti

Tel. +41 55 250 21 21

Fax +41 55 250 21 01

Benninger Behandlungsanlagen für Reifencord und technische Fäden

In Zeiten immer stärker werdenden ökologischen Einflusses hinsichtlich des Einsparens von natürlichen Ressourcen und Schutz unserer Umwelt, hat sich auch Benninger diesen Anforderungen gestellt und in den letzten Jahren seine Produkte permanent optimiert. Der kontinuierliche Dialog und Erfahrungsaustausch mit den Betreibern unserer Anlagen, sowie deren Lieferanten (Garn- und Chemikalienhersteller), als auch deren Kunden (Reifen- und Keilriemenhersteller), trägt zur steten Verbesserung der Benninger Reifencordanlagen bei.

Dual RAM – optimierte Energiebilanz

So kommt heute in modernen Reifencordanlagen das DUAL RAM Brennersystem (Doppelbrennersystem) zum Einsatz. Hierdurch wird die Energiebilanz der Anlagen massgeblich verbessert, die Produktqualität bedeutend gesteigert und gleichermassen die Energiekosten gesenkt.

Präzise Trockenheit mit CORD DRY

Mit dem FHC System (fabric humidity control) CORD DRY wird der Fertigungs- und Behand-

lungsprozess weiter optimiert. Das CORD DRY System erlaubt die gezielte Trocknung des Gewebes und somit den optimierten Einsatz von Energie (geringste Temperaturtoleranzen).

Die CORD TEC Prozesskontrolle lässt keine Wünsche offen

Mit modernster Steuerung und Regeltechnik durch die CORD TEC Prozesskontrolle, werden alle Parameter und Einstellungen innerhalb kleinstmöglicher Toleranzen gehalten und prä-

zise geregelt. Diese Steuerung erfüllt schon heute alle Anforderungen, die an sie gestellt werden und leistet so einen weiteren Beitrag zur Schonung der natürlichen Ressourcen.

Die «Plug and Play» CORD GUIDERS

Warenbahnführungsgeräte vom Typ OE (optisch elektrisch) ersetzen wartungsaufwändige



BEN-CORD - Zugwerk

und störungsanfällige hydraulische und pneumatische Geräte. Durch einfachste «Plug and Play» Technik kann jeder Kunde mit geringstem Aufwand diese Geräte an vorhandene Anlagen anbauen, und damit seinen Fertigungsprozess sowie seine Produktqualität optimieren.

Auch zukünftig werden wir die Zeichen der Zeit und des Marktes erkennen und die erforderlichen Massnahmen ergreifen, um wieder eine Reifen-, bzw. Fadenlänge voraus zu sein.

Festkolloquium am Institut für Textiltechnik

Am 22.6.2001 veranstaltete das Institut für Textiltechnik der RWTH Aachen (ITA) ein festliches Kolloquium anlässlich des Wechsels des Institutsleiters. Am 31.3.2001 war Herr Prof. Burkhard Wulforst, der fast 14 Jahre das Institut erfolgreich geleitet hatte, in den Ruhestand getreten. Sein Nachfolger, Herr Prof. Thomas Gries, hatte die Institutsleitung und den Lehrstuhl am 1.4.2001 übernommen. Sein Ziel ist es, die bisherigen Aktivitäten des Instituts in Forschung und Lehre weiterzuführen, und in den innovativen Forschungsbereichen auszubauen. Die strategische Ausrichtung und die Positionierung des Instituts als Forschungspartner für die Textilmaschinenbau- und Textilindustrie, wurden während dieses Festkolloquiums – mit einem anschliessenden Tag der offenen Tür und einem abschliessenden Festabend – vorgestellt. 250 Vertreter aus Industrie, Verbänden, Politik, Wissenschaft und Hochschule, und langjährige Forschungspartner, bildeten das hochqualifizierte Fachpublikum während des Kolloquiums und führten auch einen intensiven persönlichen Austausch.

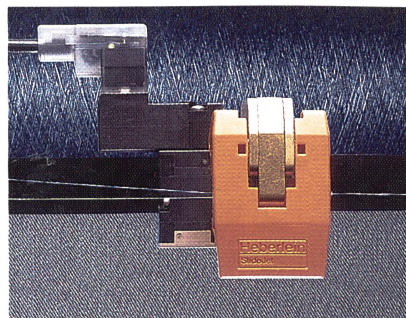
Die Fachvorträge veranschaulichten, dass das Institut neben dem Textilmaschinenbau sowohl in den klassischen Textilbranchen (insbesondere Garnherstellung und Flächenbildung), als auch in den stark innovationsträchtigen Bereichen (Medizintextilien, Textiles Bauen, Verbundwerkstoffe und Smart Textiles) Schwerpunkte setzt. Diese Ausrichtung des Instituts in der Forschung unterstrich auch Herr Prof. Gries in seiner Vorstellung der künftigen Forschungsaktivitäten des Instituts.

Heberlein Fasertechnologie

Auf der ITMA ASIA 2001 präsentiert die Wattwiler Firma Heberlein Fasertechnologie in Halle 2, Stand Nr. 2B-54, bzw. Halle 3, Stand Nr. 3017, ihr umfangreiches Programm an neuen Schlüsselkomponenten für die Prozesse Luftverwirbelung, Luftblas- und Falschzwirntexturierung, sowie Luftverwirbelungsdüsen von Enka tecnica. Eine umfassende Dokumentation über das gesamte Produktionsprogramm wurde bereits in mittex 108(2001)3, S. 7-9, veröffentlicht. Heute stellen wir die Highlights der Heberlein-Exponate für die Messe in Singapore vor.

Luftverwirbelung zur Verbesserung der Verarbeitungseigenschaften

In umfangreichen wissenschaftlichen Untersuchungen wurde nachgewiesen, dass die Luftverwirbelung von Filamentgarnen ein wirtschaftlicher Prozess zur Verbesserung der Verarbei-



Pulsar-Fancy-Yarn-System

tungseigenschaften ist. Heberlein hat für alle Prozesse, bei denen Filamentgarne einen guten Fadenschluss aufweisen müssen, prozessoptimierte und neue Verwirbelungsdüsen im Angebot. Für den Bereich Spinnerei sind dies:

- PolyJet® SP25 bis 12-fach, Teilung 6,5 mm, mit neutralem und förderndem Luftstrom
- Enka tecnica Düse PT213 für Vorverwirbelung
- MigraJet™ zur besseren Verteilung und Einsparung des Spinnfinish
- Enka tecnica Düsen PP1 00-400 für textile Garne, und PP1 600-5000 für textile und technische Garne.

Im Bereich der Streckerei stehen die Düse PolyJet® SP-ECO Bifilar, mit einer Teilung 12 mm, für den Einsatz an Streckspulmaschinen zur Verfügung. Neu für die Falschdraht-Texturierung sind die Düsen SlideJet-FT1 51P310 und P410, die eine reduzierte und trotzdem gleichmässige Verwirbelung ermöglichen. Die Düsen DetorqueJet DJ-36 und 37 sind speziell für den Einbau in geschlossene Systeme konzipiert.

Luftverwirbelung

In den vergangenen Jahren hat das Luftdüsenverwirbelungsverfahren zur Kombination von Garnkomponenten (Fachverwirbeln) zunehmend an Bedeutung gewonnen – dies nicht zuletzt durch die verstärkte Nachfrage nach elastischen Kombinationsgarnen. Heberlein hat spezielle Verwirbelungsdüsen zur Kombination verschiedener Garne mittels Luftverwirbelung im Angebot.

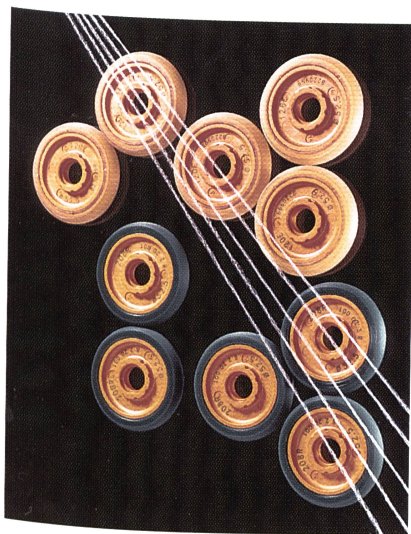
Im Bereich Aircovering steht mit 3 Düsengruppen und insgesamt 12 Düsentypen ein Sortiment zur Verfügung, welches nahezu allen Maschinentypen und gängigen Garnitern gewachsen ist. Weiterhin wurden neue, interessante Verwirbelungsverfahren entwickelt. Dazu zählt das Verfahren zur knotenlosen Verbindung von Stapelfasergarnen mit Stapelfasergarnen, oder Stapelfasergarnen mit Elastan mittels der Düse SpunJet®. Zur Erzielung spezieller Melange-Effekte im Garn bzw. im textilen Flächengebilde, dient das Pulsar-Fancy-Yarn-System (siehe Abb.).

Taslan®-Luftblastexturierung

Stapelfaserlook, Mehrfarbeneffekte, Strukturren- und Materialmix, wofür sich das Luftblastexturierungsverfahren besonders eignet, sind auch in den kommenden Saisons modische Favoriten. Die neue S-Düsen-Serie, die bei gleichem



Keramik-Düsenkern für die Luftblastexturierung



Polydisc Drallscheiben

Luftdruck und ohne Qualitätseinbuße bis zu 30 % leistungsfähiger als die T-Düsen-Serie ist, wurde durch die Typen S104 und S114, mit je einer Luftbohrung, für Single- und Parallelbetrieb, ergänzt.

Im Bereich Falschzwirn-Texturierung ergänzen die Polyurethan-Drallscheiben für die Falschzwirntexturierung die Palette der erfolgreichen Schlüsselkomponenten. Die folgenden neuen PolyDisc Drallscheiben werden angeboten:

- PolyDisc Serie-100, Typ 206112 mit 58 mm Aussendurchmesser, 9 mm Breite;
- PolyDisc Serie-100, Typ 206110 mit 45,5 mm Aussendurchmesser, 6 mm Breite;
- PolyDisc Serie-200, Typ 206216 mit 53,5 mm Aussendurchmesser, 9 mm Breite;
- PolyDisc Serie-200, Typ 206217 mit 45,5 mm Aussendurchmesser, 6 mm Breite.

Alle Drallscheiben haben eine Bohrung von 12 mm.

Information

Heberlein Fasertechnologie AG

Bleikenstrasse 11

CH-9630 Wattwil

Tel. +41 (0)71 987 44 44

Fax +41 (0)71 987 44 45

Internet: www.heberlein.com

E-Mail: hft@heberlein.com

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

Maschinen für die Schmaltextilien-Industrie

In Halle 3, Stand 3A - 14, auf der ITMA ASIA, präsentiert die Jakob Müller AG einen Ausschnitt aus ihrer umfangreichen Maschinenpalette für die Schmaltextilienindustrie. Neben Web-, Wirk-, Vorbereitungs- und Aufmachungsmaschinen, bietet das Unternehmen auch CAD-Systeme für die Musterentwicklung und die Maschinensteuerung für die Bereiche Weberei und Wirkerei. Neben innovativen Maschinen und CAD-Systemen, stellt die Jakob Müller AG im Rahmen des «Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics» neu ein umfassendes Ausbildungsangebot vor, das auf die Bedürfnisse der Branche zugeschnitten ist.

Etikettenwebmaschinen

Zu den ausgestellten Etikettenwebmaschinen zählt der Maschinentyp MÜJET® MBJ2(S) 115, der in zwei Varianten vorgestellt wird. Beide Maschinen sind vom Typ «Silent» und mit entsprechenden Systemen zur Lärminderung ausgestattet. Einerseits als Etikettenwebmaschi-



MÜJET Silent

ne für Etiketten mit geschnittenen Kanten, und andererseits als Maschine zum Weben von Etiketten, Horizontaletiketten, Krawatten sowie Postern bis zu einer Breite von 1000 mm, zeichnen sich diese Maschinen durch Arbeitsgeschwindigkeiten von 1000 bis 1400 min⁻¹ – je nach Grösse der Jacquardmaschine – aus. Es lassen sich Etiketten mit 4 oder 8 Schussfarben weben. Das Verweben unterschiedlicher Garnarten wird durch das «Vario-Pressure»-System begünstigt, bei dem sich der Luftdruck entsprechend den Garneigenschaften selbständig optimiert.

Die Etikettenwebmaschine MÜGRIP®3 MBJ3.1 115 ist für die Produktion von gewobenen Etiketten mit geschnittenen Kanten vorgesehen. Die neu entwickelte Jacquardmaschine mit maximal 6144 Platinen, ermöglicht die Herstellung frei definierter Etikettenbreiten.

Weiterhin ist die Maschine für gewobene Poster und für formgerecht-gewobene Air-Bags einsetzbar.

Die Webmaschine MULTICOLOR MVC2.1 200 14/36 ist für die Produktion von Etiketten mit gewobenen, weichen Kanten vorgesehen. Es lassen sich 4 bis 8 Schussfarben eintragen. Das neue Modell MVC2.1 ist mit «Varipic» und «Varispeed» ausgestattet. Mit diesen Systemen lassen sich Maschinengeschwindigkeit und Schussdichte entsprechend den Qualitätsanforderungen regeln.

Wirkmaschinen

Im Bereich der Häkelgalonmaschinen wird die MDR®42 M24S mit MÜCAN-Steuerung für elastische und nicht-elastische Wirkwaren vorgestellt. Bei der neuen Häkelgalonmaschine MDR®42 wurde die Anzahl der Schusslegeteile auf 24 erhöht. Damit konnte die Mustervielfalt wesentlich gesteigert werden.

Speziell für diese Maschinen wurde das Mustervorbereitungssystem MÜCARD entwickelt, mit dem Muster erarbeitet und simuliert werden können. Nach der Produktentwicklung generiert das System automatisch das entsprechende Maschinensteuerungsprogramm.

Nadelbandwebmaschinen

Ein Highlight bei den Nadelbandwebmaschinen ist die Maschine NG2 S mit optisch-elektronischer Schussfadenüberwachung und positivem Gummitransport. In der Version «Silent» erlaubt die Lärmkapselung eine Geräuschminderung um bis zu 50 %. Weitere Exponate sind die Nadelbandwebmaschine für elastische Samtbänder NF53 8/27s Z10, die Maschine für Jacquard-Kettmusterung NFJM2, sowie die Maschine Varitex V5Ni 6/3 mit 16 Schäften für die

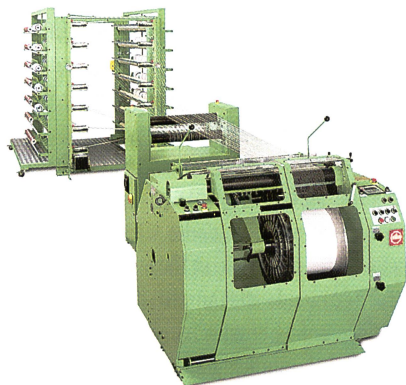
Herstellung einfacher, elastischer und nicht-elastischer Bänder.

Aufmachungsmaschinen

Die Maschinenpalette wird komplettiert durch eine Reihe von Aufmachungs- und Inspektionsmaschinen für Schmaltextilien. Mit dem System MINIFIT lassen sich Fehler bei elastischen und nicht-elastischen Bändern, sowie bei Geflechtern erkennen. SAM-250 ist eine vollautomatische Bandwickel- und -messeinrichtung für alle Arten von Bändern. Die Ablage von Bändern für die Konfektionsindustrie ermöglicht das System BLA/S.

CAD-Systeme

Ausser dem bereits erwähnten Programmiersystem für die Wirkerei MÜCARD, werden die CAD-Systeme MÜCAD MICRO für die Programmierung von Jacquardmaschinen mit bis zu 192 Platinen, sowie das CAD-System MÜCAD für grössere Jacquardmaschinen vorgestellt. Erstmals wird das System MÜCAD in chinesischer Sprache präsentiert. Völlig neu – erstmals vorgestellt an der Hausmesse der Firma im



MW 700 U – neue Zettelmaschine für elastische und unelastische Garne

Juni/Juli 2001 – ist das System DIGICOLOR, mit dem Muster im Echtfarbensystem entwickelt und gewoben werden können.

Ausbildung

Mit dem am 2. Juli 2001 gegründeten Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics, bietet das Unternehmen seinen Kunden neben Training an Maschinen und CAD-Systemen zusätzliche Aus- und Weiterbildung im Bereich Textiltechnologie. Die Kurse sind modular aufgebaut und können kundenspezifisch zusammengestellt werden. Ein halbjährlich erscheinendes Kursprogramm gibt Auskunft über die Kursinhalte und die entsprechenden Voraussetzungen.

Verbesserte Kreuzspulenqualität durch Contexxor®

Freddy Wanger, Xorella AG, Wettingen, CH

Die zunehmenden Geschwindigkeiten bei der Weiterverarbeitung von Garnen, erfordern ausgezeichnete Garn- und Spulenqualitäten. Jedem Textiler ist die Bedeutung der richtigen Feuchte des Materials bewusst. Aus diesem Grund ist die richtige Konditionierung der Garne eine wichtige Voraussetzung für eine wirtschaftliche Weiterverarbeitung. Der hier vorgestellte Contexxor®-Prozess weist gegenüber der konventionellen Konditionierung entscheidende Vorteile auf.

Das Garn auf der Kreuzspule hat, einerseits wegen der hohen Fadengeschwindigkeit beim Spulen, und andererseits wegen der Umgebungstemperatur und Feuchte, meist einen Rest-Feuchtigkeitsgehalt von 5 - 6 % (z. B. Baumwolle). Das trifft auch für die Fälle zu, bei denen vor dem Spulprozess Kopse gedämpft werden, zum Beispiel wegen hoher Garn-Kringelbildung.

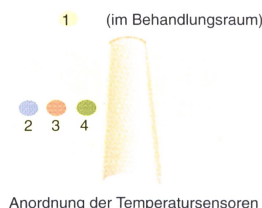
Mit dem Contexxor®-System werden die Kreuzspulen durch ein Anfangs- und Zwischenvakuum in einem Kessel mit Sattdampf so behandelt, dass

- für Baumwolle 8 - 8,5 % Feuchte erzielt werden,

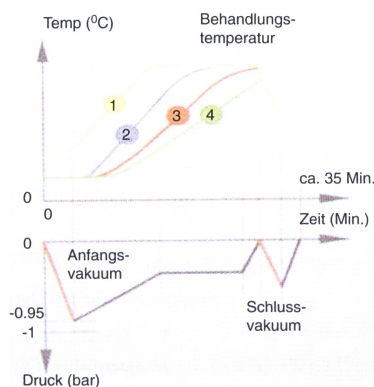
- das Garnkringeln noch stärker reduziert wird als beim Kopsdämpfen (auf ca. 1/5 des Kopswertes),
- die physikalischen Garneigenschaften verbessert werden, und damit Vorteile in den weiteren Garn-Verarbeitungsprozessen entstehen.

Prozessablauf beim Contexxor®-System

Beim 35 - 45 Minuten dauernden Contexxor®-Prozess wird durch das Anfangs- und Zwischenvakuum eine beschleunigte Durchdringung des Sattdampfes und 100 % Feuchtigkeit ohne Kondensation gewährleistet (Abb. 1).



Traditionelle Konditionierung



CONTEXXOR®-Prozess

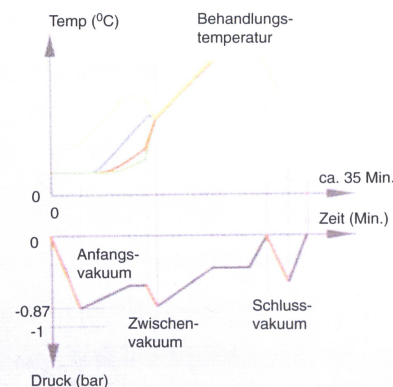


Abb. 1: Vergleich der Dampfdurchdringung



Abb. 2: Das indirekte XORELLA-Dämpfsystem

Gleichzeitig werden Luft und der Luftsauerstoff entfernt. Dieser Sattdampf durchdringt auch Papierhüllen und Kartonschachteln, ohne diese zu zerstören. Das Garn wird in diesem Zustand gleichzeitig konditioniert und erfährt dadurch, z.B. bei Baumwolle, eine optimale Feuchte von 8 - 8,5 %. Die Behandlungstemperatur für Strickgarne wird unter dem Paraffinschmelzpunkt gehalten. Für unparaffiniertes Garn sind die Temperaturen der Verträglichkeit der einzelnen Garnsorten angepasst.

In den herkömmlichen Klimakammern (Verweilzeit 24 - 60 Stunden) kann durch das Fehlen des Vakuums keine homogene Durchdringung stattfinden. Auch sind die Aussenlagen der Spulen zu feucht, und der Übergang vom feuchten zum trockenen Garn lassen die Weiterverarbeitung des Garnpaketes stark variieren. Dies betrifft die Friktionswerte, wie die Festigkeit. Da die Feuchtigkeit im Nassdampf-bereich oder durch Vernebelung mit Wasserdüsen oberflächlich aufgebracht wird, hat sie aufgrund der grossen Oberfläche die Tendenz, sich sofort wieder der Umgebungsfeuchte anzupassen. Solche Einrichtungen verhindern zudem einen optimalen Warenfluss und beanspruchen zuviel Raum.

Die Vorteile des Contexxor®-Prozesses

Beim direkten Verfahren wird industriell erzeugter Dampf mit hoher Temperatur in den evakuierten Behandlungsraum geblasen. Durch die Entspannung und Abkühlung entsteht die Gefahr von Wärmestau und Kondensation. Es braucht eine Ventilation und eine Vorwärmung als zusätzliche Aggregate. Verunreinigungen und Kondensat aus den Zuleitungen gelangen mit dem Dampf in den Behandlungsraum und verschmutzen das Behandlungsgut.

Das indirekte XORELLA-Dämpfsystem (Abb. 2) bietet gegenüber den Direktdämpfsyste-

men eine ganze Reihe von Vorteilen. Der entscheidende Pluspunkt liegt darin, dass der für das Dämpfen erforderliche Sattdampf im Behandlungsraum selbst produziert wird. Dadurch erhöht sich der Wirkungsgrad und die Dämpfzeit verringert sich. Weiterhin kann durch das geschlossene Heizsystem eine Energierückgewinnung ermöglicht werden. Die Beheizung kann wahlweise elektrisch oder durch Dampfheizung erfolgen.

Die Vorteile des Prozesses können wie folgt zusammengefasst werden:

- Preiswerte Papphüllen sind verwendbar
- Behandlung von allen Naturgarnen, Mischgarnen, synthetischen Garnen und Garnen aus Mikrofasern
- Behandlung in Kartonschachteln, Behältern, Garnwagen, auf Paletten oder Dornenwagen
- absolute Sattdampf-Atmosphäre von 50 - 150 °C
- kein Einknicken der Hüllen bei Synthetikgarnen
- gleichmässige Dampfdurchdringung und Feuchtigkeitsverteilung
- keine Verunreinigung des Behandlungsgutes
- Energierückgewinnung durch indirektes Heizsystem mit Dampf oder Heisswasser möglich
- mit elektrischer Beheizung ist kein separater Dampfkessel notwendig
- kleinster Energieverbrauch (ca. 25 kWh pro 1000 kg Garn)
- minimale Unterhaltskosten.

In der Strickerei kann durch den Contexxor®-Prozess ein bis zu 20 % höherer Leistungsgrad durch Verringerung der Abzugsspannung erreicht werden. Weitere Vorteile sind: weniger Nadelbrüche durch «weicheres» Garn, gleichmässige Feuchtigkeits- und Friktionswerte von Aussen nach Innen, regelmässiges Maschenbild, keine Grössenänderung bei Fertigprodukten, keine zusätzliche Befeuchtung notwendig sowie weniger Faserflug.

In der Weberei reduzieren sich durch die höhere Dehnung der Garne die Fadenbrüche um bis zu 15 %. Auch hier tritt weniger Faserflug auf. Weitere Vorteile sind: höhere Festigkeit, weniger Aufnahme von Schlichte, höherer Weberei-Nutzeffekt sowie weichere Stoffe.

In der Zwirnerei können Konditionierung und gleichzeitige Drehfixierung im gleichen Prozess vorgenommen werden, und in der Färberei führen mit dem Contexxor®-System kon-

ditionierte Garne zur Eliminierung von Streifigkeiten und zu einer besseren Farbauffinität.

Wie bereits erwähnt, wurde auf die Qualitätsverbesserung der fertigen Spule grössten Wert gelegt. Durch das Prüfen der ganzen Spule mit Uster Tensojet sind die Qualitätsverbesserungen des mit Contexxor® behandelten Garns eindeutig. Das Contexxor®-System liefert den Verkaufsspinnern und den Garnverarbeitern eine Reihe von Vorteilen hinsichtlich der Qualität der Garne und ihrer Verarbeitungseigenschaften. Die weltweit in der Praxis erzielten Ergebnisse beweisen, dass der Contexxor®-Prozess zum Abschluss des Spinnereigeschehens zu einem notwendigen «Veredlungsvorgang» des Garnes wird.

Konditionieren im Filamentgarnbereich

Bei Filamentgarnspulen treten häufig die folgenden Probleme auf:

- Farbunterschiede
- Qualitätsunterschiede von Aussen- zu Innenanlagen
- unterschiedliche Schrumpfwerte
- eingeknickte Hüllen.

Zunächst muss, ungeachtet von Material, Aufmachung und Hüllenqualität, eine kontrollierte Sattdampf-Atmosphäre geschaffen werden. Sattdampf hat für Synthetik den besten Wärmeleitfaktor und garantiert somit die schonendste und optimale Fixierung und Schrumpfung des Filamentgarns.

Der Contexxor®-Prozess erlaubt hier bereits ab 50 °C eine kontinuierliche Sattdampfentwicklung, deren Anstieg kontrolliert wird, bis die gewünschte Fixier-, Beruhigungs- und Schrumpftemperatur erreicht ist. Die Innen- und Aussenlagen der Spulen erreichen somit gemeinsam die Fixiertemperatur. Es entsteht



Abb. 3: Eingeknickte Hüllen beim Filamentdämpfen, links mit Contexxor®-System konditioniert

ein homogen geschrumpftes Wickelpaket. Bei herkömmlichen Anlagen wird die Fixiertemperatur durch das Einblasen von Dampf (Direkt-dampf) erreicht. Das Ergebnis: lagenweises Schrumpfen.

Das mit Contexsor behandelte Garn weist eine homogene Farbbaffinität auf. Beim Dämpfprozess mit herkömmlichen Anlagen treten Streifigkeiten auf, die sich in der Farbintensität zudem von innen nach aussen stark verändern.

Beim Contexsor®-Verfahren wird die Kunststoffschrumphülse zunächst erwärmt. Dann setzt die Schrumpfung des Garnpaketes ein. Als Folge entsteht eine axial verformte Plastikhülse, das Garnpaket wird nicht mehr umgespult und direkt weiterverarbeitet. Bei herkömmlichen Anlagen knicken die Hülse ein, und das Umspulen ist unvermeidlich. (Abb. 3)

Information

XORELLA AG

Hardstrasse 41

CH-5430 Wettingen

Tel. +41 56 437 20 20

Fax +41 56 426 02 56

Internet www.xorella.ch

E-Mail info@xorella.ch

Technische Textilien Lörrach wieder eigenständiges Unternehmen

Manfred Jaehn, früherer langjähriger Eigentümer und Geschäftsführer der TTL, hat jetzt, zusammen mit seinem Sohn Roland Jaehn und anderen Familienmitgliedern, das Unternehmen von der schwedischen Nordifa-Gruppe gekauft. Der Arbeitsschwerpunkt von TTL ist weiterhin die Entwicklung und Herstellung von Filtermedien für industrielle Entstaubungsanlagen. Auf diesem Gebiet gehört TTL zu den führenden Anbietern in Europa. Daneben werden Nadelfilze für andere technische Anwendungen hergestellt. Das Unternehmen erwirtschaftet mit 50 Mitarbeitern einen Umsatz von ca. 20'000'000 DM, davon etwa die Hälfte aus weltweitem Export.

Eschler-Wäschestoffe: funktionell, fein und transparent

Die Wäschestoff-Kollektion Winter 2002/03 der Chr. Eschler AG, Bühler/CH, bestätigt erneut die Innovationsstärke dieses Schweizer Maschen-Spezialisten. Der Trend hin zu noch mehr Funktionalität, Feinheit, Leichtigkeit und Transparenz, macht das ganze reizvolle Stoffangebot noch femininer. Neue Materialien setzen spezielle Akzente und bieten hohen News-Wert. Die trendorientierte Experimentierfreudigkeit verliert jedoch nie die Bedürfnisse der verarbeitenden Wäsche-Industrie und der Konsumentinnen aus dem Auge. «Made in Switzerland» garantiert modische Umsetzungen auf hohem Niveau und gewährt ein Höchstmass an Bewegungsfreiheit.

Neu: Stickböden auf Strick-Basis

Für den modischen Bereich werden erstmals Stickböden auf Rundstrickmaschinen hergestellt. Trendgerechte Tüll-Optiken bieten transparente und doch stabile Qualitäten aus Polyester-Multifilamentgarnen. Materialmässig wurde zugelegt und eine ganz neue Meryl-Linie, als Ergänzung zu der seit Jahren bei Eschler gepflegten Tactel-Variante, aufgebaut. In der Fineline-Linie werden Interlock-Qualitäten (40-er Teilung) aus Polyester, mit und ohne Lycra, und mit und ohne Satiné-Glanz, angeboten. Unter der Marke «Gamma» präsentieren sich Rundstrick-Stickböden in unregelmässigen Strukturen. Der Trend bei Stickböden im Kettenwirkbereich geht ebenfalls in Richtung unregelmässiger Strukturen.

Wäschequalitäten ausgebaut

Aus der neuen Faser LF (low filament) von Lenzing wurde auf der Rundstrickmaschine eine



X-Static-Logo

neue, trendige Piqué-Qualität produziert. In der Modal-Reihe entstanden sehr feine bi-elastische Micro-Polyester-Stoffe (40-er Teilung) in Melange Optiken. Bei Eschler will man sich mehr und mehr auf Spezialitäten im Stickbodenbereich konzentrieren. Im Vordergrund stehen ultrafeine und transparente Interlock-Qualitäten, die entsprechend leicht sind, aber auch, dank grossem Know-how im Einsatz der verschiedenen Materialien, optimale Funktionalität sicherstellen.

Sommer 2002: «Silber ist Gold wert»

Schon die alten Römer kannten und nutzten die medizinischen und therapeutischen Eigenschaften von Silber. Anfang des 20. Jh. galt das Metall als wichtigstes Antibiotikum. Heute wird es dank seiner herausragenden antibakteriellen Eigenschaften zur Bekämpfung von Infektionen verwendet. Kein anderes Metall besitzt eine so hohe Wärmeleitfähigkeit wie Silber. Hieraus resultiert, dass X-Static, eine von Nobel entwickelte und von DuPont vermarktete «Silber-Faser», antistatische Eigenschaften hat und zusätzlich die Faser mit der höchsten Wärmeleitfähigkeit ist. X-Static steigert den Feuchtigkeitstransport an die Aussenseite, leitet die von der Haut ausgestrahlte überschüssige Hitze an die Aussenseite des Textils und ermöglicht so die Abkühlung des Körpers. Silber ist ausserdem



Funktionelle Wäschestoffe von Eschler



EEC-Systemordner der Cbr. Eschler AG

das meist reflektierende Element. Das ergibt, dass X-Static ausserordentliche wärmerreflektierende Eigenschaften besitzt, die den bei Kälte entstandenen Wärmeverlust an den Körper zurückgeben. «Antibakteriell und antistatisch ohne Chemie – das hat uns von diesem natürlichen Produkt überzeugt,» erklärt Peter Eschler.

EEC-System – eine Eschler Service-Leistung

Das zum Saisonstart neu überarbeitete «Eschler Ergonomic Clothing System» (EEC) ist ein speziell entwickeltes «Lexikon» der besonderen Art. In handlicher Form entstand ein praktisches Arbeitsmittel für die Eschler-Stoffe verarbeitende Industrie in aller Welt, was auch in der sprachlichen Vielfalt zum Ausdruck kommt. Alle Eschler-Marken, Produktgruppen und Technologien werden mit Piktogrammen illustriert und verbal erläutert. «Bewusst wurde eine unkomplizierte, übersichtliche und klar strukturierte Lösung gesucht, die sehr informativ ist und keine Fragen offen lässt, wenn Konfektionäre das für ihre Produkte bestgeeignete Material suchen», erläutert Peter Eschler. «Wir wollen dieses Standardwerk auch Zug um Zug auf unsere Homepage nehmen und damit unsere Informationskanäle kundenfreundlich optimieren».

Information

Cbr. Eschler AG
CH 9055 Bühler
Tel. +41 (0)71 791 81 81
Fax +41 (0)71 791 81 80
Internet www.eschler.com
E-Mail peter.eschler@eschler.com

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

Textilien im Flugzeug*

Dieter Jascbek und Peter Kämpfer, Lantal Textiles, Langenthal, CH

Das Unternehmen Lantal Textiles ist Spezialist für die textile Inneneinrichtung von Flugzeugen aller Art. Die Firma sieht sich als Partner und Problemlöser ihrer Kunden, den Flugzeugherstellern, wie Airbus, Boeing und Embraer und den ca. 300 weltweit operierenden Airlines. Die enge Zusammenarbeit in der Entwicklung und die Beratung der Kunden, findet in den Werken in Langenthal /Schweiz oder in Rural Hall / USA oder direkt beim Kunden statt. Am Beispiel der neuen Einrichtung der First Class bei der Swissair berichten die Autoren über die kundenspezifische Entwicklung der textilen Inneneinrichtung, geben Hinweise auf kritische Momente der Entwicklungsphase sowie die für einen erfolgreichen Abschluss notwendigen Einrichtungen.

Kabinen Inneneinrichtungen sind so individuell wie die Airlines selbst. Jeder Innenraum ist verschieden und oft typisch für die Fluglinie, den Business- oder VIP-Jet eingerichtet. Einerseits arbeiten wir mit Airlines nach deren konkreten Plänen, Wünschen und Vorstellungen, andere haben nur vage Aussagen über die Richtung der Entwicklung, und wieder andere haben gar keine Vorstellung und keine Erfahrung beim Start der gemeinsamen Arbeit. Eines haben wir aber immer gemeinsam: «Wir haben stets zu wenig Zeit».

Creating a Customised Aircraft Interior

Wie ist nun aber das Projekt First Class Inneneinrichtung bei Swissair abgelaufen? Am Anfang steht immer die Erkenntnis des Bedarfs eines neuen Interiors. Diese kommt entweder aus dem Wunsch des Wechsels zu einer neuen Inneneinrichtung, weil das alte Interior in die Jahre gekommen ist, es kann aber auch sein, dass sich die Airline im Vergleich zu Mitbewerbern absetzen und einen mutigen Schritt in die Zukunft machen will, um die Passagierzufriedenheit und das Wohlbefinden der Reisenden zu erhöhen und Sicherheitsaspekte zu verbessern. Last but not least kann aber auch der Grund der Kauf von neuen Flugzeugtypen sein, wo zugleich ein neues Erscheinungsbild angestrebt wird. Ich verweise auf die neuen Swissairtypen Airbus A340, oder allgemein gesehen, auf die Neuentwicklung von Airbus mit dem Grossraumflugzeug A380, wo bereits von der Grösse

des Innenraums her ganz andere Erwartungen erfüllt werden müssen.

Erneuerung der First Class

Im Frühjahr 1998 entschied Swissair, dass ihre First Class einer Erneuerung unterzogen werden soll. Unsere Schweizer Airline überlegte, nur die Textilien neu gestalten zu lassen oder das gesamte Erscheinungsbild der First Class,



Dieter Jascbek, Lantal Textiles

die Sitze, die vollständige Kabine, ja sogar den Bordservice, zu überdenken und zu erneuern. Das Konzept war beeinflusst von der Erkenntnis, dass wichtige Mitbewerber von Swissair, wie British Airways und Singapore Airlines, neue First Class Sitze entwickeln und einführen, auf welchen ein Liegen in waagrechter Position möglich ist. Umfragen durch Swissair bei Vielflieger-Passagieren der First Class bestätigten zudem diesen Trend und zeigten zusätzliche Erwartungen für die Zukunft auf.

Daraufhin entschied sich Swissair unter strengsten Geheimhaltungs-Massnahmen nicht

* Nach einem Referat anlässlich der GV der SVT 2001



Peter Kämpfer, Lantal Textiles

nur für die Konstruktion und Einführung eines neuen Sitzes, sondern für die komplette Änderung des First Class Konzeptes.

Für diesen äusserst wichtigen Schritt in die Zukunft, mit dem Willen, sich von den Mitbewerbern auf eindrückliche Art abzusetzen, entschied sich Swissair für den Beizug einer sehr bekannten externen Beraterin, der Architektin Tilla Theuss aus Zürich. Um sich Neuem möglichst nicht zu verschliessen, wählte man ganz bewusst eine Person ohne Erfahrung im Design für Kabineneinrichtungen für Flugzeuge.

Dies machte unsere Zusammenarbeit besonders spannend und beflügelte alle Teilnehmer im Kernteam zu wirklich neuen Ideen. Es wurden viele realistische aber vor allem auch unmögliche Varianten und Vorschläge besprochen. Priorität in dieser Phase hatte die Kreativität und erst in zweiter Linie die Machbarkeit. Natürlich wurde vieles geprüft und es wurde Rücksicht genommen auf direkte und indirekte Kosten, auf den Kabinenunterhalt, auf Zweckmässigkeit des Interiors und auf die Zertifizierung der Materialien. Wichtig schien in dieser ersten Phase, breit zu diskutieren und alle Möglichkeiten abzuwägen.

Gemeinsam wurden im textilen Bereich die Ideen gesammelt, miteinander verglichen, mögliche Trends puncto Material, Farbe, Design und Gewicht der Stoffe und Teppiche besprochen, bestehende Interiors kritisch hinterfragt und somit das Ziel langsam definiert. Die Stärke von Lantal liegt einerseits in der jahrzehntelangen Erfahrung in der Einrichtung von Innenräumen im Flugzeug, andererseits aber vor allem in der Möglichkeit, sämtliche Textilien für den Flugzeug-Innenraum in einem koordinierten Farb- und Gestaltungskonzept anzubieten. An Textilien im Flugzeug werden eingesetzt:

- Sitzbezugstoff
- Headrest
- Vorhang
- Kickpanel an Seitenwänden
- Teppiche auf dem Boden und an Trennwänden

Diese Textilien müssen in sich harmonisch sein und aufeinander abgestimmt werden. Das gesamte Kabineninterior muss im Einklang zueinander stehen und das «identity» der Airline repräsentieren. Bei Swissair sollte die neue First Class den Eindruck von vornehm, zurückhaltend, edel, wertvoll, korrekt und zukunftsweisend hinterlassen. Jeder Passagier nimmt dies beim Betreten des Flugzeuges, nach der Begrüssung durch die Crew, als erstes wahr, und dieser Eindruck beeinflusst sein Wohlbefinden und das Vertrauen zur Airline während des Fluges ganz massgeblich.

Strenge Anforderungen

Des weiteren müssen die Textilien den vorgegebenen Gebrauchswert erfüllen. Hierzu liegen von jeder grösseren Airline eigene Anforderungsprofile vor. Ein besonderes Augenmerk widmen wir bei unserer Beratung und Musterrung der Schmutz- und Fleckenempfindlichkeit. Der Unterhalt der Textilien, die Reinigungsfähigkeit bei verschiedenen Reinigungsverfahren, muss ebenso gewährleistet sein, wie die Ökonomie und in zunehmendem Masse die Ökologie unserer Produkte.

Die direkten Produktkosten müssen in einer vorbestimmten Bandbreite liegen, wie auch die indirekten Kosten, soweit sie von unserer Seite beeinflussbar sind. Als Beispiel sei hier nur das Warengewicht von Stoff und Teppich genannt, mit dem wir die Brennstoffkosten niedriger halten können. Beim Einsatz in einem wide body Flugzeug kann dies leicht einige 100 kg ausmachen. Der Schlüssel zum Erfolg liegt auch hier darin, die richtige Balance zu finden und diese mit dem Kunden abzusprechen.



Konzept Swissair First Class



Customised Aircraft Interior

Elektronische Dessins und Farbentwürfe

Auf Grund der ersten Projektgespräche mit Swissair, mit Tilla Theuss und unserem Designteam, wurden die Dessins und Farbentwürfe auf elektronischem Weg über CAD-Prints entwickelt. Mit neuesten Designprogrammen und leistungsstarken Rechnern wurden Dessins farbgetreu simuliert, durch den Mix von verschiedenen Jacquardbindungen Gewebesimulationen im 2D-Format erstellt und in 3D-Bilder überführt, um die verschiedenen Stoffe und Teppiche im Innenraum der Kabine darzustellen. Diese Möglichkeit, die textilen Materialien farbgetreu in der Kabine, auf den Sitzen darzustellen, gewinnt stark an Bedeutung. Der Entscheidungsprozess kann zeitlich verkürzt, die Entwicklungskosten minimiert und die Herstellung von teuren Stoff- und Teppichmustern reduziert werden.

1:1-Modell

Nun wurden die ersten Entscheide für die Produktion von Mustern gefällt und der Start in der Musterfertigung gegeben. Um die Wirkung des gesamten neuen Interiors beurteilen zu können, werden sogenannte «ups» gebaut, in unserem Falle wurde durch Swissair, in der Grösse 1:1, der Innenraum der First Class einer MD 11 mit den 12 vorgesehenen neuen Sitzen nachgebaut. Nur im «mock up» lässt sich das Zusammenspiel von Design, Farbe, Material, Liegesitz, und Textilien in originaler Umgebung und Beleuchtung mit dem anderen Interior nachempfinden, beurteilen, testen und richtig entscheiden.

Bei unzähligen Treffen an unserem Computer in Langenthal, im «mock up» in Zürich, mit unserem Designteam, wurden Dessins entworfen, entwickelt, verworfen, akzeptiert, wieder abgelehnt und optimiert. Natürlich musste in dieser Phase immer der Aspekt, die gestellten Anforderungen im Stoff oder Teppich zu erfüllen, mit berücksichtigt werden.

Computersimulation bei der Sitzentwicklung

Die Zusammenarbeit mit der Firma ACA in München und deren exzellenten Computersimulationen der neuen Sitzentwicklung, gaben uns weitere Möglichkeiten, die Wirkung des Stoffes auf den Sitzen in allen Positionen zu simulieren und zu beurteilen, ohne dass Sitzbezüge konfektioniert werden mussten. ACA München gelang es ausserdem, während dieser Entwicklung Flugzeuginnenräume mit einer Stereo-Projektion der Aircraftkabine darzustellen, und so das räumliche Empfinden des Passagiers in der Kabine zu simulieren. Nach dieser intensiven Phase mit sehr hektischen Musterrungen, stieg der Druck im ganzen Team immer mehr, je näher das Einführungsdatum in den richtigen Kabinen der MD 11 heranrückte. Die Zeit für die endgültigen Entscheide war ge-



Exklusive Ausstattung

kommen und die kommerziellen Produktvorschläge wurden präsentiert. Das gesamte «mock up» wurde mit allen definierten Produkten original eingerichtet und durch die verschiedenen Abteilungen der Swissair kritisch beurteilt.

Textilprüfungen

Von unserer Seite wurde gleichzeitig das umfangreiche Testprogramm für alle textilen Materialien in Arbeit genommen, denn die vorgeschriebenen Anforderungen müssen lückenlos erfüllt und zertifiziert werden.

Lantal ist dafür bestens eingerichtet und national durch das BAZL (Bundesamt für zivile Luftfahrt), wie auch international durch das FOCA/FAA (Federal Office for Civil Aviation und Federal Aviation Authority) berechtigt, Tests für Eigen- und Fremdprodukte durchzuführen und zu zertifizieren. Fast alle relevanten Tests können in unseren Labors durchgeführt werden. Dieser grosse Erfahrungsschatz fliesst natürlich laufend in die Entwicklungen ein. Die Prüfungen im eigenen Labor sparen vor allem in der

gedrängten Endphase Zeit und Kosten. Als wichtigste Tests für Stoff und Teppich seien hier genannt:

- Abriebverhalten
- Flammtest
- Rauch und Toxizität
- elektrostatische Ableitung
- Dimensionsstabilität
- Reinigungsverhalten
- Seat Burn Test
- Farbechtheiten

Neben unseren Tests, musste auch bei Swissair das gesamte Kabineninterior mit all seinen Komponenten getestet und zertifiziert werden. Besonders kritisch war dies, weil sehr viele neue Materialien in der First Class von Swissair verwendet worden sind. Aber auch diese Hürde wurde genommen.

Das gesamte Interior wurde 18 Monate nach Projektstart eingeführt, und den grossen Erfolg bestätigen immer wieder zufriedene Passagiere und internationale Anerkennungen für Swissair. Die Schlüssel zum Erfolg lassen sich wie folgt zusammenfassen:

- Kreativität und Mut zu Neuem
- professionelles Projektmanagement
- interaktive Zusammenarbeit zwischen Airline, Designern und Lieferanten
- hohe Fachkompetenz aller Beteiligten
- enge Kommunikation und höchste Flexibilität
- Teamwork verbunden mit grossem Vertrauen in der Partnerschaft.

Informationen

Lantal Textiles

Dorfgasse 5

CH-4901 Langenthal

Tel. +41 (0)62 916 71 71

Fax +41 (0)62 923 25 32

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

Evolon® Fabrics

Evolon® Oberstoffe setzten neue Massstäbe für das Outdoor Hemd!

Die Firma Freudenberg hat in Zusammenarbeit mit der Firma Salewa einen Evolon® Oberstoff entwickelt, der genau auf die Ansprüche des aktiven Bergsportlers abgestimmt ist.

In gemeinsamer Entwicklung wurde das Outdoor Hemd revolutioniert. Ein modisches funktionelles Design, in Kombination mit einem völlig neuen Oberstoff, machen das Outdoor Innovationsshirt bedeutend innovativer, und somit insgesamt attraktiver, für den anspruchsvollen Alpinisten und Wanderer. Das Innovation Shirt, das erste nicht-gewebte Hemd, erhältlich exklusiv bei Salewa, setzt damit neue Massstäbe im Bereich der Funktionshemden.

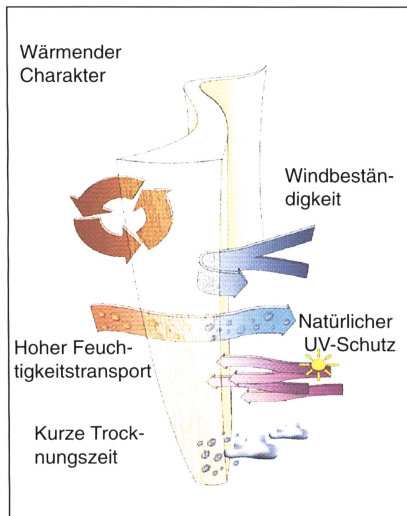
Zu den besonderen Vorzügen von Evolon zählt das um 30 % leichtere Gewicht bei optimaler Leistungsperformance. Durch neue Konstruktionsaspekte, die den Bergsportler in seinen Bewegungen aktiv unterstützen, ist es gelungen, ein funktionelles Hemd zu entwickeln, das sich nicht nur fühlbar, sondern auch sichtbar von den herkömmlichen Hemden unterscheidet. Der Bergsportler wird somit durch Schnittgestaltung, Funktionalität und Leichtigkeit aktiv in seinen Bewegungen unterstützt.

Evolon erfüllt sämtliche Anforderungen, die sich der Alpinist für seine Bekleidung wünscht: Leichter Funktionsoberstoff mit

- guter Atmungsaktivität
- hohem Feuchtigkeitstransport
- kurzer Trocknungszeit
- Hautfreundlichkeit
- natürlichem UV-Schutz
- guter Windbeständigkeit und Wärmeisolation.

Die Vorteile von Evolon® gehen auch nach dem Tragen weiter. Evolon® verfügt über eine gute Knittererholung, ist pflegeleicht und bügelfrei.

Evolon ist ein in seiner Materialstruktur völlig neuartiges Mikrofasertextil, das in der Lage ist, die Funktionalität in der Sport- und Outdoorbekleidung in hohem Mass zu steigern. Damit ist es möglich, funktionelle Oberstoffe zu konstruieren, die weder gewebt noch gewirkt sind. Bei der Evolon® Technologie werden Endlos-Filamente miteinander verwirbelt. Die dabei eingesetzten Micro-Feinstfasern sind 8mal



Evolon® Oberstoff

feiner als herkömmliche Microfasern, woraus sich überragende bekleidungsphysiologische Eigenschaften ergeben.

Evolon® Oberstoffe wurde auf der Avantex, dem Innovationsforum für Bekleidung, der Innovationspreis 2000 verliehen.

Informationen

Freudenberg Vliesstoffe KG

Evolon Technology

Oliver Bittner

Marketing & Sales

D-69465 Weinheim

Tel.: +49 - 6201 80 5710

Fax +49 - 6201 88 5710

E-Mail: oliver.bittner@freudenberg.de

Redaktionsschluss Heft
6/2001:
10. Oktober 2001

«mittex» Online
Alle Fachartikel und
Informationen
auf Ihrem Bildschirm

Lesen und sich
informieren

www.mittex.ch

Innovative Textilien für die Medizintechnik

Bernard Banga, Französisches Informations-Zentrum für Industrie und Technik, Frankfurt, D

Ob für chirurgische Implantate, für Druckverbände oder für die Ausstattung eines Operationssaales, überall werden Textilien benötigt. Französische Unternehmen gehören zu den führenden Herstellern von Textilien für die Medizintechnik. Gemeinsam mit Wissenschaftlern und Medizinern, arbeiten die Fabrikanten an neuen Möglichkeiten, um die Bioverträglichkeit, die Sterilität und die Dichtheit medizinischer Hilfsmittel zu optimieren, und deren Beständigkeit zu verbessern.

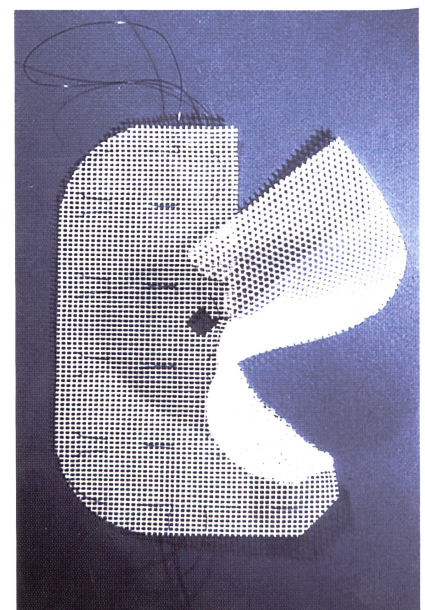
Gefäss-Implantate auf Textilbasis

Arterien können durch Verengung bis hin zur völligen Verstopfung, oder Aufweitung infolge von Rissen, funktionsunfähig werden. Um Abhilfe zu schaffen, kann man eine schadhafte Arterie durch Gefässe ersetzen, die man dem Patienten an einer anderen Körperstelle entnommen hat. Je grösser jedoch die schadhafte Arterie ist, um so weniger kann dem menschlichen Körper Ersatzmaterial entnommen werden. Hier bieten sich textile Gefässprothesen an, die das Unternehmen Cardial aus einem weichen, inertem Werkstoff herstellt. Sie sind dicht und rissfest, werden vom menschlichen Gewebe nicht abgestossen, rufen keine allergischen Reaktionen hervor und zersetzen sich nicht. Cardial, in Frankreich der grösste und auf europäischer Ebene der drittgrösste Hersteller von textilen Gefässimplantaten, verarbeitet hierzu Fäden aus Polyester und Polytetrafluorethylen (PTFE) durch Rundstricken und -weben. Weben steigert die Masshaltigkeit der Implantate, durch Stricken wird unter anderem die Reissgefahr verringert. Durch eine spezielle Webmethode entsteht ein samtartiges Gewebe, das die Eingliederung einer Prothese begünstigt, ihr eine gewisse Flexibilität gibt und das Vernähen vereinfacht. Mit der für chirurgische Implantate angewendeten Stricktechnik, entsteht ein maschenfester, stabiler und formbeständiger Trägerstoff.

Implantate zur Wandverstärkung

In der Chirurgie werden Verstärkungstextilien zum Nähen von Brüchen und Öffnungen im Bauchbereich verwendet. Textilien auf Glykol- und Milchsäurebasis haben die Eigenschaft, sich zurückzubilden, während Polypropylen, PTFE, Polyamid und Polyester dauerhaft sind.

Alle aus diesen Stoffen hergestellten Prothesen müssen inert und beständig gegen Infektionen sein. Ausserdem dürfen die Prothesen nicht krebserregend sein und müssen bis zu einem bestimmten Grad die Regeneration von Gefässen ermöglichen. Eine gewisse Porosität macht es möglich, dass Schweiß hindurchdringen kann. Die Prothesen sind in zwei Richtungen dehnbar, sodass sich Spannungen ausserhalb der Nahtlinie verteilen können. Eine Prothese für Operationen im Bauchbereich muss fest an der Wand haften. Andererseits darf der Darm aber nicht an der Prothese ankleben, da sonst die Gefahr eines Darmverschlusses oder der Bildung von Abszessen, Fisteln oder Versetzungen bestünde. SOFRADIM und ASPIDE, zwei junge französische Unternehmen, stellen Prothesen her, die die genannten Anforderungen erfüllen. Die aus Polyester-Multifilamentgarnen herge-



Die Prothese von Sofradim

stellten Implantate sind mit einer biologisch aktiven Beschichtung versehen, lassen sich leicht in den Körper einfügen und an die anatomischen Gegebenheiten anpassen.

Biofunktionelle Implantate

ASPIDE MEDICAL fertigt das mit 43 g/m^2 leichteste Verstärkungsnetz, das auf dem Markt erhältlich ist. Andere Netze für Bauchwandprothesen wiegen durchschnittlich 80 g/m^2 . Zu den Neuheiten gehören Implantate mit dem Verstärkungsnetz Surgimesh WN. Bestimmte Zonen sind so gestaltet, dass sich das Fixieren des Implantats vereinfacht, während andere Zonen die Eingliederung in den Organismus fördern. Die Wandimplantate Typ SURGIMESH bestehen aus einem Verstärkungsnetz, das aus extrudierten Polypropylenfasern hergestellt wird. Zur Fertigungspalette gehören aber auch Prothesen mit Memory-Eigenschaften.

Alle Unternehmen, die Prothesen aus Textilien fertigen, intensivieren ihre Forschung in Richtung biologisch-funktioneller Oberflächen. Viele Implantate der Zukunft werden mit speziellen Molekülen imprägniert sein, die örtlich mit dem Organismus des Patienten reagieren und beispielsweise schädliche Bakterien töten, oder das Wachsen bestimmter Zellen fördern.

Verbände aller Art

Das traditionelle Einsatzgebiet von Textilien in der Medizintechnik sind äusserlich aufgelegte Verbände. Die aus elastischen Materialien gestrickten oder gewebten, in Form von Binden, Strümpfen und Kniestücken angebotenen Textilien, haben unter anderem die Aufgabe, einen kontrollierbaren Druck auf das lädierte Körperteil auszuüben. Ein in die Fäden eingesponnener Kernfaden aus Elasthan oder Naturgummi bewirkt deren Elastizität.

THUASNE fertigt Strümpfe und Binden, die gegen Venenerkrankungen und für orthopädische Zwecke eingesetzt werden. Das Unternehmen stellt mit einer im eigenen Haus entwickelten Web- und Stricktechnik Strumpfhosen und Strümpfe aus Lycra und Mikrofasern her. Spezielle elastische Knöchel-Stützmittel sind sehr leicht, halten zuverlässig und fördern die Durchblutung.

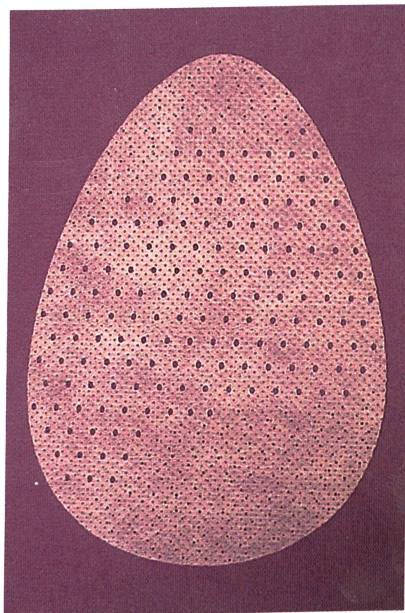
Das Unternehmen LOMBACROSS bietet doppelseitiges Gewebe auf Basis von Viskose-Polyester an. Die Gurtbänder erlauben eine gute Durchlüftung und legen sich diskret an die Anatomie des Patienten an. Eine weitere Spe-

zialität ist das von dem Unternehmen hergestellte Silikon, das in orthopädischen Prothesen, beispielsweise im Bereich der Achillesferse oder des Absatzes, eingesetzt wird und dort Spannungen auffängt, sowie Vibrationen abschwächt.

Ergonomische Innovationen

Das Gibaud-Labor fertigt ergonomische Kniestützen an. Sie sind nahtfrei im Kniebereich, was den Tragekomfort steigert. Ein spezielles Gurtsystem bewirkt eine optimale Konzentration der Stützkräfte. Mit einer innovativen Stricktechnik lassen sich Strümpfe und Strumpfhosen mit einzigartiger Länge fertigen.

Das Laboratoire Lohman & Rauscher Richard Frères SA brachte im Januar 2001 erstmals



Das Verstärkungsnetz SURGIMESH WN von Aspide

speziell entwickelte Schienen auf den Markt, die alle Phasen bei der Behandlung von Verletzungen bis hin zur Rehabilitation abdecken. Die Schiene besteht aus zwei Schalen aus ABS-Kunststoff, die mit Schaumstoff gepolstert und mit einer antibakteriellen Hülle verkleidet sind. Automatische Spannvorrichtungen vereinfachen das Anlegen und Einstellen und gewähren einen hohen Tragekomfort.

Kompressionsbinden werden vor allem angewendet, um Blutungen zu stillen. Das Unternehmen HE.CO STOP fertigt Druck- und Pflegeverbände an, sowie homostatische Kissen für den Notfalleinsatz. Diese Kissen ersetzen die manuell auf eine Wunde aufzulegenden Binden und stoppen den Blutfluss. Dadurch erleichtert sich die Arbeit des Ersthelfers.

Textilien für den Operationsbereich

Die in Operationssälen verwendeten Textilien müssen strenge Regeln bezüglich Keimfreiheit erfüllen. Die faserhaltigen Materialien, die zu Abdecktüchern und Kopfhäuben verarbeitet werden, können bevorzugte Ansiedlungsstellen von pathogenen Bakterien sein und deren Übertragung begünstigen.

EUROPROTECT hat innovative Fertigungsverfahren entwickelt, um die Anforderungen der Operations-Teams zu erfüllen. Dabei handelt es sich um sehr engmaschiges Polyestergerewebe aus ununterbrochenen Mikrofilamenten und einem Gitter aus Kohlenstoff-Fäden, mit einer Maschenweite von 5 mm mal 5 mm . Die für Kittel und Bezüge eingesetzten Gewebe sind druckbeständig gegen eine Wassersäule von 700 mm und dicht gegen das Durchdringen von Mikroorganismen. Das Kohlenstoff-Faser-Netz verhindert elektrostatische Aufladungen. Ausserdem behindert die aus diesem Gewebe gefertigte Kleidung nicht die Bewegungen der Chirurgen. Die Textilien lassen sich bei 60°C waschen, im Autoklaven sterilisieren und ertragen 60 Arbeits-Reinigungs-Zyklen. EUROPROTECT hat ein spezielles Verfahren entwickelt, mit dem feuchtigkeitsanziehende Moleküle in synthetisches Gewebe integriert werden. Dadurch, dass die durch Schwitzen entstehende Feuchtigkeit rasch aufgenommen wird und über eine relativ grosse Oberfläche rasch verdunsten kann, verbessert sich der Tragekomfort und die Haut des Patienten bleibt trocken. Das erwähnte Verfahren verschafft Polyestergereweben auch antibakterielle Eigenschaften, da die nach aussen übertragene Feuchtigkeit die Entwicklung von Bakterien verhindert. Die eingebrachten Moleküle begrenzen die Ablagerung von Schmutz und die Bildung von Flecken, und vereinfachen somit die Pflege. All diese Eigenschaften bleiben über die gesamte Nutzungsdauer des Gewebes dauerhaft.

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch



Erste textile Briefmarke – Kombination von Tradition und High-Tech-Produktion*

Andrea Böhringer, Chefredaktorin Textilveredlung, Schlieren, CH

Philatelisten und anderen Interessierten wurde am 21. Juni 2000 auf der Briefmarkenausstellung «naba» in St. Gallen eine Weltneuheit präsentiert: Die erste gestickte Briefmarke. Um alle technischen Probleme zur Herstellung eines solchen textilen Wertzeichens zu lösen, waren verschiedene Fachleute gefragt. Zu ihnen gehörten die Fachleute der Firma Bischoff Textil, St. Gallen, und Fritz Geissbühler, Lützelflüh, mit seinem Unternehmen.

Die komplexe Aufgabenstellung des Projektes erforderte besondere Fähigkeiten und Spezialkenntnisse. Das Unternehmen Geissbühler & Co. AG, Spezialist bei der Entwicklung und Fertigung technischer Textilien durch Beschichtung, Laminierung, Imprägnierung und ähnliche Verfahren, hat diese Fachkompetenz und stellte sich der Herausforderung.

Handwerkliches Wissen

Das Unternehmen Geissbühler & Co. AG hat eine lange Geschichte. Sie reicht bis in das Jahr 1673 zurück. Hans-Ulrich Zulauf erhielt vom damaligen Schultheiss und Rat von Bern, Selschreiber Beat-Ludewig Thormann, die Konzession, in Lützelflüh eine Bleicherei und Färberei einzurichten. Ab 1677 war dann ein Färbermeister, Hans-Georg Kästli, urkundlich er-

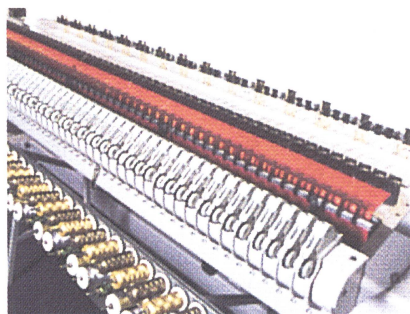


Abb. 2: Die textile Briefmarke auf der Stickmaschine

fasst. Im Jahre 1711 verkaufte dieser die Bleicherei und Färberei an Ulrich Krähenbühl, dessen Schwester mit einem Christian Geissbühler verheiratet war. 1746 erwarb der gleichnamige Sohn, Christian Geissbühler, von Hans Krähen-

bühl auch dessen Hälfte des Färbehäuses. Mit der heutigen achten Generation, ist die Familie Geissbühler somit seit über 250 Jahren ununterbrochen im Unternehmen tätig. Nach dem ersten Weltkrieg erfolgte eine Erweiterung des Betriebes: Die Garnverarbeitung wurde eingestellt und der Gewebesektor ausgebaut, eine moderne Chloritbleichanlage installiert und die Stückfärberei eingerichtet. In der Folge wurde das Unternehmen 1949 zur Kommanditgesellschaft und 1970 zur heutigen Geissbühler & Co. AG. 1997 erwarb das Unternehmen eine weitere Beschichtungsanlage in Hasle-Rüegsau. Die Produktionserweiterung auf Basis Pasten- und Schaumbeschichtung mit Luft-, Walzen- und Gummituchrakel war dadurch sichergestellt.

High-tech Produktion

Heute produziert das Unternehmen nicht nur für namhafte Kunden in ganz Europa, sondern hat sich auch mit eigenen Markenprodukten auf dem Gebiet der technischen Textilien einen Namen gemacht. 1998 erhielt die Geissbühler und Co. AG das Zertifikat nach ISO 9001. Die Angebotspalette umfasst Vorbehandlung, Färben, Ausrüsten und Appretur, bis hin zur Beschichtung sowie individuellen Spezialausrüstungen.

In der Vorbehandlung bearbeitet das Unternehmen Gewebe für Druckereien, welche teilweise auch wieder im Hause Geissbühler ausgerüstet werden. Polyestergerewebe und deren Mischungen werden ausgewaschen, auf einen bestimmten Restschumpf hin thermofixiert und unter anderem für die Gewebe-Beschichtung vorbehandelt. Alle Fasertypen und Mischungen können gebleicht werden. Beim Stückfärben werden die folgenden maschinellen Verfahren



Abb. 1: Angeordnet in Einzelmarken oder in Viererblöcken wurde die textile Briefmarke bei Geissbühler ausgerüstet

angewendet: Haspel-, Baum-, Jigger-, Jet- und Thermosolierfärbungen. In der Ausrüstung und Appretur werden Gewebe nach einem vorherigen Arbeitsprozess oder speziellen Ausrüstungen [Fluorcarbonharz, flammhemmende Ausrüstungen], permanent und nicht permanent ausgerüstet. Buntgewebe, unter anderem auch «Trevira CS», werden vorgewaschen, thermofixiert und ausgerüstet. Sonnenschutztextilien (PAC und «Trevira CS»), teilweise alubedampft, werden mit FC und Flammenschutz entsprechend behandelt. Bei der Beschichtung kommen verschiedenste Rakelsysteme (Schaum- und Pastenpunktbeschichtung) zum Einsatz, ohne Lösungsmittel. Hier verfügt das Unternehmen über ein grosses Know-how betreffend ökologischer, flammhemmender Beschichtungen auf wässriger Basis, ohne Halogene und Schwermetalle.

Mit der Kombination von handwerklichem Wissen, moderner High-tech Produktion, Erfahrung bei der Entwicklung spezifischer Qualitäten und neusten Verfahrenstechnologien, sowie einem kreativen 35-köpfigen Mitarbeiter-team, machte sich Fritz Geissbühler, Geschäftsführer der Geissbühler & Co. AG, daran, die technischen Probleme zu lösen, die bei der Herstellung der textilen Briefmarke auftauchten.

Der Entwurf

Die Inspiration für die textile Briefmarke (Abb. 1) beruht auf alten Mustern von kostbaren Spitzen und Stickereien. Umgesetzt wurde das Design von der in St. Gallen ansässigen Bischoff Textil AG.

Wie bekommt man die Marke vom Kuvert? Da eine Briefmarke nicht nur ein Wertzeichen darstellt, sondern auch für Philatelisten ein Sammlerobjekt ist, lautete die wichtigste Frage: Wie kann die Briefmarke unbeschadet wieder vom Briefumschlag gelöst werden?

* Erstveröffentlichung: Textilveredlung 35(2000)11/12

«Zuerst wurde der Stoff mit wasserlöslichem Leim beschichtet», erzählt Fritz Geissbühler. Doch als die Marke sich im Wasser ablösen sollte, passierte gar nichts. Der gestickte Stoff ist praktisch wasserundurchlässig. Also tüftelte das Labor weiter, bis es die Lösung fand. Aus technologischer Sicht wurde diese erste textile Briefmarke durch eine neue, inzwischen patentierte, beidseitig haftende Polyester-Folie möglich (Abb. 2).

Aber auch die gesamte Nassvorbehandlung der gestickten Briefmarke wurde im Hause Geissbühler durchgeführt. Nach dem Waschen und Thermofixieren erfolgte eine Hydrophobbeschichtung, bevor auf das Gewebe die beidseitig mit Kleber beschichtete Folie aufgebracht wurde. Zum Schluss erhielt die Marke noch ein Deckblatt. Und die Sammler eine Briefmarke, die sie mühelos abziehen können, ohne sie wässern zu müssen.



Abb. 3: «Planofil» aus dem Hause Geissbühler ist mit einer ökologischen PU-Beschichtung ausgerüstet. Es eignet sich besonders für Schiffabdeckungen.

Eigens für diesen ca. ein halbes Jahr dauernden Produktionsauftrag habe er für sein Unternehmen ein Sicherheitsdispositiv eingerichtet, erzählt Fritz Geissbühler.

Fritz Geissbühler hat eine klare Vision, die ein fester Bestandteil seiner Unternehmenspolitik ist: «Man darf sich nie mit den heute produzierten Produktlinien zufrieden geben». Ein wichtiger Aspekt dabei ist für ihn die Motivation und die gezielte Förderung von Innovationen bei den Mitarbeitern, denn, so Fritz Geissbühler, ohne sie hätte es wahrscheinlich keine «abziehbare» textile Briefmarke gegeben. Darum tüftelt er, entweder im Kundenauftrag, oder aber auch für seine eigene Produktlinie, immer wieder an neuen Innovationen.

Durchsichtige Daunenkissen

«Die Entwicklung der «abziehbaren» textilen Briefmarke», so Fritz Geissbühler, «ist nicht das einzige High-Tech-Produkt unseres Unternehmens. Wir haben bereits ein weiteres neues Produkt zur Patentierung angemeldet.» Das Unternehmen hat ein durchsichtiges Gewebe entwickelt, das zwar wasserdurchlässig und waschbar ist, aber Daunen nicht durchlässt. So sollen Daunenkissen entstehen, in denen man die gefärbten Federn sehen kann.

Anti-Vandalen Sitze

Gegenwärtig ist er im Gespräch mit französischen Unternehmen, die «Antivandalen-Sitze» für die Staatsbahnen suchen. Also macht man sich im Emmental daran, einen Sitzbezugsstoff zu modifizieren. Dieser ist mit einer klebefreundlichen Rückenbeschichtung versehen, und wird auf eine mit Stahldrähten versehene Kunststoffunterlage geklebt. Dadurch lassen sich die Sitze nicht mehr aufschlitzen und der Bezugsstoff kann nicht mehr abgerissen werden.

Das Gewebe stammt vom Unternehmen Lantal Textiles in Langenthal, das u.a. ca. 60 % aller Sitzbezugsstoffe für den Flugzeugbau abdecken. «Gerade hier», erläutert Fritz Geissbühler, «ist die flammhemmende Wirkung und die Ökologie von grosser Bedeutung.»

Optimaler Schutz

Unter dem Produktnamen «Planofil» (Abb. 3) stellt das Unternehmen ein Material her, das sich z.B. als Sonnendach oder für Abdeckungen, [Verdecke/Planen] eignet. Das Grundgewebe besteht aus einem Ripstop, 100 % Polyester, dispersionsgefärbt, mit einem Flächengewicht von 110 g/m².

Beschichtet wird dieses Gewebe mit einer hydrolysebeständigen Polyurethanmischung. Die Feststoffauflage beträgt 70 bis 80 % g/m². Resultierend aus dieser Schaumbeschichtung, erhält man einen hoch reissfesten Persenningstoff, der durch sein leichtes Gewicht besonders im Bootsbereich grösste Beachtung findet. Diese Produktentwicklung erfolgte nach dem «responsible care»-Gedanken, mit dem Ziel, die Leistungen in den Bereichen Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz kontinuierlich zu verbessern, den zeitlichen Lebenszyklus zu beherrschen, und diesen Fortschritt auch aufzuzeigen. «Ziel war es», so Geissbühler, «ein sicheres, nachhaltiges und umweltfreundliches Produkt anbieten zu können, das bis hin zur

Entsorgung eine positive Wirkungsbilanz (Nutzen/schädliche Nebenwirkungen) aufweist.» «Planofil» ist daher mit einer nachhaltigen, ökologischen PU-Beschichtung ausgerüstet und die Stückfärbung erfolgt durch eine ausgewählte, hochlichtechte Farbstoffgamme, die einen optimalen UV-Schutz und, schon durch die Faser selber, einen ausgezeichneten Sonnenschutzfaktor aufweist. Das Material ist unter anderem meerwasserbeständig, waschbar, wasserdicht, schmutzabweisend und weist neben der Antiverrottung auch flammhemmende Eigenschaften auf.

Information

Geissbühler & Co AG

Textilveredelung

CH-3432 Lützelflüh

Tel. +41 (0)34 460 60 60

Fax +41 (0)34 461 24 82

Sohler Airtex und Neuenhauser gehen zusammen

Sohler Airtex und Neuenhauser Maschinenbau sind seit vielen Jahren als Hersteller von Overhead Cleanern für den textilen Bereich bekannt. An oberster Stelle in der Unternehmensphilosophie beider Häuser stehen Kundenzufriedenheit, ein gleichbleibend hoher Qualitätsstandard sowie perfekter Service. Zum 01.07.2001 bringen beide Firmen ihre Aktivitäten in ein gemeinsames, neues Unternehmen, die Sohler-Neuenhauser GmbH + Co. KG, ein. Die Zusammenführung der Wanderreiniger-Produktlinien von Sohler Airtex und Neuenhauser Maschinenbau, und die dadurch erreichte Bündelung des Know-hows, haben das Ziel, die Kompetenz als Partner der Textilindustrie langfristig zu stärken und zu sichern. So ist das neue Unternehmen für die steigenden Marktanforderungen bestens gerüstet. Die Geschäftsführung übernimmt Herr Mark Sohler, Firmensitz und Produktionsstandort ist Wangen im Allgäu, zusätzlich wird in Neuenhaus ein Verkaufsbüro eingerichtet.

Messe Frankfurt



Ambiente Japan / Interior Lifestyle Japan Heimtextil Japan

20. bis 22. Juni 2001 in Tokio

Drei Messen – drei Messtage – ein voller Erfolg, so das Resümee der Aussteller und Besucher der Messen Ambiente Japan, Interior Lifestyle Japan und Heimtextil Japan, die vom 20. bis 22. Juni 2001 in Tokio stattfanden. Insgesamt 236 Aussteller aus 21 Ländern (2000: 226 Aussteller) hatten ihre Produkte, von Tischdeckern und Geschenkartikeln, über Wohnaccessoires und Heimtextilien, bis zu kompletten Einrichtungen, vorgestellt. Mit rund 17'000 Besuchern kamen gut zehn Prozent mehr Besucher als im Vorjahr zur Messe. Japan war wie in den Vorjahren führende Besuchernation, gefolgt von Korea, Taiwan, Hongkong, China und Thailand. Insgesamt wurden auf den drei Messen in Tokio Besucher aus 37 Ländern gezählt.

Interstoff Asia Autumn, International Fabric Show

9. bis 11. Oktober 2001 in Hong Kong

interstoff.
ASIA autumn

Eine neue Attraktion auf der Interstoff ASIA ist in diesem Herbst die sogenannte «Designers Gallery», wo die aktuellsten Textildesign-Innovationen aus Asien und aller Welt ausgestellt werden sollen. Mit der Designers Gallery wird die bestehende Messe für Bekleidungstextilien erweitert. Sie richtet sich an aufstrebende Textildesigner, etablierte Designstudios und Unternehmen, die Designdienste anbieten. Das Projekt wurde von der Messe Frankfurt initiiert, um das Angebot der Messe um das Element Textildesign zu vergrößern, und damit ihre wachsende Bedeutung in der asiatischen Textilindustrie zu reflektieren.

Techtextil North America

10. bis 12. April
2002 in Atlanta/Georgia

TECHTEXTIL
NORTH AMERICA

Die Vorbereitungen für die zweite Techtextil North America, International Trade Fair for

Technical Textiles and Nonwovens, die vom 10. bis 12. April 2002 in Atlanta, im amerikanischen Bundesstaat Georgia, stattfinden wird, sind in vollem Gange. Aufgrund der erfolgreichen Erstveranstaltung im Jahr 2000, erwarten die Organisationspartner, Messe Frankfurt und Textile World, eine anhaltende Unterstützung und eine starke Beteiligung der Branche an der Fachmesse im Jahr 2002. Messen unter dem Markennamen Techtextil gelten inzwischen weltweit als die umfassendsten Veranstaltungen für technische Textilien und Vliesstoffe. Zur Premiere im Jahr 2000 kamen 254 Aussteller und über 4'300 Besucher aus aller Welt. Für 2002 wird sowohl auf Aussteller-, als auch auf Besucherseite, mit einer noch grösseren Beteiligung gerechnet.



Ambiente Japan / Interior Lifestyle

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

Weitere Messen

**MODE
MESSE
LEIPZIG**



Leipziger Messe und vti arbeiten seit zehn Jahren erfolgreich zusammen

Sein zehnjähriges Wirken resümierte kürzlich der Verband der Nord-Ostdeutschen Textil- und Bekleidungsindustrie (vti) auf der 10. Mitgliederversammlung in Chemnitz. Vorstandsvorsitzender Wolf-E. Heindorf erinnerte in seiner Festrede daran, dass die Branche, nachdem sie 1993 fast bis zur Bedeutungslosigkeit geschrumpft war, in den vergangenen Jahren einen kontinuierlichen Aufwärtstrend verbuchen konnte. Seit 1997 wurden 1'131 neue Arbeitsplätze geschaffen. Das Jahr 2000 schloss die Textil- und Bekleidungsindustrie der neuen Bundesländer mit einer Umsatzsteigerung um 8,4 % auf 3,5 Mrd. Mark ab.

«In Leipzig finden sozusagen unsere Hausmessen statt, weshalb wir die Entwicklung dieses Messeplatzes mit all unseren Mitteln unterstützen», würdigt Bertram Höfer, vti-Hauptgeschäftsführer, die Zusammenarbeit. «Vor allem über diese Plattform haben viele unserer Firmen in einen längst besetzten Markt eindringen können. Wir bestärken deshalb die MODE MESSE LEIPZIG auf ihrem Weg hin zur Wäsche-Veranstaltung Nummer 1 in Deutschland und in ihrem Bemühen, sich als Drehscheibe Ost zu profilieren.»

Information

Leipziger Messe

Ruth Justen

Tel. +49 (0)3 41 - 678 81 95

Fax +49 (0)3 41 - 678 81 82

Internet: <http://www.modemesseleipzig.de>
<http://www.leipziger-messe.de>

E-Mail: r.justen@leipziger-messe.de

Redaktionsschluss Heft

6/2001:

10. Oktober 2001

eurotuch cologne – International fabrics selection



Im Herbst 2001 wird die eurotuch cologne – International fabrics selection erstmals Ende September stattfinden, zu einem Zeitpunkt, der auch den Bedürfnissen der DOB-Weber und der Hersteller anderer Stoffqualitäten entspricht. Nach der, bereits zur Frühjahrveranstaltung realisierten Erweiterung des Angebots über die Grenzen Europas hinaus, ist dies ein wichtiger Schritt zur erfolgreichen Weiterentwicklung der Veranstaltung. Vom 26. bis 27. September 2001 bietet die eurotuch cologne – International fabrics selection als erste und einzige europäische Messe der Konfektion damit die Gelegenheit, das internationale Bekleidungsstoff-Angebot hochwertiger europäischer und ausgewählter nicht-europäischer Webereien zu sichten – und dies zu einem frühen Termin im Herbst. Zur eurotuch cologne – International fabrics selection werden erneut rd. 70 Unternehmen aus über 15 Ländern erwartet.

Information

Köln.Messe

Volker De Cloedt

Messeplatz 1

D-50679 Köln

Tel. +49 221 821 2960

Fax +49 221 821 3417

DOMOTEX HANNOVER 2002

Die DOMOTEX 2002, die vom 12. bis 15. Januar in Hannover stattfindet, wird auch im kommenden Jahr der wichtigste Treffpunkt der Branche sein, und dem Fachpublikum das weltweit umfassendste Angebot an Teppichen und Bodenbelägen präsentieren. Mehr als 85'000 m² – rund 90 % der Gesamtfläche der Vorveranstaltung (2001: 96'136 m²) – sind bereits 6 Monate vor der Messe fest gebucht. Zwei Drittel der Fläche wurden darüber hinaus bereits auch für das Jahr 2003 angemeldet. Dies unterstreicht die Bedeutung der DOMOTEX für die ausstellenden Unternehmen als führende Veranstaltung, zumal sich die Branche seit Jahren in einer wirtschaftlich schwierigen Lage befindet.



CPD body & beach vom 5. bis 7. August
2001 in Düsseldorf

Information

Domotex

Deutsche Messe AG

D-30521 Hannover

Tel. +49 511 890

Fax +49 511 89 36694

Internet: <http://www.messe.de>

Schlichtes modisches Vergnügen mit vereinzelt Highlights

Früher arbeitete das blaue Wunder selbst, heute wird der Denim erst massiv bearbeitet, bevor er ans Werk, spricht an die Mode geht. Die Jeans war das Highlight auf der Herrenmodewoche/Interjeans in Köln, vom 13. bis 15. Juli 2001, bei der 1'246 Unternehmen ihre Kollektionen für Frühjahr/Sommer 2002 zeigten. Dieses Highlight stand leider im Gegensatz zu der Besucherfrequenz, die mit minus 10 Prozent deutliche Rückgänge zu verzeichnen hatte.

Blaue Dominanz

Zurück zu dem Shootingstar, der guten alten Jeans, an der nichts aber auch gar nichts mehr dem Ursprung überlassen wird. Nachdem der Denim gebürstet, mit Steinen gewaschen und zusätzlich gebleicht wurde, wird er nun noch zusätzlich mit Chlor oder Farben überarbeitet. Wegeätzte Stellen oder übersprühte Partien sind modische Gags – die Umwelt wird dieser Mode danken! Modisch sind die Jeans entweder à la Five-Pockets, mit vielen Nähten, speziell im

Kniebereich, oder auch die bei Jugendlichen heissgeliebten Buggyverschnitte wie bei Fubu.

Nachdem nun eine längere Periode die Schlaghosen bevorzugt wurden, wird es wieder Zeit für etwas anderes. Die Röhre wird wiederkommen, und zwar in Fishnet Denim, wie bei Mustang. Innovativ und sehr sommerlich zeigt sich der Lemon Denim, ein Dark Denim mit gelben Schuss, welcher zu Patch Jackets oder Bootcuts verarbeitet wird. Stone-washed Jersey wurde dagegen zu Hemden gestylt. Viele Anhän-



Blaue Dominanz

ger werden Longbermudas mit asymmetrischen Gesässtaschen haben. Klasse wirken Fliegerblousons mit aufgesetzten Brusttaschen und Schulterriegeln. Ein Comeback soll der Denim-blazer erleben, welcher in Blau und in strahlendem Weiss lanciert wird. Konträr dazu liegen aber auch Denim-Anzüge, wie von Mustang Jeans, schwer im Rennen. Cinque kombinierte



Denim-Mode

den Denimanzug sogar mit einem klassischen Blockstreifenhemd. Ein Knaller wird bestimmt auch der ultralange Jeansmantel wie in «Spiel mir das Lied vom Tod», sexy interpretiert und kombiniert mit einer Hot Pants. Für anspruchsvolle Touren eignen sich Modelle aus reissfestem Cordura Denim in Shiny Optik von Bognier.

Ausflugsfreudige Mäntel

Dass der Sommer nicht immer so heiss ist wie zur Zeit hierzulande, haben wir vom vergangenen Jahr noch in bester Erinnerung. So haben Mantelhersteller, wie Wellington of Bilmore, Modelle aus Amaretta Cashmere lanciert, die sich zum handlichen Päckchen zusammenpacken und relativ knitterfrei auseinander-schütteln lassen. Weiter propagiert wird der Trench, der gewichtsmässig jedoch relativ abgespeckt hat. Materialien wie Techno-Silk oder Micro-Baumwolle sind federleicht und regen-abweisend.

Auch den Handy-Strahlen werden die Hersteller gerecht. So absorbieren Kupferfäden in den eingearbeiteten Taschen die Elektrowellen. Die Farben zeigen sich hier noch verhalten: Von Oliv bis Rost und wieder das zurückschleichende Schwarz waren zu sehen.

Kein Schritt nach vorne

Sein Hoch hat der Anzug ja bereits überschritten und auch modisch gesehen tut sich nicht viel Neues. Grau/Schwarz und Beige-Töne, häufig mit Nadelstreifen in Bleu, Oliv oder Kiwi, manchmal auch Braun, regen wenig zum

Kauf an. Superklassisch sollen auch die jüngeren Leute wieder kombinieren. So zeigte S.Oliver zum Beispiel einen dunkelblauen Einreihler zum himmelblauen Hemd mit gestreifter Krawatte. Weiss wird zwar auch lanciert, bekanntlich jedoch wenig angenommen. Details zeigten Firmen wie Cinque mit Kragenpaspelierung, zusätzlichen Schulternähten, Spitzfacons und Knöpfungen bei aufgesetzten Taschen, wie bei Wellington.

Lebhafter Auftritt des «Rocks». Wieder mehr Leben herrschte im Bereich der Sakkos. Apricot und Sonnengelb, sowie Himmelblau, sollen die Marinepalette aufheitern. Minihahnentritt und Glenchecks, sowie mehrere Varianten der Karopalette, sorgen für ein lebhaftes Bild. Interessant ist hier auch die Kombination: Cinque präsentierte Zweiknopf-Nadelstreifensakkos zu technischen Denimhosen. Parallel dazu liefen Clubblazer – sogar mit Wappen – und Sakkos in kolonialem Look. Dies ist ein Thema, andere nennen es auch Safari, welches immer wieder neu interpretiert wird, jedoch selten von den Kunden richtig angenommen wird.

Höchstens die Hosen lassen sich im Alltagsgebrauch richtig umsetzen. So präsentierte Bugatti lässige Dreiviertelhosen aus Leinen. Ansonsten sind die Hosen eher schmal geschnitten, wie bei S.Oliver, und selten aus reiner Baumwolle. Stretch ist dank verhaltener Bundfaltenmode nach wie vor ein Thema und erhält als Zusatz – wegen der häufig durchwachsenen Witterung – Wind- und Waterproof-Ausrüstungen. Ohne Taschen muss der Citybereich auskommen.

Farbtupfer

Einen Schritt nach oben auf der modischen Karriereleiter erlebt das Hemd. Zwar sind die klassischen Varianten nach wie vor wichtig – manche Berufszweige lehnen modische Aspekte immer noch ab – aber das pfiffige Modell wird nun endlich seinen Platz haben, auch bei klassischen Anzügen und Kombinationen. Schwarz-Weiss-Malerei mit abstrakten Mustern sind dabei die auffallendsten Varianten. Kleine Blockkaros in kräftigen Farben, wie Türkis, bei S.Oliver, und auch Blütenprachten, wie bei de Kalb, sollen die Männerbrust schmücken. Modisch beflügelt werden soll wieder das Halbarmhemd, welches häufig auch im kolonialen Look, wie bei Cinque, lanciert wurde. Konkurrenz macht dem Hemd mehr und mehr das Pique-Poloshirt, welches auffallend häufig im Streifenlook angeboten wurde.

Materialpatchwork

Kreuz und quer gemixt wurde bei den Strickwaren. Wolle mit Seiden-Gemischen sind ja schon fast ein alter Hut, wird sogar fast schon zum Klassiker, wenn auch zum Teuren. Polos geben auch hier den Ton an. Daneben laufen Sweat-shirts mit Strickeinsatz, wie bei Cavallo, oder Pullover mit Popeline Patchwork. Augenfällig sind Schwarz-Weiss-Musterungen mit Farbpaspelierungen. Marinemässig präsentierten sich blau-weiss-gestreifte Pullis von Marc O'Polo.

Ein Versuchsballon wird wieder mit Pullundern gestartet, die vorzugsweise mit Rundhals präsentiert wurden. Die Farbpalette zeigte sich sehr differenziert. Von den Non-Colours, über die Rotpalette bis hin zu vereinzelt Fliederivarianten, war alles vorhanden. Martina Reims



Safari-Look

Information

Messe Kind + Jugend – neue Termine ab 2002

Ab 2002 findet diese Messe jeweils am ersten Februar- und Juliwochenende statt.

1. bis 3. Februar 2002

5. bis 7. Juli 2002

E-mail-Adresse Inserate
insetate@mittex.ch

Tagungen

5. TexMeet

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

7. EMPA- Textiltagung

Die EMPA St. Gallen führt am 21. März 2002 im Marriott Hotel in Zürich ihre 7. Textiltagung durch. Diese steht unter dem Titel «Funktionsbekleidung – High-Tech für mehr Komfort». 10 kompetente Fachreferenten aus der Schweiz und aus Deutschland behandeln das Thema von der Faser bis zum praktischen Einsatz. Die Tagung richtet sich an alle Interessierten aus dem Kreise der Hersteller, des Handels, der öffentlichen Hand und der Anwender (Beruf, Sport, Freizeit).

Information

EMPA St. Gallen

Frau Y. Metzger

Tel. +41 (0)71 274 74 48

5. STFI-Kolloquium «Reissfaser 2001»

Das Kolloquium «Reissfaser 2001» ist bereits das fünfte, 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.

Information

E-Mail: schardt@stfi.de

5. Internationales Symposium in Rudolstadt

Das «Thüringisches Institut für Textil- und Kunststoff-Forschung e. V.» und die Forschungsvereinigung «Werkstoffe aus nachwachsenden Rohstoffen» bereiten, auf Grund des grossen Erfolges der bisherigen Symposien, das 5. Internationale Symposium «Alternative Cellulose – Herstellen, Verformen, Eigenschaften» für den 4. und 5. September 2002 in Rudolstadt vor.

Information

Interessierte Autoren werden um ihre Vortragsvorschläge (Autor, Titel) zur Aufnahme in das Tagungsprogramm gebeten, bis 31. Oktober 2001 an:

TITK

Herr Karger

Telefon +49 3672 379-120

Fax +41 3672 379-379

E-Mail: [Management-TITK-](mailto:Management-TITK-OMPG@TITK.de)

OMPG@TITK.de

Neuer Direktor am TITV

Am 1. Juni 2001 wurde Herr Dr. Uwe Möhring zum neuen Direktor des Textilforschungsinstitutes Thüringen-Vogtland e.V. (TITV), Greiz, berufen. Herr Dipl.-Ing.(FH) Dieter Obenauf, der seit der Gründung des Institutes im Februar 1992 das Institut erfolgreich geleitet hat, geht in den Ruhestand. Die Entwicklung des TITV zu einer leistungsstarken, in der Textil- und Bekleidungsindustrie geachteten Forschungseinrichtung, ist eng mit seinem Namen, seinem Engagement und seinen Leistungen verbunden.

Herr Dr. Uwe Möhring studierte Chemie an der TH Leuna-Merseburg und wurde 1994 zum Dr. rer. nat. an der Bayerischen Julius-Maximilians-Universität, Würzburg, promoviert. Nach einer mehrjährigen Tätigkeit in der Industrie, trat er im Oktober 2000 in das TITV ein. Seit dieser Zeit hat er sich intensiv auf die Übernahme der Leitung des Institutes vorbereitet.

Der Vorstand der SVT

benötigt die E-Mail-Adressen

der Mitglieder

Bitte senden an

svt@mittex.ch

André Wissenberg, neuer Pressesprecher bei Schlafhorst

Der neue Leiter der Abteilung Öffentlichkeitsarbeit und Werbung der Mönchengladbacher W. Schlafhorst AG & Co., heisst seit dem 1. Juli André Wissenberg. Er hat damit die Nachfolge von Markus Nierhaus angetreten.

André Wissenberg kann bereits mit 30 Jahren auf über zehn Jahre Berufserfahrung als Journalist und PR-Experte zurückblicken. Station gemacht hatte der gebürtige Duisburger vorher bei der Rheinischen Post, und den PR-Agenturen Koob in Mülheim an der Ruhr und Deekeling-Kommunikation in Düsseldorf.



André Wissenberg

SVT - Kurs Nr. 5**Handarbeit und Industrie – Miteinander****Organisation/**

Leitung: SVT / Domenica Gisepp,
Piero Buchli

Datum: Mittwoch, 24. Oktober
2001, 10.00 bis ca. 17.00
Uhr

Ort: Hotel Emmental
Tannwaldstrasse 34,
4600 Olten, SO
Tel.: 062/ 296 33 62
Fax: 062/ 296 77 64

Programm:

- *Wollspinnen in der Schweiz*
Handarbeit: Frau Kathrin Rüegg, Schriftstellerin und Fernsehmoderatorin,
Gerra Verzasca
Industrie: Herr Nicolas Sixt, Filature de laine, Ajoie
- *Filzen, Wolle und ihre Anwendungseigenschaften*
Handarbeit: Frau Barbara Gilgen,
Filzhandwerkerin, Luzern
Industrie: Fissco AG, Technische Filze,
Enggistein
- *Weben, von der Idee bis zur Produktionsreife*
Handarbeit: Frau Ursina Arn-Grischott,
Atelier 3, Bäch SZ
Industrie: Frau Nadia Cavazutti,
Créative Webereien, Turbenthal
- *Stricken, Grundlagen und Präsentation von aktuellen Beispielen*
Handarbeit: Frau Ruth Möhrle,
Strickschule, Hildisrieden
Industrie: Herr Georg Binggeli,
Zimmerli-Coldrerio SA, Coldrerio
- *Sticken, der Weg von der Grundlage zur Kunst*
Handarbeit: Frau Ingrid Eggimann-Jonson, Autorin und Textilkünstlerin,
Jegenstorf
Industrie: Herr Renato Ferrario,
Bischoff Textile, St. Gallen

- *Schnitttechnik und Konfektion*

Handarbeit: Bernina Schweiz AG,
Aarburg
Industrie: Herr Stefan Gertsch,
Gertsch Consulting, Zofingen

- *Handarbeitsgarne*

Handarbeit/Industrie: Herr Piero Buchli,
Zürcher-Stalder AG, Kirchberg BE

Zielpublikum:

Handarbeits- und Textilindustrie-Interessierte aus allen Gebieten der Textilen Kette und des Textilen Handels, Lehrbeauftragte, Fachleute aus der Richtung textiles Werken und Lehrlinge

Kursgeld:

Mitglieder SVT/SVTC/IFWS:
CHF 240.00 (inkl. Mittagessen/Trinken)
CHF 200.00 (exkl. Mittagessen/Trinken)
Nichtmitglieder:
CHF 290.00 (inkl. Mittagessen/Trinken)
CHF 250.00 (exkl. Mittagessen/Trinken)

Anmeldeschluss: Freitag, 5. Oktober 2001

SVT - Kurs Nr. 6**ITMA ASIA****10 Tage danach – Wissenswertes aus der Spinnerei und Weberei****Organisation/**

Leitung: SVT / Brigitte Moser,
8890 Flums

Datum: Dienstag, 30. Oktober
2001, 14.00 - 17.30 Uhr

Ort: STF, Schweizerische Textilschule Wattwil

Programm:

Experten berichten kompetent und aktuell von den neuesten Trends und Entwicklungen, die sie an der ITMA ASIA persönlich ermittelt haben

Referenten:

- Bereich Weberei:
Dr. Roland Seidl, Institutsleiter

Jakob Müller Frick AG,
Institute of Narrow Fabrics

- Bereich Spinnerei:
Edda Walraf
Rieter Winterthur / Marketing
und Wolfram Söll
Zellweger Uster / Marketing

Zielpublikum:

Interessierte der Textilindustrie, die 10 Tage nach ITMA ASIA die neuesten Trends und Entwicklungen erkennen möchten. Technische und kaufmännische Fachleute aus den Bereichen Garnerzeugung und Weberei, Lehrbeauftragte und textiler Nachwuchs

Kursgeld:

Mitglieder SVT/SVTC/IFWS:
CHF 150.00
Nichtmitglieder:
CHF 190.00

Anmeldeschluss: 22. Oktober 2001

SVT - Kurs Nr. 7**Neue Entwicklung in der PES-Herstellung und textilen Gestaltung – Hightech-Produkt Stickerei; vom Entwurf auf den Laufsteg****Organisation/**

Leitung: SVTC

Datum: 15. November 2001
18.15 bis 21.00 Uhr

Ort: Schweizerische Textil-,
Bekleidungs- und Mode-
fachschule Zürich

Referenten:

18.15 - 19.25 Uhr
Dr. A. Lachenmeier, W. Morgenstern
Setila AG, Widnau
Neue Entwicklung in PES-Herstellung
und textiler Gestaltung
- Rohstoffe
- Herstellung und Eigenschaften
- PES mit Schutzfunktion
- Beeinflussung von Optik und Haptik

19.50 - 21.00 Uhr
C. Bernet
Forster Rohner AG, St. Gallen
Hightech-Produkt Stickerei;
Vom Entwurf auf den Laufsteg
-Entwicklung in der Stickerei
-Kreation und Realisierung
-Produktvarianten und deren Veredelung

Zielpublikum:

Fachleute Textilveredelung aus Betrieb
und Labor, Garnerzeugung, - handel,
Zwirnerei, Weberei, Strickerei, Stickerei,
Konfektion, Verkauf und Lehrlinge

Kursgeld:

Mitglieder SVT/SVTC/IFWS:
CHF 110.00
Nichtmitglieder:
CHF 140.00

Anmeldeschluss: 01. November 2001

Voranzeige

**SVTC - TWA - Kurse
2001/2002**

«Textiles Wissen auffrischen und er-
weitern»

**18. Oktober 2001
Kurs A**

-Umweltbewusstes Waschen und Rei-
nigen

-Ökologisches - ökonomisches Färben
von Polyester/Zellulose Mischungen

**15. November 2001
Kurs B**

-Neue Entwicklungen in der PES-Her-
stellung und textilen Gestaltung

-Hightech-Produkt Stickerei; vom Ent-
wurf auf den Laufsteg (siehe auch
SVT-Kurs Nr. 7)

**13. Dezember 2001
Kurs C**

-Hauptsache körperverträglich
-Umwelt und Textilqualität
-Frische die sich tragen lässt

Anmeldung

Judith Rüegg

Telefon: ++41 71 855 82 58

E-Mail: jrueegg@bluewin.ch

Bluesign® Technologies AG : High-Tech für Mensch und Um- welt

SVT-Kurs Nr. 2

Die Bluesign® Technologies AG in Sevelen hat sich zum Ziel gesetzt, auf die Umwelt, Gesundheit und Sicherheit entlang der gesamten textilen Kette, ein ganz besonders grosses Augenmerk zu legen. Dieses konsequent umgesetzte Konzept hat Bluesign® zu einem High-Tech-Standard entwickelt, der auf der Best-Available-Technology beruht. Anlässlich des SVT-Kurses Nr. 2 am 19. Juni 2001 im Technorama in Winterthur, war es die Aufgabe von CEO Peter Waeber und dessen Assistent Marcel Moser, dieses Konzept dem SVT-Interessentenkreis zugänglich zu machen.

Die Marke Bluesign® steht für ein Konzept, das ökologisches High-Tech besagt. Dieses Konzept wird durch den Bluesign®-Standard umgesetzt. Ziel ist es, Umwelt, Gesundheit und Sicherheit während der ganzen Produktionskette und innerhalb des technologischen Fortschritts Rechnung zu tragen. Diese Idee wurde 1997 ins Leben gerufen. Dies durch führende, internationale Industrieunternehmen in Begleitung anerkannter Wissenschaftler verschiedenster Spezialgebiete. Ein unabhängiger, interdisziplinärer Beirat, bestehend aus Vertretern der Wissenschaft, Umweltpolitik, Industrie, Verbraucher- und Umweltorganisationen, wacht über die Einhaltung der Vorgaben.

Sicherheit auf allen Stufen

Das Ziel des Bluesign®-Standards ist es, die Umwelt nachhaltig zu schützen durch effizienten Gebrauch von Ressourcen innerhalb der gesamten Produktionskette, die Sicherheit von



Peter Waeber

Konsumenten und zukünftigen Generationen durch tiefstmögliche Konzentration gefährlicher Substanzen zu gewährleisten und zu steuern, und die industrielle Tätigkeit, unter Berücksichtigung von Environment, Health and Safety, zusammen mit deren höchsten Ansprüchen an Funktionalität, Qualität und modernem Design, zu unterstützen. Das Prinzip des Standards basiert auf intelligenter Forschung, der Anwendung zukunftsorientierter Technologien, wie zum Beispiel der Nanotechnologie, oder der Entwicklung synthetischer Fasern aus umweltfreundlichen Rohmaterialien.

Internationalität und Organisation

Damit eine globale, effiziente Anwendung des Bluesign®-Standards gewährleistet werden kann, ist ein unabhängiges, interdisziplinäres Netzwerk unabdingbar. Einerseits besteht das Netzwerk aus Technologiegebern, repräsentiert durch internationale Firmen mit spezifischen Kernkompetenzen und Institute mit langjähriger Erfahrung in Forschung und Entwicklung. Andererseits spielen die Systempartner eine wichtige Rolle bei der Bewertung und Umsetzung von neuen Komponenten, Produktionsprozessen und Technologien. Der Beirat definiert visionäre Standardkriterien und fordert nach konstanter Aktualisierung des Bluesign®-Standards, welcher mitunter markant zur ständigen Weiterentwicklung von Produkten beiträgt.

Geschäftsbereiche und Zukunft

Die Geschäftsbereiche der Bluesign®-Technologies AG bestehen aus dem Engineering, Licen-



Marcel Moser

sing, Controlling, E-Commerce und Marketing. Gegenwärtig ist der Fokus des Unternehmens auf die Implementierung und Umsetzung des Bluesign®-Standards und die Markteinführung des Labels ausgerichtet. Darüber hinaus werden weitere Entwicklungen in den Bereichen Polyamid und synthetische Fasern, die auf umweltfreundlichen Rohmaterialien basieren, gefördert. Dazu gehören auch die Weiterentwicklung der dafür notwendigen Verfahrenstechnologien. Weitere Entwicklungen finden in den Bereichen Prozesssteuerung, Maschinenbau und Umwelttechnik statt. Zusätzlich konzentrieren sich die Aktivitäten auf weitere Applikationen auf der Basis der Nanotechnologie. RW

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

«mittex» Online
Alle Fachartikel und
Informationen
auf Ihrem Bildschirm

Lesen und sich
informieren

www.mittex.ch

News rund um die Weberei

SVT-Kurs Nr. 3

Der dritte SVT-Kurs am 26. Juni 2001 war der Weberei vorbehalten. Zu Gast bei der Zellweger Luwa AG in Uster, durfte Brigitte Moser einen Kurs leiten, der über Neuheiten von der Einzieherei bis zur Warenschau informiert hat. Abgerundet wurde der Zyklus durch Erfahrungen in der Produktion mit der intelligenten, automatischen Warenschau.

Praktische Erfahrungen mit den Einziehmaschinen DELTA 100/110

Für die beiden Referenten, Reinhard Furrer und Markus Wolf von der Stäubli AG in Horgen, steht fest, dass eines der wichtigsten Gebote in der Weberei lautet, die Produktionskapazität des Websaales voll auszulasten. Dies bedeutet, stets zur richtigen Zeit die notwendige Anzahl eingezogener Webketten in der Einzieherei bereitzuhalten, um beim Auslaufen einer Webmaschine ohne Zeitverlust den Artikelwechsel vornehmen zu können.

Praktische Erfahrungen mit der DELTA 100/110 haben gezeigt, dass für Anwender im mittleren Leistungsbereich drei bis vier eingezogene Ketten innerhalb von acht Stunden ausreichen. Massenproduzierende Betriebe, vorwiegend im Filamentbereich, können jedoch mit der Standardgeschwindigkeit von 100 Einzügen pro Minute ihren Bedarf nur noch knapp decken. Diese Betriebe können jedoch vom neuen Angebot «Speedpack» Gebrauch machen, eine Option, mit welcher sich Einzugsgeschwindigkeiten von bis zu 140 Einzügen pro Minute erzielen lassen.

Mit der DELTA 100/110 können die, für die Bereiche Filament, Baumwolle, Baumwolle bunt und Wolle, spezifizierten Garne und Geschirre mühelos eingezogen werden. Verschiedenste Kettgarne im Bereich von 30 bis 3000

den lassen sich ohne Veränderung der Einstellungen einziehen.

Uster®-Fabriscan, die intelligente, automatische Warenschau

Für Rudolf Meier von der Zellweger Uster können bei der visuellen Warenschau alle Gewebarten geprüft werden und es besteht die Möglichkeit, alle Fehler zu erkennen. Die Schwächen liegen jedoch in einer geringen Produktivität, einer ungenügenden Reproduzierbarkeit und einer nicht vorhandenen Konstanz im Inspektionsergebnis. Seit der Industrialisierung der Textilindustrie hat sich in der Methode der Inspektion kaum etwas verändert. Mit den heutigen technischen Mitteln, wie Kameras und schnellen Rechnern, besteht jedoch die Möglichkeit, diese nicht ganz einfache Aufgabe zu lösen. Mit Uster®-Fabriscan, der intelligenten, automatischen Warenschau, soll jetzt schneller, kleiner, besser und kostengünstiger geprüft werden.

Bei dieser Warenschaulmaschine wird das Rohgewebe über ein zweiteiliges Beleuchtungsmodul geführt, das eine Inspektion im Auf- oder Durchlicht erlaubt. Über der Lichtquelle sind, abhängig von der Inspektionsbreite, drei bis sechs, in speziellen Fällen bis zu acht CDD-Zeilenkameras mit hoher Auflösung angebracht. Damit können die üblichen Gewebebreiten von 160 bis 440 cm kontrolliert werden.

Die Vorteile von Uster®-Fabriscan liegen in der Reduktion des Anteils der zweiten Qualität durch schnellen Feedback in den Produktionsprozess mit aufbereiteten Daten und Bildern, Einsparungen bei den Personalstunden, Reduktion der Reklamationen durch konstant hohe und reproduzierbare Inspektionsergebnisse, der Reduktion der Eingangskontrolle in der nachfolgenden Prozessstufe und der Schnittoptimierung von Grossdocken in Stücke. Eine Return-on-Investment-Kalkulation zeigt, dass nach etwa 1,7 Jahren das investierte Kapital zurückbe-



Uster®-Fabriscan

zahlt ist. Dieses Beispiel gilt für eine mitteleuropäische Weberei mit 100 Webmaschinen.

Praxis-Erfahrungen in der Weberei mit dem Uster®-Fabriscan

Die Jenny Fabrics AG ist als Schaffweberei eine Spezialistin für anspruchsvolle Rohgewebe für Mode, Raum und Technik. In Ziegelbrücke werden zurzeit mit 130 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern sieben Millionen Laufmeter Rohgewebe produziert. Der Websaal ist mit 82 einbahnigen Greiferwebmaschinen vom Typ Sulzer Textil G 6100 und 29 doppelbahnigen Greiferwebmaschinen vom Typ Saurer S 500 ausgerüstet.

Im April 1999 wurde die neue Warenschau in die bestehende Schermaschine der Vollenweider AG integriert. Zu einem späteren Zeitpunkt wurde die Anlage nach ersten praktischen Erfahrungen im Produktionsprozess mit einem Klimagerät zur Kühlung der Rechner und Kameras, einer Markiereinheit für Gewebefehler und zusätzlichen mechanischen Verstärkungen nachgerüstet. Diese Verbesserungen sind in die Serienproduktion von Zellweger Uster eingeflossen. Das automatische Warenschau-System kann die Mitarbeiterin bei der Kontrolle ganz wesentlich von der eintönigen Routinearbeit entlasten, da es übliche Fehler im Gewebe auffindet.

Eine Mitarbeiterin in der Warenschau kann zwar nicht alle Fehler in einem Gewebestück finden, sie erkennt jedoch praktisch alle Arten von Fehlern. Der Uster®-Fabriscan findet demgegenüber die Fehler in einem Gewebestück sehr viel zuverlässiger, jedoch nur Fehler, auf welche er justiert ist. Eine besondere Gefahr kann bestehen, wenn sich bisher unbekannte



Michael Hanisch, Jenny Fabrics AG

Fehlerarten in den Produktionsprozess einschleichen, die nicht von der automatischen Warenschau erkannt werden. Das Inspektionsergebnis würde in diesem Fall in Bezug auf die Qualität des Stückes nicht der Realität entsprechen.

Eine routinemässige Kontrolle der automatischen Inspektionsergebnisse ist daher unbedingt notwendig. Das bedeutet, dass neue gelernte Artikel sofort, und bereits laufende Artikel in genau definierten Abständen manuell nachkontrolliert werden. Die Definition der Kontrollabstände ergibt sich aus den Anforderungen der Qualitätssicherung und muss individuell erfolgen.

Den Nutzen einer Anlage zur automatischen Gewebeinspektion sieht Michael Hanisch, Projektleiter der Jenny Fabrics AG, Ziegelbrücke, in der Kostensenkung durch substanzielle Reduktion der Gewebe zweiter Wahl, der Qualitätssteigerung durch schnellere Identifikation der Fehlerquellen, der verbesserten Konsistenz und Reproduzierbarkeit der Qualitätskontrolle und der Reduktion von Kundenreklamationen und damit einer höheren Kundenzufriedenheit. RW



Rudolf Meier, Zellweger Uster

**Der Vorstand der SVT
benötigt die E-Mail-Adressen
der Mitglieder
Bitte senden an
svt@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
Tel 01 718 33 11 Fax 01 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

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: Office@streiffband.ch; Internet: www.streiffband.ch



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



JHCO Elastic AG, 4800 Zofingen
Tel. 062 746 90 30, Fax 062 746 90 40
E-Mail: jhcoelastic@jhco.ch

Bandwebmaschinen

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

**Baumwolle, Leinen- und Halbleinengewebe**

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

Baumwollzwirnerie

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

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

Beratung

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

Bodenbeläge für Industriebetriebe

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

Breithalter

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**

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

ENKA Viscose Filamentgarn, TWARON Aramidfaser, FORTAFIL Carbonfaser



EMS-GRILTECH
CH-7013 Domat/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 Schmerikonstrasse, 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 032/344 20 07 Fax 032/344 20 02
E-Mail: info@brero.ch Internet: www.brero.ch

Einziehenanlagen

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

Elastische und technische Gewebe

Innovative Gewebe

schoeller®
Switzerland

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

Elektronische Kettzuführung

Willy Grob AG
alte Schmerikonstrasse, 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 Musterkreatiionsanlagen und Programmiersysteme**Jakob Müller AG, Frick**

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

**Elektronische Programmiersysteme**

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11
Telefax 01 728 66 26
E-Mail: sales.textile@staebli-ag.ch
Internet: www.staebli.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
Tel 01 718 33 11 Fax 01 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

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 Polyesterzwinne

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

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



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

SLG Textil AG

Lettenstrasse 1
Postfach
CH-8192 Zweisimmen
Tel. +41 (0)1 868 31 31
Fax +41 (0)1 868 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

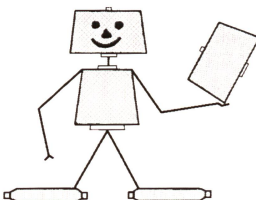
Aktiengesellschaft

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, Heimtext und Technik

**Schnyder & Co.**

8862 Schübelbach
Qualitätszwinne
Garnhandel
Tel. 055/440 11 63, Fax 055/440 51 43
E-Mail: schnyder.co@active.ch

Von sämtlichen Stapelgarne

**SPINNEREI STREIFF**

Spinnerei Streiff AG
Zürichstrasse 170
CH-8607 Aathal
Tel. +41/1 933 66 00
Fax +41/1 933 66 10
E-Mail: verkauf@streiff-ag.ch

Textilagentur Brunner AG, 9602 Bazenhaid

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

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen,
Tel 01 718 33 11 Fax 01 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

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
E-Mail: zetag@compuserve.com

Hülsen und Spulen**KÜNDIG TEXTILE DIVISION**

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

Jacquardmaschinen

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

Kantenzwirne

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

Kartonhülsen/Schnellspinnhülsen

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

**Hülsenfabrik Lenzhard**

Industriestrasse 5, CH-5702 Niederlenz
Postadresse: Postfach, CH-5600 Lenzburg 1
Telefon 062 885 50 00, Fax 062 885 50 01
E-Mail: info@corelenzhard.ch

Fabrikation von Kartonhülsen für die aufrollende Industrie.
Versandhülsen u. Klebebandkerne. Winkel-, Rollenkantenschutz.
Zertifizierte Qualitätssicherung nach DIN ISO 9002 / EN 29002

Kettbäume**KÜNDIG TEXTILE DIVISION**

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

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

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

**Klimaanlagen****Luwa**

Ein Geschäftsbereich der Zellweger LUWA AG

LUWA
Wilstrasse 11
CH-8610 Uster

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

Knüpfanlagen

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

Lagergestelle**SSI SCHÄFER**

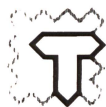
SSI Schäfer AG
CH-8213 Neunkirch

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

Lufttexturierung

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 01 718 33 11 Fax 01 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Musterkollektionen und Musterei-Zubehör**TEXAT AG**
MUSTERKOLLEKTIONEN**TEXAT AG**
CH-5012 Wöschnau
Tel. 062/849 77 88
Fax 062/849 78 18
E-Mail: texat.ag@swissonline.ch**Musterwebstühle****ARM AG**, Musterwebstühle, 3507 Biglen
Tel. 031 701 07 11, Fax 031 701 07 14
E-Mail: arm.loom@bluewin.ch
Internet: www.arm-loom.ch**Nadelteile für Textilmaschinen****Christoph Burckhardt AG**
Pfarrgasse 11
4019 Basel
Tel. 061 631 44 55, Fax 061 631 44 51
E-Mail: info@burckhardt.com; www.burckhardt.com**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 UsterTelefon +41 1 943 51 51
Telefax +41 1 943 51 52
E-Mail: info@luwa.com
Internet: www.luwa.com**Schaftmaschinen****Stäubli AG**
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11
Telefax 01 728 66 26
E-Mail: sales.textile@staeubli-ag.ch
Internet: www.staeubli.com**Schaumaschinen****Zöllig Maschinenbau**, Hauptstrasse 64, 9323 Steinach
Tel. 071 466 75 46, Fax 071 466 77 20**Schlichtemittel****Blattmann Cerestar AG****Blattmann Cerestar AG**, 8820 Wädenswil
Tel. +41-(0)1-789 91 00, Fax +41 (0)1-780 68 71, Mobil +41-(0)79-331 81 42
E-Mail: ruedi.ruetti@blattstar.com**Schmelzklebstoffe****EMS-GRILTECH**
CH-7013 Domat/Ems
a unit of EMS-Chemie AGPhone ++41 (0)81 632 72 02
Fax ++41 (0)81 632 74 02
E-Mail: info@emsgriltech.com
Internet: <http://www.emsgriltech.com>**Schmierstoffe**... mehr als nur schmieren!
Offizielle Vertretung von
METALON® PRODUCTS CANADA**MOENTAL TECHNIK LANZ**

CH-5237 Mönthal

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

E-Mail: metalon@access.ch**Schweissanlagen für Kettmaterial****Stäubli AG**
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11
Telefax 01 728 66 26
E-Mail: sales.textile@staeubli-ag.ch
Internet: www.staeubli.com**Seiden- und synthetische Zwirnerie****R. Zinggeler AG**, 8805 Richterswil, Tel. 01 784 46 06, Fax 01 785 02 90**Spinnereimaschinen****Rieter Textile Systems**
CH-8406 Winterthur
Telefon 052/208 71 71
Telefax 052/208 83 20
Internet: www.rieter.com
E-Mail: rieter_sales.rieter.com**Spulmaschinen**

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 01 718 33 11 Fax 01 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen**Stramine****ZETAG AG**, 9213 Hauptwil, Telefon 071 424 62 11, Fax 071 424 62 62
E-Mail: zetag@compuserve.com**Strickmaschinen/Wirkmaschinen****Maschinenfabrik Steiger AG**, 1891 Vionnaz, Tel. 024 482 22 50, Fax 024 482 22 78
E-Mail: info@steiger-textil.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

ASEOL

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

Vakuum- 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

Walzenbeschichtungen

HUBER+SUHNER AG
Geschäftsbereich Rollers
CH-8330 Pfäffikon/ZH
Tel. +41 (0) 1 952 22 11
Fax +41 (0) 1 952 27 50
www.berkol.ch
berkol@hubersuhner.com

Warenspeicher

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

Wäschereimaschinenservice und Zubehör

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

Webblätter für alle Maschinentypen**WEFATEX AG**

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

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

Weberei-Vorbereitungssysteme

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

Webmaschinen**Jakob Müller AG, Frick**

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

**SULZERTEXTIL****Sulzer Textil AG**

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

Zubehör für die Spinnerei

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



HUBER+SUHNER AG
Geschäftsbereich Rollers
CH-8330 Pfäffikon/ZH
Tel. +41 (0) 1 952 22 11
Fax +41 (0) 1 952 27 50
www.berkol.ch
berkol@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® Fadenaugen
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

Zwirnerei

Kunz Textil Windisch AG, Dorfstrasse 69, 5210 Windisch AG
Tel. 056 460 63 63, Fax 056 460 63 99



Wir sind ein international führender Hersteller von qualitativ hochstehenden textilen Webprodukten in der näheren Umgebung von Langenthal. Zu unserem Kundenkreis zählen vorwiegend der öffentliche und private Verkehr.

Für unsere mittelgrosse Garn- und Strangfärberei suchen wir mit Eintritt nach Vereinbarung eine/n

SchichtführerIn Garnfärberei

Die zu färbenden Materialien sind Wolle, Polyamid, Polyester, Nomex und Mischungen. Moderne Färberei- und Laboranlagen unterstützt durch Farbmessgerät stehen zur Verfügung. Sie können zudem auf gut ausgebildetes Färberei- und Laborpersonal zählen.

Wir wenden uns an eine Persönlichkeit mit mehrjähriger Erfahrung und entsprechender Ausbildung. Dabei sind teamorientierte Führungseigenschaften und Fachkompetenz selbstverständlich.

Sind Sie an dieser vielseitigen Arbeit interessiert? Dann freuen wir uns auf Ihre vollständige schriftliche Bewerbung an folgende Adresse:

Lantal Textiles

Personalwesen / Frau M. Kölliker
4901 Langenthal / Dorfgasse 5
Tel. direct: 062/917 51 84
E-Mail: marianne.koelliker@lantal.ch
Internet: www.lantal.com



Für die Nachfolgeregelung in unserem Entwicklungsteam suchen wir

WebereitechnikerIn – EntwicklerIn, Schwerpunkt Jacquard

Die Créativen Webereien sind ein leistungsfähiges Unternehmen mit Sitz in Turbenthal (Winterthur-Zürich). Die Entwicklung und Herstellung von innovativen Geweben für den Dekorations-, Heimtextil- und den Bekleidungs-bereich ist unsere tägliche Herausforderung.

Sie haben Praxiserfahrung in der Produktion und sich als TechnikerIn oder DesignerIn weitergebildet mit einem Flair und Interesse an der Bindungs- und Gewebeentwicklung sowie der Umsetzung von neuen Ideen

oder

Sie haben eine Ausbildung als Weberei DessinateurIn mit praktischer Erfahrung in der Webereitechnik von Produkten mit technisch höchsten Anforderungen (wenn möglich mit Dreher).

Ihre Aufgaben

- Entwicklung von Bindungen für neue Gewebetypen und Dessin, Koordination der Musterungen mit der Weberei, den Teamkollegen sowie dem Verkauf
- Bereitstellung der Datenträger für die Weberei
- Verantwortung für die Artikelvorschriften
- Beratung und Unterstützung in webereitechnischen Fragen zur Umsetzung von neuen Ideen im Team und mit dem Verkauf oder den Kunden
- Analysieren und dekomponieren von Geweben
- Mithilfe bei Reklamationen und ISO-Qualitätssicherung

Um diese herausfordernde und gleichzeitig vor allem technisch innovative Aufgabe erfolgreich bewältigen zu können, erwarten wir ein hohes Engagement und Ausdauer, gepaart mit der Bereitschaft, Lösungen auf den verschiedenen Stufen im Team zu erarbeiten.

Als Arbeitshilfsmittel stehen Ihnen eine moderne EDV-Anlage und CAD zur Verfügung. Im Weiteren bieten wir einen grossen Spielraum für Eigeninitiative, den Anforderungen entsprechende Entlohnung und gute Sozialleistungen.

Fühlen Sie sich angesprochen und haben bereits Erfahrung oder Sie möchten sich in diesen Bereich weiterentwickeln und entscheidend an der Erarbeitung von einmaligen Produkten mitarbeiten, dann nehmen Sie mit uns Kontakt auf oder stellen Sie uns direkt Ihre Bewerbungsunterlagen zu.

Für Fragen steht Ihnen Herr F. Geser gerne zur Verfügung.

Créative Webereien

Boller, Winkler-Wängi AG
8488 Turbenthal
Tel. 0041 52 397 24 24
E-Mail: f.geser@creative-webereien.ch

Wir prüfen Ihre Textilien

physikalisch
färberisch chemisch
chemisch analytisch

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



Gotthardstrasse 61, Postfach 585, 8027 Zürich



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

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



Wir stellen feine Qualitätsgarne für weltweit anspruchsvolle Kundschaft her. Die hohe Garnqualität und ein perfekter Kundenservice setzen den Massstab für das Denken und Handeln in unserem Hause.

Auf den 1. Dezember, evtl. früher oder nach Vereinbarung, suchen wir für unser **Labor**, welches mit modernsten Garnprüfgeräten ausgerüstet ist, eine/n

Textilassistent/in Fachrichtung Spinnerei

Wir bieten Ihnen einen abwechslungsreichen, interessanten und selbständigen Arbeitsplatz in einem kleinen Team, 5 Autominuten ab Winterthur.

Wir freuen uns auf Ihre Bewerbungsunterlagen. Auskünfte bezüglich der offenen Stelle erteilt Ihnen gerne unser Herr Hess, Tel. 052 234 04 26.

Ihre Bewerbungsunterlagen schicken Sie bitte an **Hermann Bühler AG**, Frau A. Lieberherr, 8482 Sennhof-Winterthur, Tel. 052 234 04 27

Ideen am laufenden Band!

Für jeden Einsatzzweck
das passende Produkt:



Elastische und unelastische
Bänder für textile und technische
Anwendungen in hochwertiger
Qualität und breiter Vielfalt.

JHCO Elastic AG
Mühlethalstrasse 77 CH-4800 Zofingen
Telefon ++41 (0)62/746 90 30 Telefax ++41 (0)62/746 90 40

e-mail: info@jhco.ch
Internet: www.jhco.ch

Lantal



Aviationwear.



Roadwear.



Railwear.

Vielfältige Kollektionen an Stoffen, Teppichen und Leder. Innovative Exklusiventwicklungen und Konzepte. Ein optimales Mass an Sicherheit prägt dabei den Stil ebenso wie der auf individuelle Bedürfnisse zugeschnittene Kundenservice. **Lantal Textiles. First choice in transportation outfits.** Lantal Textiles Dorfstrasse 5 Postfach 1330 4901 Langenthal Schweiz Telefon +41 (0)62 916 71 71 Fax +41 (0)62 923 25 32 sales@lantal.ch www.lantal.com