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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 109 (2002)

Heft: 1

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 10.08.2025

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

STF-Newsletter

mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

ISSN 1015-591(

Nummer 1 Januar/Februar 2002

beag liefert für höchste Qualitätsansprüche

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

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

Bäumlin AG, Zwirnerei Tobelmüli, 9425 Thal
Telefon 071 888 12 90, Telefax 071 888 29 80
E-Mail: baeumlin-ag@bluewin.ch

TRICOTSTOFFE

Textildruck Schellenberg Fehraltorf

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

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

WR WEBEREI RUSSIKON AG

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

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

M St

TWISTED YARN
FILO RITORTO
FIL RETORS
ZWIRN

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

Wir prüfen Ihre Textilien

physikalisch
färberisch chemisch
chemisch analytisch

TEXTILES VERTRAUEN
Schadstoffgeprüfte Textilien
nach Öko-Tex Standard 100
Prüf-Nr. 000 00000 · TESTEX Zürich

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

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

Gotthardstrasse 61, Postfach 585, 8027 Zürich, Tel.: ++4/1-206 42 42, Fax: ++41/1-206 42 30, E-Mail: zuerich@testex.com

Produktion steigern
Qualität verbessern
Energie einsparen
Lärmpegel senken

TEMCO Hochleistungskomponenten für Textilmaschinen

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

SRO WÄLZLAGER AG

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

Grusswort des Präsidenten zum Jahreswechsel 2001 – 2002

Liebe Mitglieder

Unser Leben und die wirtschaftliche Tätigkeit eines Unternehmens wird in jüngerer Zeit von Momentaufnahmen geprägt. Gerade wegen immer schnellerer Kommunikationsmöglichkeiten und einer grösser werdenden Transparenz des weltlichen Geschehens, verlieren wir die langfristige Optik. Bekanntlich wird das Dringende vor dem Wichtigeren gelöst. Uns fällt es schwer, eine langfristige Strategie zu verfolgen, denn die Marktkonstellationen ändern über Nacht.

Doch gerade dieser Umstand eröffnet Chancen, denn mit einer zunehmenden Orientierungslosigkeit wächst das Bedürfnis, sich an Bekanntem und Solidem festzuhalten. Gerade der Begriff Qualität erfüllt diese Anforderungen, denn nicht nur die Leistungsfähigkeit eines Produktes ist von Wert, sondern auch die Zusatzleistungen wie Service, Schnelligkeit, Auftragstreue usw. sind Kriterien, welche das Kaufverhalten nachhaltig beeinflussen. Qualität muss aber nicht einfach ein Schlagwort in einem Corporate Identity Manuel sein, sondern sie muss gelebt und von Allen getragen werden. Anstatt uns auf ruinöse Preiskämpfe einzulassen, bedarf es einer stärkeren Orientierung und Betonung auf Zusatzwerte und schon ein professioneller Auftritt kann Erfolg bescheren. Vermitteln Sie Ihrem Kunden, dass Sie kompetent sind, und dass Ihre Produkte zusätzlichen Nutzen bringen werden – nicht wegen eines tieferen Preises, sondern wegen Kosteneinsparungen in der Logistik, in der Produktivität und wegen einer optimalen Betreuung. Nehmen Sie Kontakt von Mensch zu Mensch auf und werden Sie fassbar. Nehmen Sie Ihrem Kunden Probleme ab – er wird es Ihnen danken und treu bleiben.

Denn auf ein Nachlassen der Konjunktur folgt ein Anziehen – und dies viel schneller als man denkt. Wir alle sind wohl heute herausgefordert uns zu besinnen, welche Werte wir zukünftig erhalten möchten. Einer dieser Werte ist sicherlich Qualität – gerade diese eröffnet uns enorm viele Möglichkeiten. Denn nicht nur Qualität ist heute eine der Fragen der Leistungsfähigkeit eines Produktes, sondern ebenso Service, Seriosität und Konstanz – Tugenden welche uns eigen sind. In ungewissen Zeiten wird der Faktor Sicherheit stärker in Erwägung gezogen, und dies erhöht unsere Fähigkeit zu überleben. Dies hingegen nur, wenn wir wirklich an diesen Attributen festhalten.

Verfolgen Sie dieses Ziel hartnäckig – Sie werden Erfolg haben.

Für Ihre Treue und Unterstützung dankend, wünschen wir Ihnen und Ihren Familien von der SVT alles Gute und viel Glück im neuen Jahr – das Jahr des Pferdes im chinesischen Horoskop – ein Jahr der Dynamik und Kraft – ein Jahr des Positiven.

Ihr Präsident Carl Illi

Liebe Leserinnen und Leser,
in dieser Ausgabe präsentieren wir Ihnen erstmals als Beilage den STF-Newsletter der Schweizerischen Textilfachschule. Die «mittex» wird in Zukunft regelmässig über die STF berichten und informieren.

Redaktion «mittex»

Unser Titelbild:

Basierend auf umfassendem Know-how im Bereich elektronischer Antriebe (DIGICONE® preciflex™) entwickelten SSM und ihr Tochterunternehmen SSM-Stähle-Eltex das Maschinenkonzept SSM-Stähle DP2-T für den Nischenmarkt «lufttexturierte Garne». Die Technologie bietet beinahe unbegrenzte Möglichkeiten in der Kreation innovativer Garne für einen Wachstumsmarkt mit grossem Potential.
Nebst dieser innovativen Lösung bieten SSM und SSM-Stähle-Eltex Maschinen und Anlagen für perfekte Resultate bei den Prozessen «Umspulen», «Fachen/Luftverwirbeln», «Nähgarn», «Sengen», «Spulen ab Strang» und «Umspulen technischer Garne» an.

SSM Schärer Schweiter Mettler AG
CH-8812 Horgen
Tel. 01 718 33 11
www.ssm.ch, info@ssm.ch

SSM Stähle Eltex GmbH
D-72704 Reutlingen
Tel. +49-(0)71 21-93 88-0

SSM Schärer Schweiter Mettler AG

Aus dem Inhalt

Aktuell
Grusswort des Präsidenten 3
Spinnerei
Entwicklung von Spinnmitteln zur Erzeugung von Garnen 4
Weberei
Webmaschinen auf der ITMA ASIA Teil 2 8
Neue Doppeltechnologie Teil 2 12
Speeder - Thermofixierung für die Webkette 13
Maschentechnik
Swissknit – Trends 2003 14
Warenschau
Uster® Fabriscan die intelligente Warenschau 15
Technische Textilien
Antihaft- und Selbstreinigungseffekt durch NanoSphere® 17
Messen
Stimmen von der ITMA ASIA 18
Messe Frankfurt 19
Herren-Mode-Woche 20
2.IMB-Forum 25
FILO 25
Tagungen
Medizintextilien – Herausforderung für die Textilindustrie 27
Ausbildung
Ausbildung Textildesign 28
Firmennachrichten
Schoeller gründet Joint-Venture 29
Textilgeschichte
Abegg-Stiftung präsentiert den «Hexenstoff» 30
SVT-Forum
SVT-Kurse 31
Handarbeit und Industrie – Miteinander 32
Impressum 33

Entwicklung von Spinnmitteln zur Erzeugung von Ring- und Rotorgarnen hoher Abriebfestigkeit

P. Artzt, D. Burkhardt, T. Grün, H. Preininger, J. Schneider
Institut für Textil- und Verfahrenstechnik, Denkendorf

Der weltweit steigende Bedarf an Bekleidungstextilien wird hauptsächlich durch Artikel aus Stapelfasern gedeckt. Für die Herstellung dieser Garne stehen vorwiegend zwei Spinnverfahren zur Verfügung: das Ring- und das Rotorspinnen. Neben einer starken Automatisierung wurden das Rotor- wie das Ringspinnen in den letzten Jahren vor allem bezüglich der Leistung gesteigert. Dies bedeutet für die Fasern während des Spinnprozesses eine enorme Belastung durch Reibung an den faser- und fadenführenden Maschinenelementen. Die Konsequenz sind haarige Garne mit hoher Aufschiebeneigung, hohem Faserabrieb und schlechtem Laufverhalten in der Weiterverarbeitung.

Auch die Weiterverarbeitungsprozesse nach dem Spinnen sind heute ausschliesslich Hochgeschwindigkeitsprozesse mit hoher Faden- und Faserbeanspruchung an der Garnoberfläche. Haarigkeit führt zu störenden Aufschiebern oder Faserflug und damit zu Fadenbrüchen und Artikelfehlern (2. Wahl). Das Aufschiebeverhalten bestimmt sowohl die Geschwindigkeit in der Weiterverarbeitung als auch den Nutzeffekt. Beides sind ausgesprochen kostenbeeinflussende Parameter. Durch eine Verbesserung der Haarigkeit und des Aufschiebeverhaltens der Garne können höhere Nutzeffekte erzielt werden. Gleichzeitig wird sich damit eine Qualitätsverbesserung und Gebrauchswertsteigerung der Endartikel einstellen. Eine besondere Chance bietet hierbei auch der Einsatz des Verdichtungsspinnens. Verdichtungsgarne stehen deshalb im Zentrum der Bemühungen, verbesserte Ringgarne herzustellen.

Versuchsbeschreibung

Durch die Optimierung relevanter Spinnparameter bzw. Spinnmittel wurde versucht, die Struktur von Ring- und Rotorgarnen zu verbessern. Da die erfolgversprechenden Massnahmen jedoch auf das jeweilige Spinnverfahren zugeschnitten sein müssen, erfolgte die Spinnmitteloptimierung für Ring- und Verdichtungsgarne sowie für Rotorgarne getrennt. Im Bereich des Ring- und Verdichtungsspinnens führten dabei vor allem die Untersuchungen am Balloneinengungsring (BE-Ring) und Fadenführer (FF) zu interessanten Ergebnissen, beim Rotorspinnen konnten durch Variationen an Rotor und Düsen Verbesserungen hinsichtlich Haarigkeit und Aufschiebefestigkeit erzielt werden.

Ergebnisse Ringspinnen/Verdichtungsspinnen

Beim Ringspinnen wurden die Spinnmittel BE-Ring und FF optimiert. Ein grundsätzlicher Nachteil der BE-Ringe sowie der FF ist die Behinderung der Drehungsfortpflanzung und Drehungsreduzierung durch den Falschdrahteffekt. Die Drehung im Spinndreieck wird reduziert und beeinflusst damit die Fasereinbindung, die Garnhaarigkeit und die Spinnstabilität negativ. Als wichtigstes Bewertungskriterium diente deshalb zunächst die Ermittlung des Drehungsstaus. Der Drehungsstau ist folgendermassen definiert:

$$\text{Drehungsstau}_{Spinnelemente} = \frac{T/m_{vor} - T/m_{nach}}{T/m_{vor}} * 100\%$$

T/m_{vor}: Anzahl Garndrehungen/m vor Spinnelement (Richtung Spindel)

T/m_{nach}: Anzahl Garndrehungen/m nach Spinnelement (Richtung Spinndreieck)

Der Drehungsstau am BE-Ring ist abhängig von den Parametern BE-Ring-Geometrie, -Position und -Oberflächenrauhigeit. Beim FF sind die wesentlichen Einflussfaktoren auf den Drehungsstau die FF-Drahtstärke sowie ebenfalls die Oberflächenrauhigkeit. Die Versuche haben gezeigt, dass – sowohl am BE-Ring als auch am FF – die Oberflächenrauhigkeit den grössten Einfluss auf die Reduzierung des Drehungsstaus darstellt. Aufgrund dessen wird, im Rahmen der Veröffentlichung, auf diesen Parameter genauer eingegangen. Um den Einfluss der Oberflächenrauhigkeit zu untersuchen, wurden BE-Ringe und FF gleicher Geometrie durch unterschiedlich intensives Polieren an der Innenseite (Berührungsfläche des Garns) verändert. Eingesetzt wurden BE-Ringe und FF mit extrem glatter (Rz = 0,7 µm) und sehr rauher (Rz = 2,0 µm) Oberfläche.

Einfluss der Oberflächenrauhigkeit von BE-Ring und FF auf den Drehungsstau

Durch den Einsatz von Spinnelementen mit glatterer Oberfläche konnte der Drehungsstau sowohl am BE-Ring als auch am FF nahezu halbiert werden (Abb. 1). Hieran wird deutlich, wie wichtig eine optimale Oberflächenbeschaffenheit dieser Spinnelemente ist.

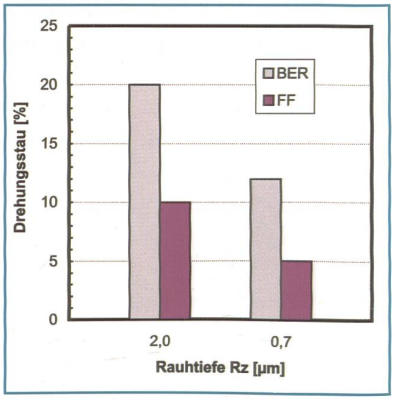


Abb. 1: Einfluss der Oberflächenrauhigkeit von BE-Ring und FF auf den Drehungsstau

Einfluss der BE-Ring-Oberflächenrauhigkeit auf die Spinnstabilität

Inwieweit sich diese positiven Ergebnisse bezüglich des Drehungsstaus auf die Spinnstabilität und die Garnqualität auswirken, wurde anschliessend beim konventionellen Ringspinnen und beim Verdichtungsspinnen untersucht. Hierzu wurden BE-Ringe gleicher Geometrie, jedoch stark unterschiedlicher Oberflächenrauhigkeit, eingesetzt (s. Tabelle).

BE-Ring-Rauhtiefe Rz	0,7 µm (glatt)	2,0 µm (rauh)
Gemessener Drehungsstau	12 %	20 %
BE-Ring-Durchmesser	40 mm	
BE-Ring-Drahtstärke	5,0 mm	

Unter praxisüblichen Bedingungen wurden Garne aus 100 % Bw kardiert und gekämmt, sowie Mischgarne (PES/Bw) ausgesponnen und der minimale Drehungsbeiwert (α_{min}-Wert) bestimmt.

Beim konv. Ringspinnen ist der Einfluss der Oberflächenrauhigkeit auf den α_{min}-Wert deutlich zu erkennen (Abb 2). Mit dem glatteren BE-Ring (Rz = 0,7µm) erreicht man aufgrund des geringeren Drehungsstaus niedrigere Dre-

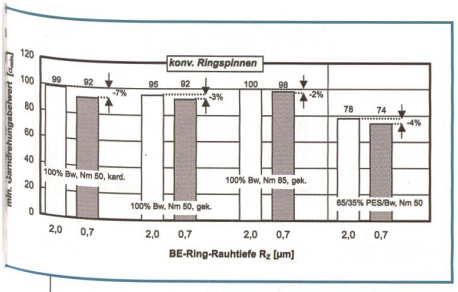


Abb. 2: Einfluss der BE-Ring-Rauhigkeit auf den min. Drehungsbeiwert α_{min} beim konv. Ringspinnen

hungsbeiwerte, was mit einer verbesserten Spinnstabilität gleichzusetzen ist.

Bei der Verspinnung von 100 % Baumwolle ist der Unterschied beim kardierten Garn (Nm 50) am grössten, bei den gekämmten Garnen (Nm 50 und Nm 85) fällt er dagegen deutlich

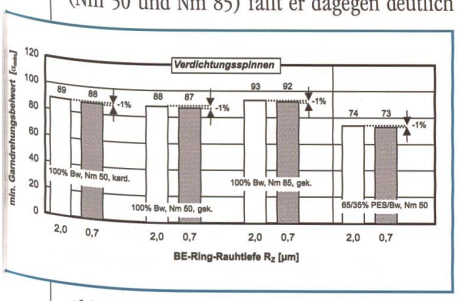


Abb.3: Einfluss der BE-Ring-Rauhigkeit auf den min. Drehungsbeiwert α_{min} beim Verdichtungsspinnen

geringer aus. Die Mindestdrehungsbeiwerte bei der PES/Bw-Mischung liegen aufgrund der höheren Garnfestigkeit infolge des PES-Anteils insgesamt niedriger. Dennoch zeigt sich der Einfluss der Oberflächenrauhigkeit deutlich. Beim Verdichtungsspinnen (Abb. 3) erzielt man

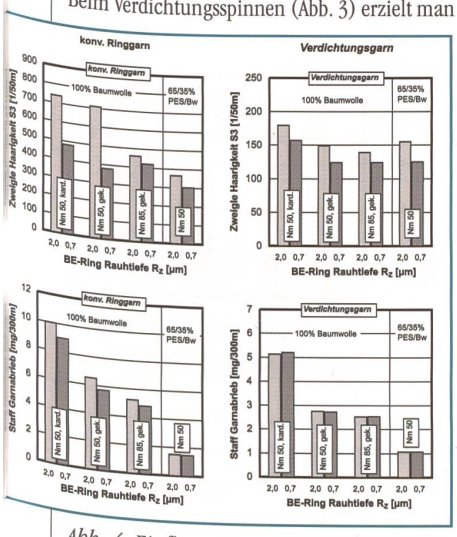


Abb. 4: Einfluss der BE-Ring-Rauhigkeit auf die Garnwerte bei 100% Bw und 65/35% PES/Bw

deutlich niedrigere α_{min}-Werte (100 % Bw) als beim konventionellen Ringspinnen. Bedingt durch das kleinere Spinndreieck werden mehr Randfasern eingebunden und die Festigkeit des Garnes wird dadurch erhöht. Das heisst, das Verdichtungsspinnen hat grundsätzlich eine höhere Spinnstabilität.

Bei der PES/Bw-Mischung ist der Unterschied des min. Drehungsbeiwertes zwischen konv. Ringgarn und Verdichtungsgarn sehr gering, da durch die höhere Festigkeit der PES-Fasern im Vergleich zur Baumwollfaser bereits eine hohe Garnfestigkeit vorhanden ist.

Generell wird deutlich, dass durch die verfahrensbedingt geringere Haarigkeit der Verdichtungsgarne die Drehungen am BE-Ring weniger gestaut werden und der Einfluss der BE-Ring-Rauhigkeit dadurch abnimmt. Jedoch zeigt sich auch hier, daß mit geringerer Oberflächenrauhigkeit ein niedrigerer α_{min} -Wert erreicht wird.

Einfluss der BE-Ring-Oberflächenrauhigkeit auf die Garnqualität

Beim konventionellen Ringspinnen wird beim Einsatz von BE-Ringen geringerer Oberflächenrauhigkeit ein abriebfesteres und haararmeres Garn erzeugt. Die Ausspinnungen der Baumwollgarne zeigen auch hier, dass der positive Einfluss der BE-Ring-Oberfläche bei gröberen Garnen deutlich höher ist als bei feineren Garnen. Feinheitsfestigkeit und Garnungleichmässigkeit verändern sich nicht. Bei der PES-/Bw-Mischung wird im Wesentlichen die Garnhaarigkeit reduziert. Beim Verdichtungsspinnen wirkt sich der Einsatz «glatter» BE-Ringe lediglich in der Garnhaarigkeit aus (Abb. 4). Da diese verfahrensbedingt jedoch schon sehr gering ist, ergeben sich keine wesentlichen Unterschiede. Garnabrieb, Feinheitsfestigkeit und Garnungleichmässigkeit verändern sich nicht.

Schlussfolgerung

- Die BE-Ring Oberfläche sollte so glatt als möglich ausgeführt sein. Dadurch wird ein schonenderes «Gleiten» des Garns am BE-Ring (geringere Aufrauhung) und eine bessere Drehungsfortpflanzung zum Spinndreieck ermöglicht.
- Die Rauhigkeit des BE-Rings übt beim konventionellen Spinnen starken Einfluss auf die Garnhaarigkeit und den Garnabrieb aus, wobei der Einfluss bei feinen Garnen wesentlich geringer ist als bei gröberen Garnen.
- Beim Verdichtungsspinnen ist der Einfluss der Oberflächenrauhigkeit des BE-Rings – durch das verfahrensbedingt niedrigere Haarigkeitsniveau – deutlich geringer als beim konventionellen Spinnen.
- Tendenziell zeigt sich – wie beim konventionellen Spinnen – dass eine geringere BE-Ring-Rauhtiefe Spinnstabilität und Haarigkeit positiv beeinflusst.

Nachfolgend sind die relativen Unterschiede, die sich beim Einsatz des glatteren BE-Rings in der Garnqualität ergeben haben, dargestellt:

Spinnverfahren	konventionell		Verdichtet	
Rohstoff	100% Bw	65/35% PES/Bw	100% Bw	65/35% PES/Bw
Garnfeinheit	Nm 50 / Nm 85	Nm 50	Nm 50 / Nm 85	Nm 50
Staff-Garnabrieb (Zweigle G 555)	-10% bis –4%	0 %	-1% bis 0%	0%
Garnhaarigkeit (Zweigle S3-Wert)	-33% bis –21%	–21%	-11% bis –8%	-18%

Wesentlich grösser ist allerdings der Einfluss des Verdichtungseffektes auf die Garnqualität:

Rohstoff	100% Bw und 65/35% Bw/PES	
Garnfeinheit	Nm 50 und Nm 85	
Relative Abnahme durch Verdichtung	Garnabrieb (Staff):	45 – 50%
	Garnhaarigkeit (Zweigle S3-Wert):	60 – 78%

Web-Test-Prüfung

Um zu überprüfen inwieweit die verbesserte Garnqualität durch den glatteren BE-Ring und den Verdichtungseffekt beim Weben zum Tragen kommt, wurden die Garne nach dem Web-Test-Verfahren beansprucht.

Der Webtest ist ein Prüfverfahren bei dem – praxisnah – 15 Fäden einer Probe gleichzeitig drei wichtigen Beanspruchungen ausgesetzt werden, die auch im Webprozess auftreten (zyklische Dehnung, axiale Scheuerung, Knickung). Ermittelt werden die Resistenz gegen Faseraufschieber sowie die Ermüdungsfestigkeit. Dabei wird die Anzahl Scheuerzyklen registriert, die die Testgarne aufnehmen, bevor Aufschieber bzw. ein Durchhängen des Garns zum 1. bzw. zum 6. Mal beobachtet wird. Um die Dauer der zeitaufwändigen Versuche zu begren-zen, wurden die Versuche nach 10'000 Scheuertouren beendet.

In den Abbildungen 5 und 6 ist der Einfluss der Oberflächenrauhigkeit des BE-Rings auf Aufschieber und Garnermüdung dargestellt.

Sowohl beim konventionellen als auch beim Verdichtungsgarn ist der positive Einfluss der geringeren Oberflächenrauhigkeit des BE-

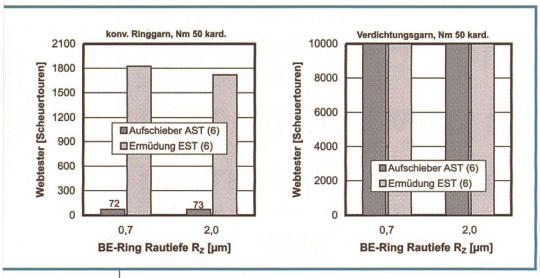


Abb. 5: Einfluss der BE-Ring-Rauhigkeit auf die Scheuerfestigkeit von konventionell und verdichtet gesponnenem Garn (100% Bw kardiert, Nm 50)

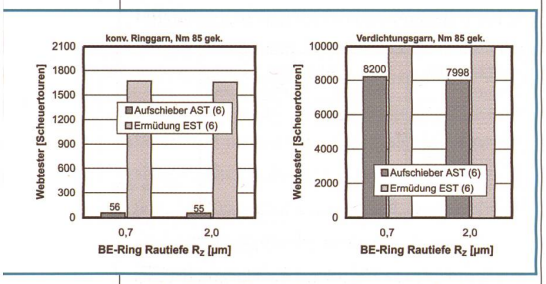


Abb. 6. Einfluss der BE-Ring-Rauhigkeit auf die Scheuerfestigkeit von konventionell und verdichtet gesponnenem Garn (100% Bw gekämmt, Nm 85)

Rings auf die Anzahl der Scheuertouren nicht nachweisbar. Sehr deutlich wird jedoch der Unterschied zwischen konventionellem Garn und Verdichtungsgarn. Beim Verdichtungsgarn sind die Fasern im Faserverband fester und gleichmässiger eingebunden als dies beim konventionellen Garn der Fall ist. Dies zeigt sich in der wesentlich höheren Scheuertourenzahl bis Aufschieber bzw. Garnermüdung eintreten. Die BE-Ring-Rauhigkeit beeinflusst dagegen nur die Garnoberfläche und nicht die innere Garnstruktur. Ein Einfluss auf Aufschieber und Garnermüdung besteht nicht.

Rotorspinnen

Um eine möglichst hohe Produktion zu erreichen, wird heute versucht, mit maximaler Rotordrehzahl und kleinen Rotordurchmessern zu produzieren. Dadurch hat sich trotz Reduzierung der eingesetzten Faserlängen das Verhältnis von Rotorumfang zu Faserlänge gegenüber den Anfängen der Rotorspinnerei halbiert, was zu Garnen mit höherer Bauchbindenzahl führt. Die Folge davon ist, dass – je kleiner der Rotordurchmesser ist – die Eigenschaften der Rotorgarne bezüglich Garnhaarigkeit, Aufschiebeverhalten und Garnfestigkeit immer stärker von denen vergleichbarer Ringgarne abweichen.

Der Rotor ist ein wesentliches Spinnelement, das Einfluss auf die Garnhaarigkeit und das Aufschiebeverhalten hat. Untersucht wurde der Durchmesser, sowie die Geometrie und die Oberflächenbeschaffenheit des Rotors.

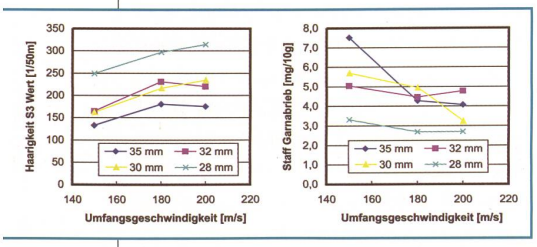


Abb. 7: Einfluss der Umfangsgeschwindigkeit und des Rotordurchmessers auf die Garnhaarigkeit (Zweigle S3-Wert) und den Garnabrieb

Einfluss des Rotordurchmessers

Die Versuche wurden so durchgeführt, dass bei unterschiedlichem Rotordurchmesser stets mit gleicher Umfangsgeschwindigkeit produziert wurde. Untersucht wurden die Garnwerte im Bereich von 150 m/s bis 200 m/s Umfangsgeschwindigkeit (100 % Bw kard., Nm 50). Bei den Versuchen wies der Rotor mit 28 mm Durchmesser die höchste Garnhaarigkeit beim Zweigle S3-Wert auf. Dennoch wurden dabei die geringsten Garnabriebswerte gemessen (Abb. 7).

Ausgewählte Garne wurden anschliessend auf dem am ITV entwickelten Strukturtester (zur Beurteilung der «Garnoberfläche») untersucht sowie nach dem Web-Test-Verfahren beansprucht. Dabei zeigte sich, dass die Garne, die mit dem kleinsten Rotordurchmesser gesponnen wurden, kompakter sind. Die Werte «max. Ausdehnung» und «Bausch» sind beim 28 mm Rotor geringer, während die Anzahl «fester Stellen» im Garn höher liegt als beim 35 mm Rotordurchmesser (Abb .8). Diese Ergebnisse bestätigen sich auch bei der Web-Test-Prüfung. Die Garne, die mit dem 28 mm Rotor gesponnen wurden, weisen – v.a. hinsichtlich der Garnermüdung – die besseren Werte auf. (Abb. 8).

Einfluss Rotorrillenwinkel, Wandneigung und -oberfläche

Einen bedeutenden Einfluss auf die Garnhaarigkeit und das Aufschiebeverhalten übt auch die Geometrie und die Oberfläche des Rotors aus. Hierbei eröffnen sich Möglichkeiten, die Garneigenschaften über das Fasergleitverhalten, bzw. über die Art der Rotorwandoberfläche, zu beeinflussen: die Form der Rotorrille beeinflusst die Fasereinbindung und die Neigung, die Glätte der Rotorwandung beeinflusst den Fasertransport in die Rille. Diese Faktoren wurden variiert, soweit dies technisch machbar war.

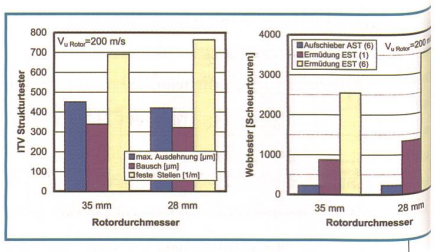


Abb. 8: Einfluss des Rotordurchmessers auf die Garnstruktur und die Scheuerfestigkeit der Garne

Dazu wurden diamantbeschichtete und unbeschichtete Rotore mit unterschiedlicher Wandneigung (12°, 14°, 17°, 20°) und Rillenwinkel (30°, 60°, 90°) hergestellt und untersucht (Serie: 14°/45°). Der Rillendurchmesser betrug D = 32 mm.

Diamantbeschichtete Rotore erzeugen bezüglich der dynamometrischen Garneigenschaften, der Uster-Kennwerte sowie der Garnhaarigkeit grundsätzlich bessere Garne, als unbeschichtete Rotore. Dies ist wahrscheinlich auf die erhöhte Reibung zwischen Fasern und beschichteter Rotorwand zurückzuführen (Verbesserung der Faserorientierung und Faserstreckung). Bei der Web-Test-Prüfung setzen sich diese Tendenzen nicht fort, hier weist der unbeschichtete Rotor eindeutig bessere Werte auf (Abb. 9).

Aus der umfassenden Untersuchung des Rotorrillenwinkels und der Wandneigung konnte die Aufschiebefestigkeit durch Optimierung des

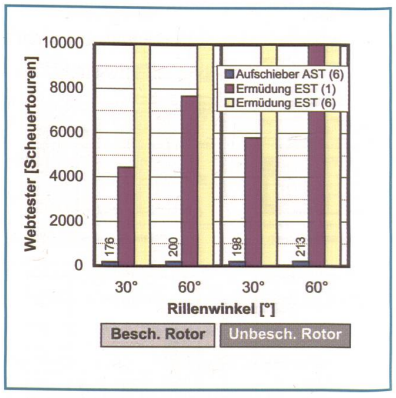


Abb. 9: Einfluss der Rotoroberfläche (beschichtet / unbeschichtet, Wandneigung 14°) auf die Scheuerfestigkeit der Garne

Rillenwinkels auf 60° um ca. 3 % und durch die Optimierung der Wandneigung auf 17° um bis zu 70 % erhöht werden.

Einfluss des Einlaufradius der Abzugsdüse

Die Abzugsdüse ist ein wichtiges Spinnmittel, wenn es um die Veränderung der Struktur bzw. der Garneigenschaften von Rotorgarnen geht. Leider führen Abzugsdüsen, die eine offenere Garnstruktur erzeugen, oft zu schlechteren dynamometrischen Garneigenschaften, schlechterem Laufverhalten, höherem Garnabrieb und Aufschiebeneigung.

Als Grundsatzuntersuchung wurde hier zunächst der Einlaufradius von Stahldüsen untersucht. Der Einlaufradius ist ein wichtiger Parameter der Abzugsdüsen, der Garnqualiät und Spinnstabilität beeinflusst – und zwar gegenläufig! Ein kleinerer Radius der Abzugsdüsen wirkt schonender auf den Faserverband, für die Spinnstabilität ist dagegen der Einsatz eines grösseren Radius von Vorteil. Kerben in den Abzugsdüsen führen zu hoher Spinnstabilität, verändern jedoch die Garnstruktur. Zur Erhöhung der Spinnstabilität besteht also die Möglichkeit, anstelle einer glatten Düse mit grossem Radius eine gekerbte Düse mit kleinem Radius einzusetzen. Die Auswirkungen auf Garnqualität und Aufschiebeneigung sollen untersucht werden.

Besonders kritisch reagieren Fasermischungen mit Chemiefasern auf einen grossen Radius der Abzugsdüse. Hier besteht die Gefahr der Bildung von Schmelzstellen und von Abrieb. Daher konzentriert sich die Untersuchung auf eine 50/50 % Bw/PES-Mischung.

Die Untersuchungen haben gezeigt, dass die gekerbte Abzugsdüse (S6KF) mit kleinem Einlaufradius eine sehr leistungsfähige Düse bezüglich Spinnstabilität und Garnabrieb darstellt (Abb. 10).

Die Garnqualität liegt ebenfalls im Bereich der mit den glatten Düsen mit grossem Einlaufradius gesponnenen Garne. Für die Herstellung

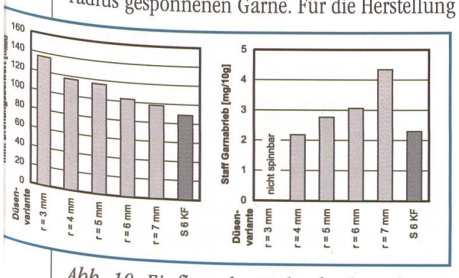


Abb. 10: Einfluss des Einlaufradius glatter Stahlabzugsdüsen im Vergleich zur gekerbten Abzugsdüse S6KF auf die Spinnstabilität und den Garnabrieb

von Garnen mit guter Aufschiebefestigkeit und geringer Ermüdung, sind jedoch glatte Düsen mit grösserem Einlaufradius mit den damit einhergehenden inhärenten Nachteilen besser geeignet (Abb.11).

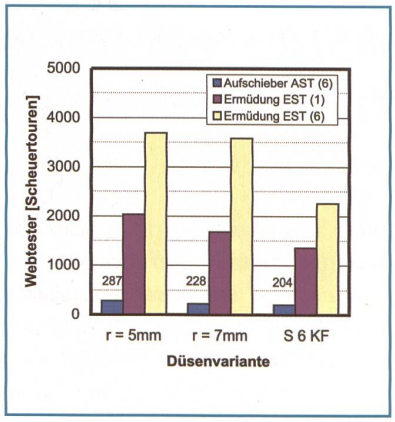


Abb. 11: Einfluss des Einlaufradius glatter Stahlabzugsdüsen (Auswahl) im Vergleich zur gekerbten Abzugsdüse S6KF auf die Scheuerfestigkeit der Garne

Einfluss des Abzugsdüsentyps

Aus Voruntersuchungen ist bekannt, dass Kugeldüsen, bei sehr guter Garnqualität, Vorteile in der Spinnstabilität gegenüber glatten Abzugsdüsen besitzen.

Bisher wurden nur Kugeldüsen mit kleinem Einlaufradius von r ~ 3 mm untersucht, jetzt sollen die Vorteile der Kugeldüsen – wenn möglich – auch auf den Einlaufradius von r ~ 7 mm übertragen werden.

Bei den Ausspinnungen mit 100 % Bw kamen Spiralabzugsdüsen, glatte Stahlabzugsdüsen (r ~ 7 mm) sowie Kugeldüsen mit Einlaufradius r ~ 3 mm (Kugelüberstand Ü ~ 0,3 mm) und r ~ 7 mm (Ü ~ 0,2 und 0,1 mm) zum Einsatz.

Die Untersuchungen haben gezeigt, dass bei der Verspinnung von 100 % Bw der Einsatz von Kugeldüsen mit einem Einlaufradius von 7 mm nicht sinnvoll ist. Die mit der Spiralabzugsdüse und mit der Kugeldüse mit kleinem Einlaufradius gesponnenen Vergleichsgarne liefern bezüglich Garnqualität, bei guter Spinnstabilität, bessere Ergebnisse.

Für die Ausspinnungen der Mischgarne wurden ebenfalls glatte Stahlabzugsdüsen, die unterschiedlichen Kugeldüsen sowie die gekerbte Abzugsdüse S6KF eingesetzt.

Für eine Verbesserung der Garnstruktur durch den Einsatz von Kugeldüsen bei einer Bw/PES-Mischung sprechen die Messergebnisse der Garndrehung und der Kringelneigung (Abb. 12).

Die gemessene Garndrehung ist bei den Kugeldüsen einiges höher und weist dadurch auf

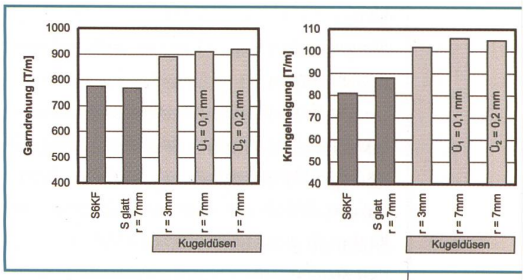


Abb. 12: Einfluss der Düsenvariante auf die gemessene Garndrehung und die Kringelneigung

ein besseres Aufdrehverhalten, bedingt durch eine «offenere» Garnstruktur hin. Bestätigt wird dies durch die Kringelneigung der Garne, die für die «Lebendigkeit» der Garne spricht und auf eine geringere Anzahl Bauchbinden hindeutet.

Die dynamometrischen Garneigenschaften werden kaum beeinflusst, leichte Vorteile ergaben sich für die kleine Kugeldüse mit r ~ 3 mm. Die Uster-Kennwerte sowie die Haarigkeit (UT3 und Zweigle S3) zeigten alle die gleichen Tendenzen. Die Kugeldüse mit r ~ 3 mm lieferte mit Abstand die besten Ergebnisse, gefolgt von der Abzugsdüse S6KF. Beispielsweise konnte die Haarigkeit mit der kleinen Kugeldüse um ca. 35 % gegenüber der Abzugsdüse S6KF verbessert werden.

Beim Garnabrieb zeigt sich der Nachteil grosser Einlaufradien deutlich. Der Garnabrieb erreicht inakzeptabel hohe Werte (Abb.13). Der Garnabrieb der glatten Stahlabzugsdüse ist ca. 3 mal, der der Kugeldüsen mit r ~ 7 mm annähernd 10 mal höher, als der der kleinen Kugeldüse mit r ~ 3 mm und der Abzugsdüse S6KF. Wie sich diese Garne bezüglich Aufschieber und Ermüdung beim Scheuern verhalten, wurde anschliessend auf dem Webtester untersucht (Abb. 13).

Dabei hat sich gezeigt, dass die Aufschiebefestigkeit der Mischgarne durch den Einsatz der

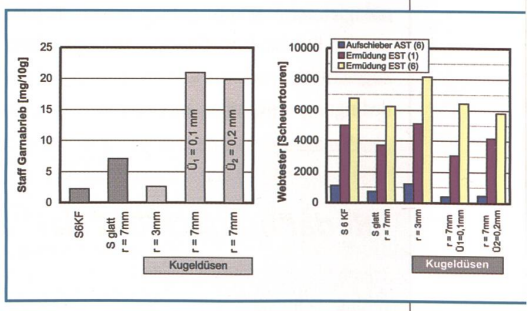


Abb. 13: Einfluss der Düsenvariante auf den Garnabrieb und die Scheuerfestigkeit der Garne

kleinen Kugeldüse um etwa 15 %, die Ermüdungsfestigkeit (EST 6) um ca. 20 % verbessert werden konnte.

Wir danken dem Forschungskuratorium Textil e.V. für die finanzielle Förderung dieses Forschungsvorhabens (AiF-Nr.12004), die aus Mitteln des Bundesministeriums für Wirtschaft und Technologie (BMWi) über einen Zuschuss der Arbeitsgemeinschaft industrieller Forschungsvereinigungen «Otto von Guericke» e.V. (AiF) erfolgte.

Kundentag bei der Spinnerei am Uznaberg

Aus ganz Europa konnte Norbert G. Huss, Vorsitzender der Direktion der Spinnerei am Uznaberg, Kunden und Partner zum Tag der offenen Tür begrüssen. Viele klangvolle Namen, Hersteller bekannter textiler Markenprodukte, waren gekommen.

Die Modernisierungsschritte der Spinnerei am Uznaberg wurden erfolgreich abgeschlossen. Die «mittex» berichtete mehrmals darüber. In einem mehrjährigen Projekt sind modernste Anlagen mit neuesten Technologien installiert worden. Neben dem breiten Garnsortiment werden auch Kompaktgarne mit der Rieter COM4 Technologie produziert. Alle Sortimente werden am Ende der Spinnproduktion nicht nur nach Kundenanforderung aufgemacht, sondern auch zusätzlich von Fremdstoffen gereinigt. Elektronische Betriebsdatenerfassungssysteme unterstützen das Management durch alle Fertigungsstufen.

Die hohen Investitionen in modernste Technologien am Standort Schweiz wurden getätigt, um den Kunden beste Garnqualität, individuell zugeschnitten, schnell und zu marktgerechten Bedingungen liefern zu können.

Redaktionsschluss Heft 2/2002: 11. Februar 2002

Webmaschinen auf der ITMA ASIA – ein hartes Auswärtsspiel für die Europäer.* Teil 2

Dr. Roland Seidl, Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics, Frick, CH

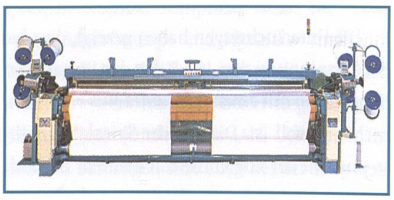
Teil 1 des Messeberichtes über die ITMA ASIA beschäftigte sich mit den Grundtendenzen auf der Messe sowie den ausgestellten Projektil-, Greifer- und Luftdüsenwebmaschinen. Im Teil 2 wird auf Wasser- und Mehrphasenwebmaschinen, Spezialwebmaschinen sowie auf Band- und Etikettenwebmaschinen eingegangen.

Wasserdüsenwebmaschinen

Wasserdüsenwebmaschinen, im Gegensatz zu Europa im asiatischen Raum ein Thema, wurden von mehreren Firmen vorgestellt. Die weltweit führenden japanischen Anbieter verzichteten aus den bereits diskutierten Gründen allerdings auf eine Teilnahme. Damit ergibt sich für diesen Bereich nur ein unvollständiges Bild.

Texmaco Perkas

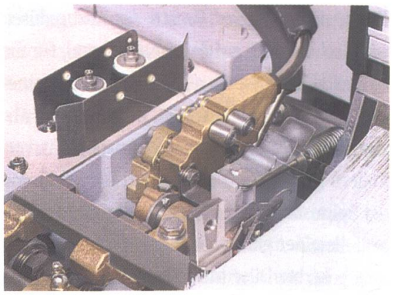
Erstmals zu sehen, eine zweiseitige Wasserdüsenwebmaschine, bei der der Schuss von beiden Seiten in zwei Gewebebahnen eingetragen wird. Die Absaugung des Wassers erfolgt in der Mitte der Maschine. Unmittelbar nach dem Anschlagpunkt wird das Oberflächenwasser durch eine über die gesamte Breite angeordnete Saugeinheit entfernt. Bei einer Gewebebreite von 2 x 180 cm erreicht die Maschine eine Drehzahl von 650 min^{-1}.



Wasserdüsenwebmaschine von Texmaco Perkas (RI)

Textec

Unter der Bezeichnung Super-MAX, stellte Textec aus Korea zwei Wasserdüsenwebmaschinen, Typ TW-3000, vor. Der Schusseintrag erfolgt mittels zwei Keramikwasserdüsen, die eine hohe Betriebsdauer sichern. Eine Hochleistungswasserpumpe ermöglicht hohe Webgeschwindigkeiten bei niedrigem Energieverbrauch.



Schusseintrag an der Wasserdüsenwebmaschine Super-MAX von Textec (ROK)

Mehrphasenwebmaschinen

Nicht überraschend war Sulzer Textil der einzige Aussteller von Mehrphasenwebmaschinen. Die Reihenfachwebmaschine M8300 produzierte ein Gewebe für Arbeitsbekleidung aus PES/CO (63/37), in Köperbindung 2/1, mit einer, im Vergleich zu früher vorgestellten Maschinen, erhöhten Kettdichte von 40,5 und einer Schussdichte von 20,5 Fäden pro cm, bei einer Arbeitsbreite von 169,5 cm. Die Feinheiten in Kette und Schuss liegen bei 25 bzw. 35 tex. Das Unternehmen arbeitet intensiv an der weiteren Erhöhung von Kettdichte und Bindungsvielfalt und sieht auch einen Markt für diese innovative Maschine im asiatischen Raum. Bei 2'824 Schuss pro Minute ergibt sich eine Schussverarbeitungsgeschwindigkeit von 4'786 m/min. Durch das Kettschnellwechselsystem lässt sich die Stillstandszeit der Maschine bei Kettwechsel wesentlich reduzieren. Integrierte Systeme für die Staub- und Faserflugentfernung, sowie Klimatisierung der Webketten, sichern die Betriebssicherheit der Maschine.

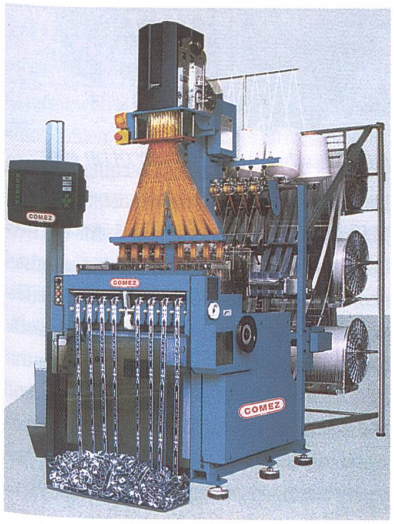
Nadelbandwebmaschinen

Comez

Comez zeigte die Nadelbandwebmaschine CMJ 700/144 mit 6 Gängen und 35 mm Blattbreite

** Fortsetzung aus Heft 108(2001)6, Seite 22 bis 25*

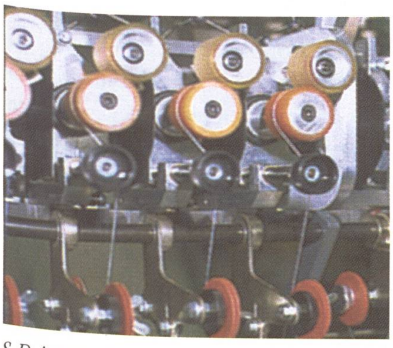
pro Gang. Die Maschinengeschwindigkeit kann mittels Inverter elektronisch variiert werden. Für die Steuerung der Musterfäden wird eine Jacquardmaschine mit 144 Platinen von Stäubli eingesetzt. Die Schussfäden werden mit positiven Vorrichtungen zugeführt. Für die Musterentwicklung steht die Software «Tex-Ribbon» zur Verfügung. Dieses System läuft unter Windows 9X/NT. Bei der Herstellung elastischer Fäden wird ebenfalls eine positive Zuführeinrichtung verwendet.



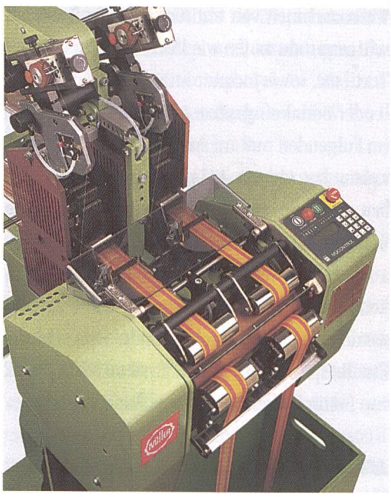
Nadelbandwebmaschine CMJ 700/144 von Comez (I)

Mageba

Mageba stellte eine Nadelbandwebmaschine des Typs Flextex mit 14 Schäften und 12 Webstellen aus, auf denen jeweils zwei Bänder mit Doppelnadeltechnik übereinander produziert wurden. Die Schussfadenzuführung erfolgt über das System S-Drive, das insbesondere für die Zuführung von heiklen Schussgarnen und Monofilamenten konzipiert wurde. Die Maschine ist für die Herstellung von elastischen und unelastischen Bändern in verschiedenen Breiten einsetzbar.



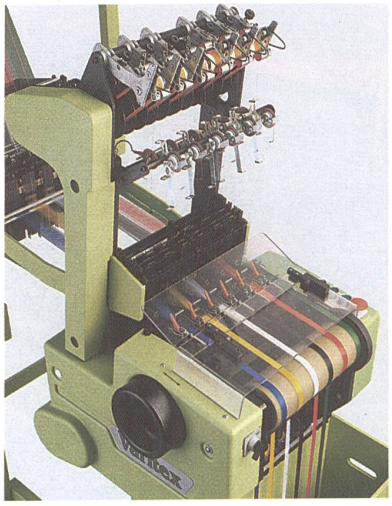
S-Drive-Feed zur Schussfadenzuführung von Mageba (D)



Hochleistungsbandwebmaschine NG von Jakob Müller (CH)

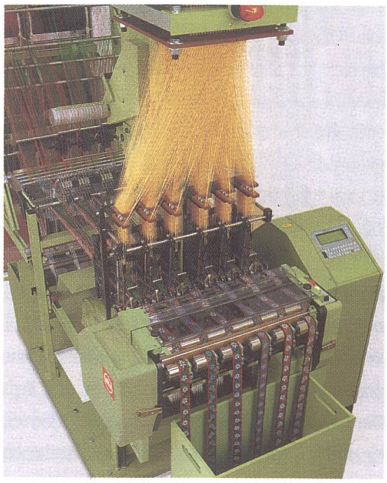
Jakob Müller AG

Die Jakob Müller AG präsentierte vier Nadelbandwebmaschinen. Ein Highlight war sicherlich die Nadelbandwebmaschine NG2 mit optoelektronischer Schussfadenüberwachung und positiver Gummizuführung, die mit 8 Gängen und einer Geschwindigkeit von 2'600 min^{-1} vorgeführt wurde. Optional kann diese Maschine in der Version «Silent» mit speziellen Abdeckungen ausgestattet werden, wodurch sich die Lärmbelastung um 50 % reduziert. Für die Herstellung einfacher elastischer und nichtelastischer Bänder wurde die Nadelbandwebmaschine Varitex V5Ni 6/30 angeboten, die speziell für die Anforderungen des asiatischen Marktes konzipiert wurde. Die Drehzahl der Messemaschine liegt bei 1'425 min^{-1}. Die Bandaufwicklung erfolgt auf einem speziellen Wickelsystem, mit dem grosse Längen aufgewickelt werden können.



Varitex-Nadelbandwebmaschine

Auf einer Nadelbandwebmaschine, Typ NF53, mit 8 Webköpfen, wurde ein elastisches Samtband aus Polyamid in Doppelfachtechnik gewebt. Auf einer Nadelbandwebmaschine mit Jacquardmaschine wurde ein jacquardgemustertes Band in Doppelnadeltechnik hergestellt. Die Dreistellungs-Jacquardmaschine mit insgesamt 192 Platinen, ermöglicht eine Jacquardmusterbreite von 96 Fäden. Die Figurfäden werden an dieser Webmaschine mit dem elektronischen Kettablasssystem EKAST abgezogen. Für die Musterentwicklung und die Programmierung der Jacquardmaschine stehen die Design-Systeme MÜCAD MICRO und MINI zur Verfügung.



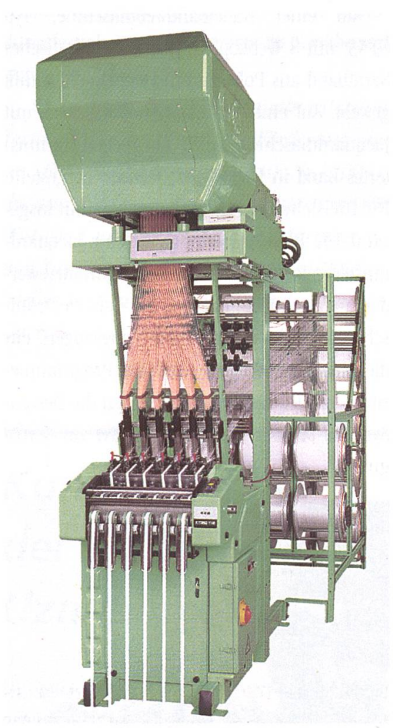
NFJM2

Korean Narrow Loom Iron Works

Unter der Bezeichnung Cosmos stellte diese Firma neben zwei Kleinrundstrick- und Kleinrundkettenwirkmaschinen für die Herstellung von Seilen und Schnüren, die Nadelbandwebmaschine Cosmos 5 in zwei Ausführungen vor. Auf einer Maschine mit 8 Gängen wurde ein elastisches Band und auf der Maschine mit 2 Gängen ein unelastisches Band hergestellt. Die Produktpalette reicht von Unterwäschebändern, über Schuhbänder bis hin zu Kameragurten und Reissverschlussbändern.

Kyang Yhe Delicate Machine

Kyang Yhe stellte insgesamt 9 Nadelbandwebmaschinen der Typen VBJb, KFn, KYF sowie KZP aus. Die Maschinen des Typs VBJb werden zur Produktion von elastischen und unelastischen Bändern mit Jacquardmusterung eingesetzt. Die Jacquardmaschinen stehen mit 120, 200, 240 und 384 Platinen zur Verfügung. Die Programmierung der Jacquardmaschine erfolgt mit dem Design-System CTX-9000. Die Maschi-



VBJb von Kyang Yhe (ROK)

ne KZP ist für die Herstellung von Reissverschlussbändern konzipiert und hat 8 oder 11 Webstellen und 6 oder 11 Webschäfte für die Musterung. Die Bandwebmaschinen des Typs KFn werden mit Blattbreiten von 165, 135, 65, 45 und 27 mm angeboten. Diese Maschinen wurden auf der Messe mit Drehzahlen von etwa 1000 min^{-1} vorgeführt. Schwere Gurten und Bänder verschiedener Breite lassen sich auf den Maschinentypen KYF produzieren. Diese Maschinen werden mit zwei bis 12 Webstellen angeboten.

Saehwa Loom

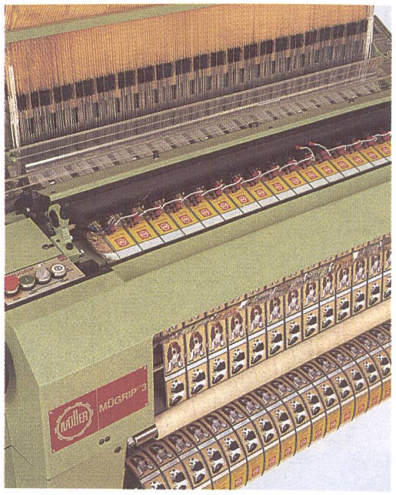
Die koreanische Firma Saehwa Loom war auf der Messe in Singapore durch Taesin Trading vertreten und stellte zwei Bandwebmaschinen des Typs SH aus. Die SH 320JQ arbeitete mit 4 Gängen, 8 Schäften und einer Eigenbau-Jacquardmaschine mit 320 Platinen und produzierte mit etwa 700 min^{-1} ein unelastisches Jacquardband. Die Maschine SH 160JQ mit 160 Platinen produzierte einen unelastischen 30 mm breiten Gurt mit Farbmuster auf insgesamt 6 Webstellen.

Etikettenwebmaschinen

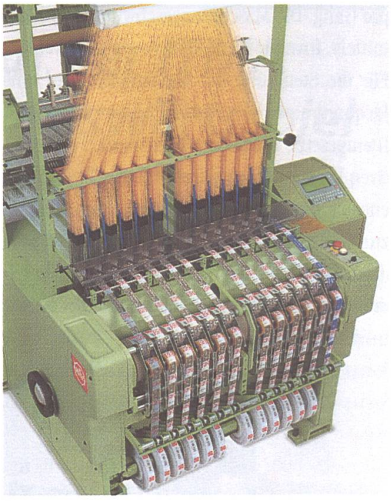
Bei den Etikettenwebmaschinen stellte nur die Jakob Müller AG Anlagen aus, die komplett aus Eigenproduktion stammen. Bei Unternehmen wie Mei (I), Hi-Tex (I) und Vaupel (D) werden Webmaschinen von traditionellen Breitwebmaschinenproduzenten wie Dornier, Somet, Sulzer Textil etc. sowie Jacquardmaschinen von Stäubli oder Bonas eingesetzt. Aus diesem Grund wird im Folgenden nur auf speziell für das Etikettenweben konzipierte Anlagen eingegangen. Neben immer höheren Webgeschwindigkeiten konzentrieren sich die Entwicklungsarbeiten auch auf die Verbesserung der Mustermöglichkeiten für Etiketten, um mit dem immer stärker werdenden Digitaldruck mithalten zu können. Ein Beispiel dafür ist das System DIGICOLOR von Jakob Müller.

Jakob Müller AG

Im Bereich der Luftdüsenwebmaschinen wurden zwei verschiedene Modelle der MÜJET® MBJL2(S) 115 Maschinen vorgestellt. Als einzige Etikettenwebmaschinen auf dieser Messe waren beide mit einer Klimavorrichtung für den Webbereich ausgestattet, mit der sowohl die Temperatur, als auch die Luftfeuchtigkeit konstant gehalten werden kann. Die Maschinenabdeckungen bewirken eine Lärmreduzierung von etwa 50 %. Diese Webmaschinen können für die Herstellung von Etiketten mit geschnittenen Kanten, für Quer-Etiketten sowie für Poster in Breiten bis zu 1'000 mm eingesetzt werden. In Abhängigkeit von der Grösse der Jacquardmaschine können Drehzahlen von 1'000 bis 1'400 min^{-1} erreicht werden. Es stehen Düsen für 4 oder 8 Schussfarben zur Verfügung. Mit dem System «Varipressure» lässt sich der Luftdruck für den Schusseintrag entsprechend des zu verarbeitenden Materials optimieren. Eine Maschine produzierte ein Poster mit 5'760 Platinen in DIGICOLOR-Qualität mit einer Drehzahl von 1'000 min^{-1}.



Etikettenwebmaschine MÜGRI® MBJ3.1 115



Etikettenwebmaschine MULITCOLOR MVC

Die Etikettenwebmaschine MÜGRIP®3 MBJ3.1 115 eine Greiferwebmaschine, die für die Herstellung von gewebten Etiketten mit geschnittenen Kanten konzipiert ist. Mit Hilfe der Greiferwebtechnik lassen sich alle Arten von Schussfäden (bis maximal 12) in das Webfach eintragen. Auch heikle Fäden, wie Reflexgarne und Lurex, können verarbeitet werden.

Für die Etikettenwebmaschinen werden Jacquardmaschinen mit unterschiedlichen Platinenzahlen angeboten. Beispielsweise ermöglicht die Monoblock-Jacquardmaschine mit 6'144 Platinen eine freie Programmierung der Etikettenbreite.

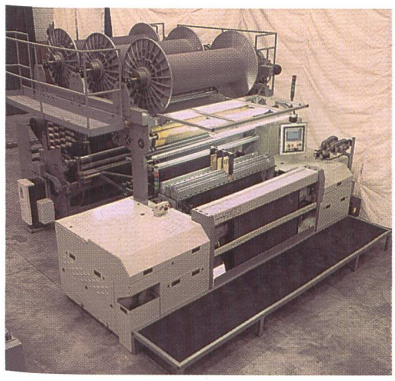
Die Etikettenwebmaschine MVC2.1 200 produziert Etiketten mit gewebten Kanten und ermöglicht den Einsatz von 4 bis 8 Schussfarben. Diese Maschine wurde auf der Messe mit den bereits erwähnten Systemen «Varipic» und «Varispeed» zur Regulierung von Schussdichte und Maschinengeschwindigkeit vorgestellt.

Schützenwebmaschinen

Die einzige Schützenwebmaschine auf der ITMA ASIA präsentierte der japanische Hersteller Yoshida Machinery mit dem Modell NFL-II. Es wurden gleichzeitig 30 Bänder in drei Ebenen übereinander gewebt. Die Maschine war mit einer elektronisch gesteuerten Eigenbau-Jacquardmaschine, Typ TK, ausgestattet. Der Vorteil der guten Kantenqualität bei Einsatz der Schützentechnik wurde allerdings durch die sehr geringe Webgeschwindigkeit wieder kompensiert.

Spezialwebmaschinen

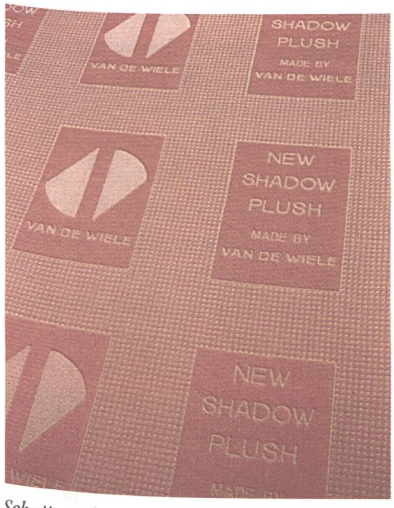
Van de Wiele – ein bekannter Produzent von Teppich- und Samtwebmaschinen – stellte die



VTR23 – Samtwebmaschine mit Schaftmaschine von Van de Wiele (B)

Samtmaschine Velvet Tronic VTR23 aus, die mit einer neuen Schaftmaschine ausgestattet ist. Diese Schaftmaschine kann bis zu 10 Polschäfte, 6 Grundschäfte und 4 Kantenschäfte steuern. Die Maschine kann mit 1, 2 oder 3 Polkettbäumen ausgestattet werden. Eine neue Entwicklung stellt die Produktion von Schattenvelours dar. Diese alte Bindungstechnik wurde mit einer neuen Jacquardmaschine umgesetzt. Trotz Jacquardeffekt wird dabei ohne Gatter vom Kettbaum gearbeitet. Der Schatteneffekt wird erreicht, indem die Polschenkel im Gewebe unterschiedliche Richtungen erhalten. Realisiert wird dies durch eine über die Jacquardmaschine gesteuerte Kettfadenzugkraft. Durch die unterschiedlich programmierbaren Fadenspannungen im Ober- und Untergewebe lassen sich in beiden Geweben verschiedene Effekte erreichen. Diese Technik ist insbesondere für das Weben von Namen und Logos sowie für die Autoindustrie von Interesse.

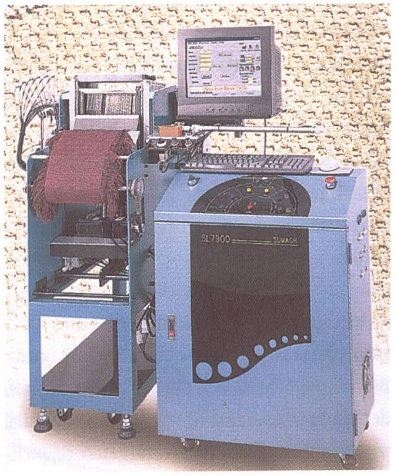
CCI Tech aus Taiwan stellte die automatische Musterwebmaschine SL7900 vor, die in Arbeitsbreiten von 9 und 20 Zoll verfügbar ist. Die Maschine arbeitet mit bis zu 20 pneumatisch angetriebenen Schäften und ist mit dem Design-System «S-Edit» verbunden. Die entwickelten Muster können direkt auf die Webmaschine übertragen werden. Der Schusseintrag erfolgt interessanterweise mittels einseitiger Greiferstange.



Schattenvelours Van de Wiele (B)

Zusammenfassung

Wie zu erwarten war, zeigten die Webmaschinenhersteller keine revolutionären Neuheiten auf der ITMA ASIA. Die Angebote waren teilweise auf den asiatischen Markt zugeschnitten und es wurden erprobte Technologien vorgestellt. Durch das Fehlen der japanischen Webmaschinenhersteller ergab diese Messe allerdings nicht das komplette Bild für den Bereich Weberei in Asien. Nachdem die OTEMAS mehr oder weniger nur noch eine lokale Messe ist, werden sich die japanischen Textilmaschinenhersteller sicherlich an der nächsten ITMA ASIA beteiligen. Eine Tafel am Ausgang der Messe wies bereits auf die Zukunft hin: «See you in 2005» – die Wahrscheinlichkeit, dass die Ausstellung wiederum in Singapore stattfindet ist sehr hoch.



Musterwebmaschine CCI Tech (ROC)

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

Textilveredlung: Intelligente Produkte – hohe Funktionalität

In der Textilveredlung werden modernste Technologie und Verfahren eingesetzt, um die Textilien für die Anforderungen des 21. Jahrhunderts auszurüsten. Die ständige Weiterentwicklung und Verbesserung dieser Techniken erfordern die schnelle Information über den Stand der Entwicklungen. Ingenieure und Techniker müssen sich preiswert und zeitsparend über den Stand der Technologien informieren können. Eine umfangreiche Literaturdatenbank über neue Entwicklungen in der Textilveredlung bietet die Firma FIZ Technik aus Frankfurt auf CD-ROM an. Darin sind Hinweise auf über 17'000 Veröffentlichungen in weltweit erscheinenden Zeitschriften, Konferenzberichten, Forschungsberichten und Dissertationen gespeichert. Informationen zu Themen wie Farbstoffe, Digitaldruck, Plasmabehandlung, Farbmessung, Farbechtheit, Oberflächenveredlung, Antifilzausrüstung, flammhemmende und antimikrobielle Ausrüstung, Umweltstrategien und Textilpflege aus rund 1'100 weltweit erscheinenden Fachzeitschriften sind in der Literaturdatenbank zum Preis von 55 EURO schnell und präzise auffindbar.

Dazu kann mit Hilfe mehrerer verschiedener Suchkriterien in der Datenbank gezielt recherchiert werden, etwa nach Titel, Verfasser, Schlagwort, Institution, Quelle oder auch nach der Sprache, in der das Dokument veröffentlicht wurde. Die tief gegliederten Informationen sind, im Gegensatz zu den oft unstrukturierten Datenanhäufungen des Internets, zur schnelleren Suche transparent strukturiert. Die gefundenen Nachweise werden zuerst in einer Titelübersicht angezeigt, bei fremdsprachlichen Nachweisen in englischer oder deutscher Sprache, wobei durch Anklicken dann der vollständige Text der Zusammenfassung erscheint.

Information

Internet: *www.fiz-technik.de*
Mail: *kundenberatung@fiz-technik.de*
Tel.: *+49 (069) 4308 - 241*
Fax: *+49 (069) 4308 - 215*

Neue Doppelteppichtechnologien durch Synergie von Pol- und Kettbindung*

Teil 2: Wirtschaftlichkeit und Strapazierfähigkeit

R. Lüning, Deutsches Teppich-Forschungsinstitut (TFI), Aachen
R. Gößl, Schönherr Textilmaschinenbau GmbH, Chemnitz

In diesem Beitrag werden neue Bindungsmöglichkeiten der Doppelteppich-Greiferwebmaschine Alpha300 beschrieben. Der Teil 1 stand im Zeichen der Kombination von Pol- und Kettbindungen. Insgesamt wurden 30 verschiedene ein-, zwei- und dreitourige Polbindungen mit ca. 25 Grundbindungen vorgestellt. Im Teil 2 stehen die Wirtschaftlichkeit dieser Bindungen sowie deren Strapazierfähigkeit im Mittelpunkt.

Einsatzgebiet und Wirtschaftlichkeit der neuen Grundbindungen

- Einsatzgebiet

Tabelle 1 zeigt das Einsatzgebiet der Grundbindungen je nach Stärke des verwendeten Schussmateriales für eine Zweischuss-Polbindung. Es ist deutlich erkennbar, dass sich durch die neuen Grundbindungen auch das Einsatzspektrum der möglichen Polreihendichten erhöht hat. War es bisher nur möglich, Polreihendichten ab 75 Polreihen/dm in einer Einschussbindung zu weben, so ist es mit vier der neuen Grundbindungen möglich, dies auch in einer Zwei-Schussbindung zu tun.

Zu beachten ist dabei jedoch, dass das richtige Schussmaterial mit entsprechender Feinheit verwendet wird. Dadurch werden die mögliche Polreihendichte und das Einsatzspektrum vergrössert. Es wird dadurch klar, dass eine Abhängigkeit zwischen gewünschter Polreihendichte, benötigtem Schussmaterial und verwendeter Grundbindung besteht.

- Materialbedarf für die Bindekette

Bild 12 zeigt den durchschnittlichen Vergleich zwischen den verschiedenen neuen Grundbindungen im Hinblick auf den Kettmaterialbedarf, wobei die Rips 2/2-Bindung mit 100 % angesetzt wurde. Es handelt sich dabei um ermittelte Durchschnittswerte aller vergleichbaren Schussdichten der neuen Grundbindungstechniken.

- Wirtschaftliche Auswirkungen für den Anwender

Bild 13 zeigt die wirtschaftlichen Auswirkungen der neuen Bindungen für den Anwender. Dabei wurde von einer jährlichen mittleren Teppichproduktion von 400'000 m≈/Maschine ausgegangen. Ein Kilo Kettmaterial PE/CO wurde mit 2,81 Euro angesetzt. Die durchschnittliche Polreihendichte war 180 g Bindekettmaterial/m≈ Teppich in der Vergleichsbindung Rips 2/2.

Die Reihe 1 (blau) zeigt dabei die derzeitigen Kosten pro Jahr, die Reihe 2 (lila) die Einsparungen zur Vergleichsbindung Rips 2/2. Daraus ist ersichtlich, dass Einsparungen pro Jahr von bis zu 51'129.19 Euro möglich sind und bei der Rips 4/4-Bindung Einsparungen von jährlich ca. 35'790.43 Euro erwartet werden können.

Tabelle 1: Einsatzbereich der neuen Bindungen, je nach Feinheit des Schussmaterials

Grundbindung	Rips 2/2	Rips2/2ECO	Rips3/3V	Rips4/4	Rips2/4/2	Rips 16/16	Rips 2/8/2
Schuss: 416 tex							
SD min (Schuss/dm)	100	100	110	120	120	140	150
SD max (Schuss/dm)	120	130	130	150	150	160	200
Schuss: 556 tex							
SD min (Schuss/dm)	80	80	90	95	95	110	110
SD max (Schuss/dm)	100	105	105	120	120	130	160
Schuss: 1000 tex							
SD min (Schuss/dm)	70	70	80	85	85	100	105
SD max (Schuss/dm)	90	90	95	110	110	120	140
Polreihendichte von - bis (PR/dm)	35-60	35-65	40-65	42-75	42-75	50-80	52-100

SD min: minimale Schussdichte; SD max: maximale Schussdichte

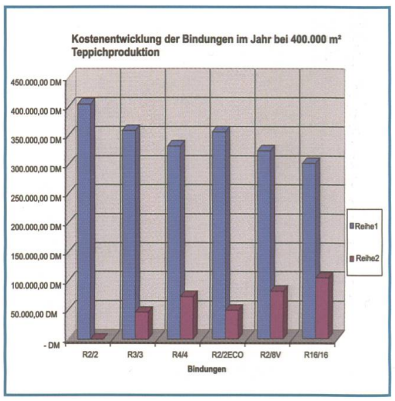


Bild 12: Prozentualer Vergleich des Bindekettmaterialeinsatzes

Strapazierfähigkeit der Bindungen

Um zu gewährleisten, dass die neuen Bindungen keine negativen Auswirkungen auf den Gebrauchswert des Teppichs, hinsichtlich seiner Strapazierfähigkeit oder eines verstärkten Noppenausfalles haben, wurden die Teppichproben mit gleichem Muster und gleicher Polbindung Extra-I mit Schussdichte-Extremwerten gewebt und im Teppichforschungsinstitut Aachen analysiert.

Dort wurden folgende Tests im Vergleich zur Rips 2/2-Bindung durchgeführt:

- Ermittlung der Fasereinbindung mit Tredrad-Test nach DIN EN 1963-Prüfung A,
- Veränderung des Aussehens nach ISO 10361 nach Trommeltest, Beurteilung nach DIN EN 1470,
- Bestimmung der quantitativen Materialanteile sowie der Einarbeitung der Bindekette.

Das Analyseergebnis liegt im Untersuchungsbericht Nr. 006-01193 mit dem Akten-

** Fortsetzung aus Heft 108(2001)6, Seite 14 bis 16*

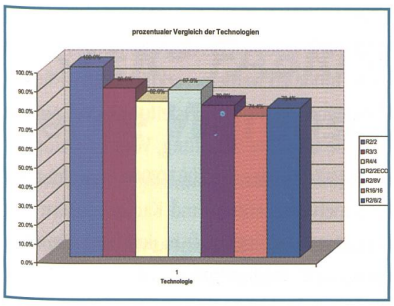


Bild 13: Kosteneinsparung für den Anwender

zeichen 00 0763 «Diverse Prüfungen an Doppelteppich-Versuchswaren» vom 28.9.2000 vor. Durch die neuen Grundbindungen entstanden keine negativen Auswirkungen auf die Fasereinbindung und das Aussehen der Teppichproben. Die Analyse des Materialverbrauchs ergab, dass die Einsparungen generell über den angegebenen Durchschnittswerten lagen.

Schlussbemerkungen

Die Entwicklung neuer Grundbindungen durch den Einsatz der elektronisch gesteuerten Rotations-Schaftmaschine Typ 2685 wurde vorgestellt. Die Vorteile für den Anwender sind: Minutenschnelle Bindungsumstellung, neue Einsatzgebiete für die Polbindungen hinsichtlich der webbaren Dichte, Einsparung von Kettmaterial, dadurch Reduzierung der Kosten von bis zu 51'129,19 Euro/Jahr sowie neue Möglichkeiten der Gestaltung von Teppichrücken, entweder analog den Knüpfteppichen oder mit stärkerem Jutecharakter. Die Kombination von Pol- und Kettbindungen beim Doppelteppich bringt eine wesentliche Kosteneinsparung mit sich. Daraus ergibt sich ein höherer Nutzwert. Die neu vorgestellten Grundbindungen wurden zum Patent angemeldet.

Literatur

Gößl, R., Melliand Textilber. 77 (1996), 118-119
Gößl, R., Melliand Textilber. 79 (1998), 608-610
Vortrag zur «Intercarpet», Dornbirn 1999
Gößl, R., Melliand Textilber. 80 (1999), 906-909

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

Speeder – Thermofixierung für die Webkette

Francis Corbière, Cortex, Marcy L'Etoile, F

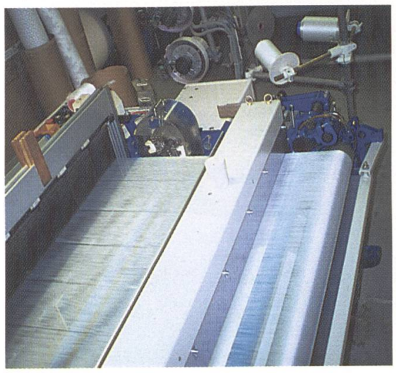
Der von der französischen Firma Cortex entwickelte Speeder ist ein Zusatzgerät für Webmaschinen, das vor allem zur Verbesserung der Kettfadeneigenschaften und des Kettfadenverhaltens bestimmt ist und somit der Erhöhung der Webleistung dient. Er eignet sich besonders für alle Prozesse, bei denen Fäden und Webmaschinen starken mechanischen Belastungen ausgesetzt sind und hohen Qualitätsanforderungen unterliegen.

Heizeinrichtung für die Webkette

Besonders technische Gewebe, z.B. für Airbags, Planen, Taschen, Filter usw., können von einem Einsatz dieses Gerätes profitieren. Der Speeder ist als einteiliger heizbarer Ständer ausgeführt und verfügt über eine äusserst genaue und permanente Regelung. Er kann synchron zur Kette automatisch vor- und zurückgefahren werden und kommt in deren horizontalem Bereich, zwischen Streichbaum und Kettfadenwächter, zum Einsatz. Daher ist der Speeder besonders für die Verarbeitung von thermoplastischen Fäden wie Polypropylen, Polyester, Nylon und sogar eventuell für Glasfäden geeignet.

Verringerung der Kettfadenspannung

Der Speeder wirkt sich günstig auf das Verhalten der Kette während des Webprozesses aus. Bei einer thermoplastischen Kette, unmittelbar nach dem Streichbaum angewandt, wird die gesamte Kette unter Spannung und bei grösster Temperaturgenauigkeit verarbeitet, um das Elastizitätsmodul der unter Spannung stehenden Fäden zu verringern. Durch die so erzeugte Elastizität kann der Speeder die Kettfadenspannung um bis zu 50 % senken. Dadurch werden Reibungskräfte und Abrieb der Führungselemente der Webmaschine reduziert und die Anzahl von Fadenbrüchen und Aufhockern, sowie das Anschlaggeräusch der Lade bei gleichzeitiger Erhöhung der Webgeschwindigkeit erheblich gemindert. Durch die den Kettfäden verliehene Elastizität können unterschiedlich gekräuselte Fäden egalisiert werden, sodass im Webfach ein vollkommen ebenmässiges Fadenbild erscheint.



Speeder, montiert an einer Webmaschine

Ausgleich von Kettfadenzugkräften

Der Speeder wird darüber hinaus auch zum Ausgleich starker Unterschiede in der Kettfadenspannung eingesetzt, was sich durch zahlreiche schlaffe Fäden äussert, die einen Schussfadeneintrag im Webfach sonst unmöglich machen. Durch den Speeder ist es ferner möglich, die Kettenspannung zu vermindern, die Schussfäden besser mit der Kette zu umschliessen, somit die Webeinstellung um über 10 % zu erhöhen und gleichzeitig den Aufschlag des Webblattes an der Bindungsstelle beträchtlich zu reduzieren.

Der Speeder erhöht somit die Homogenität der Kettfäden in Länge und Beschaffenheit und verbessert deren mechanische Eigenschaften.

Information

Cortex P.A
Sainte Consorce Bâtiment G7
F-69280 MARCY L'ETOILE
Internet: www.cortex.fr
Bröll GmbH
Rhomberberg's Fabrik Schwarz 7
A-6850 DORNBIRN
Tel. : + 43 5572 24 546
Fax: + 43 5572 24 5465
E-Mail : info@broell.com

Swissknit – Trends bei Wäschestoffen für den Sommer 2003

Der global arbeitende Schweizer Maschenspezialist Chr. Eschler AG, Bühler/AR, beweist erneut mit seinen für die Sommer-Kollektion 2003 entwickelten Wäsche-Qualitäten erneut seine Innovationsstärke und schafft damit trendige, marktorientierte Stoffe für die Wäsche-Industrie in aller Welt. So machen gesteigerte Funktionalität, Feinheit, Leichtigkeit und Transparenz das Stoffangebot reizvoller und noch femininer.

Der Einsatz von neuen Materialien setzt unter diesen Aspekten spezielle Akzente. Trotz grosser Experimentierfreudigkeit des «Swissknit-Teams» aus Bühler blieb oberste Priorität, die Bedürfnisse und Erwartungen der verarbeitenden Wäsche-Industrie und die Wünsche der Konsumentinnen nie aus dem Auge zu verlieren. Dass dieses Ziel erreicht wurde, beweist die neue «Made-in-Switzerland-Kollektion»: Modische Umsetzung auf hohem Niveau bei einem Optimum an Bewegungsfreiheit. Neu: Stickböden auf Strick-Basis. Für modische Wäsche-Hersteller werden seit neuestem Stickböden auch auf Rundstrickmaschinen hergestellt. Trendige Tüll-Optiken bieten transparente und doch stabile Qualitäten aus Polyester. Neben der bewährten Tactel-Variante kreierte Eschler als ideale Angebots-Ergänzung eine neue Meryl-Linie. Die «Fineline-Linie» beinhaltet Interlock in 40-er Teilung aus Polyester – mit und ohne Lycra – sowie mit und ohne Satiné-Glanz. Neu in diesem Angebots-Segment sind Artikel aus Polyamid auf Mikro-Meryl-Basis. Diese bi-elastischen Qualitäten sind glänzend oder matt erhältlich.

Unter der Marke «Gamma O» und «Gamma Cotton» präsentieren sich rundgestrickte Stickböden mit unregelmässigen Strukturen in Glanz und in Matt. Gegenstück zu diesen Dessinierungsvarianten sind schöne, regelmässige und damit ruhige Crepe-Kombinationen in Polyester und Polyamid.

Der Schweizer Maschenspezialist hat nebst Rundstrick-Artikeln bewährte Kettenwirk-Qualitäten neu interpretiert: Optisch wirkungsvolle, bi-elastische und damit hochfunktionelle Tülle und Voile. Dieser besonders stark im Trend liegende Bereich erfuhr durch Entwicklung eines Transferdrucks mit einzigartiger Optik eine starke Bereicherung. Alles in allem: Eine Fülle ausgereifter und marktgerechter Ideen auf qualitativ hohem Niveau – typisch «made in Switzerland».

ISO 9001/2000 Qualitätssicherung

In den Jahren 2000/01 wurde nun das Engagement für die Qualitäts-Sicherung auf allen Betriebsstufen intensiviert. Dabei ging es um die Absicherung des Prozess-Managements und den Aufbau einer Norm auf Basis Prozess-Organisation. «Wir sind uns bewusst, dass Qualität nicht einfach von selbst entsteht. Deshalb haben wir uns mit der anvisierten ISO-Zertifizierung 9001/2000 im gewissen Sinn selbst unter Druck gesetzt, um im Bemühen um Qualitätssteigerung und -Sicherung auf hohem Niveau nicht müde zu werden», erklärte Peter Eschler, Vorsitzender der Geschäftsleitung. «Der Aufbau und die intensive Schulung, Voraussetzung für die ISO-Zertifizierung 9001/2000, hat nicht nur Unternehmensleitung und Kader, sondern unsere gesamte Belegschaft in den letzten eineinhalb Jahren stark gefordert. Wir haben alle diese Herausforderung angenommen und sind deshalb besonders stolz, dass wir als eine der ersten Textilfirmen in Europa das ISO-Zertifikat 9001/2000 Anfang November 2001 erhielten.»

Für die in Asien aufblühende Stickerei-Industrie entsteht zur Zeit in Thailand eine neue Eschler-Produktion für Stickböden unter dem Namen «Thaiknit», die im Frühjahr 2002 fertiggestellt sein wird. Dort wird vom Start weg die neue ISO-Norm Qualitäts-Basis sein. Das vor allem auf technische Textilien spezialisierte Tochterunternehmen «Germanknit» in Balingen/D hat die Einführung bis Ende 2002 im Programm. «75 Jahre der Qualität verpflichten», denn die Chr. Eschler AG in Bühler kann 2002 das 75-jährige Bestehen feiern.

Made-in-Switzerland-Kollektion by Chr. Eschler

Information

Chr. 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

Vorankündigung

Generalversammlung 2002

Die nächste Generalversammlung findet im Glarnerland statt. Das OK ist dabei, ein attraktives Programm mit Betriebsbesichtigungen am Nachmittag zusammenzustellen. In Näfels findet dann anschliessend die GV statt, gefolgt von einem Nachtessen mit einem kleinen Unterhaltungsprogramm. Lassen Sie sich überraschen und reservieren Sie sich deshalb bereits schon heute folgendes Datum:

Donnerstag, 25. April 2002

Wir freuen uns jetzt schon auf Ihre Teilnahme. Die genauen Details erhalten Sie wie immer zu gegebener Zeit.

USTER® FABRISCAN die intelligente Warenschau*

Rudolf Meier, Applikation Textiltechnologie, Zellweger Uster, CH-8610 Uster

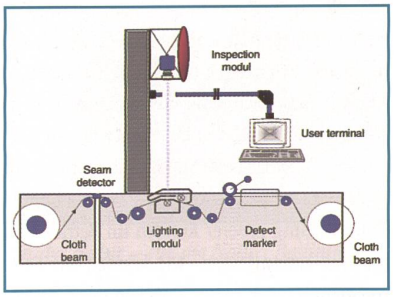
Die Anforderungen lauten: schneller, kleiner und besser, zusätzlich sollte das neue Produkt noch kostengünstiger sein. Stellen wir die Wirtschaftlichkeit ins Zentrum der Betrachtung, so müssen wir einzig beim Einsatzbereich Abstriche machen. In allen anderen wichtigen Punkten können wir unter Ausnutzung der technischen Vorteile wesentlich höhere Anforderungen stellen, als dies die visuelle Gewebeinspektion zu leisten vermag. Besonderen Wert legen wir auf die reproduzierbare, objektive Beurteilung der Gewebefehler und auf eine hohe Fehlererkennungsrate. Erst die Erfüllung dieser Anforderungen erlaubt den Aufbau eines neuen Standards für Gewebefehler und damit die Schaffung von USTER® STATISTICS auch auf diesem Gebiet.

Die Anforderung an die automatische Warenschau nach einer höheren Inspektionsgeschwindigkeit ist nicht willkürlich gewählt. Die 120 m/min erlauben den USTER® FABRISCAN in bestehende Produktionsmaschinen zu integrieren. Damit reduziert sich der Bedienungsaufwand und die Reaktionszeit, vor allem bei Prozessstörungen im Produktionsbetrieb, verkürzt sich. Selbstverständlich soll das «trouble shooting» durch exakte Daten und Bilder der Fehler unterstützt werden.

USTER® FABRISCAN, so funktioniert er

Das Rohgewebe wird über ein zweiteiliges Beleuchtungsmodul geführt, das eine Inspektion im Auf- oder Durchlicht erlaubt. Die Wahl der Beleuchtungsart ist abhängig von der Gewebedichte, den speziellen Fehlerarten oder der textilen Prozessstufe, in der die Inspektion stattfindet. Über der Lichtquelle sind, abhängig von der Inspektionsbreite, 2 bis 6, in speziellen Fällen bis zu 8, CCD Zeilenkameras mit hoher Auflösung angebracht. Damit können die üblichen

USTER® FABRISCAN

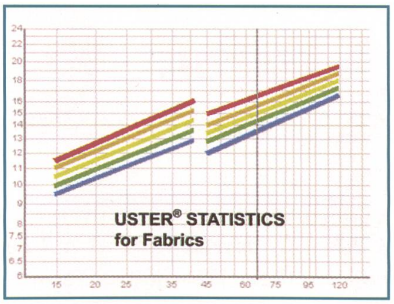


Schema USTER® FABRISCAN

Gewebebreiten von 110 bis 330 cm (bis 440 cm) kontrolliert werden. Die Kameras tasten das Gewebe kontinuierlich nach Abweichungen ab. Dabei inspizieren sie das Gewebe mit derselben Auflösung, wie sie eine Inspektionsperson mit einem Abstand von einem Meter zum Gewebe erreicht.

Der Lernprozess

Die Auswerteeinheit des USTER® FABRISCAN basiert auf einer Anwendung von neuronalen Netzen. Dies ist eine moderne Technologie, die aus den Erkenntnissen der Hirnforschung abgeleitet wurde. Neuronale Netze haben die ausserordentliche Eigenschaft, dass sie lernfähig sind. Dadurch ist das USTER® FABRISCAN-System in der Lage, das charakteristische Erscheinungsbild von fehlerfreiem Gewebe und gleichzeitig die Merkmale, die es im Gewebe finden soll, zu lernen. Die Basismenge der zu lernenden Merkmale, die sogenannte Fehlerbibliothek, wird von uns vollständig vorgegeben und mitgeliefert. Wahrscheinlich fragen Sie sich jetzt, wie es möglich ist, dass wir alle möglichen Gewebefehler der verschieden Gewebearten erfasst und in der Fehlerbibliothek abgebildet haben.



USTER® STATISTICS für Gewebe

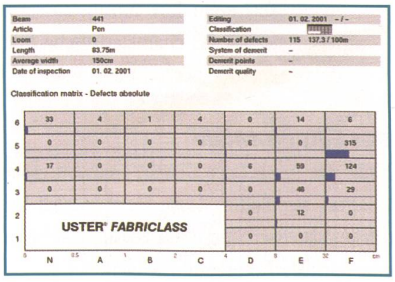
Die Einstellung der Sensitivität

Ob ein Merkmal störend ist oder nicht, ist abhängig von dessen Sichtbarkeit. Die Sichtbarkeit wiederum ist abhängig von der Merkmallänge und dem Kontrast des Merkmals zu seiner Umgebung. Im USTER® FABRISCAN kann die Inspektionsgrenze über die Merkmalintensität und -länge eingestellt werden. Das Prinzip ist ähnlich wie beim CLASSIMAT-System zur Klassierung von Garnfehlern. Auch beim FABRICLASS-System werden Merkmale mit ähnlich störender Wirkung in einer Klasse zusammengefasst.

Der Inspektionsprozess

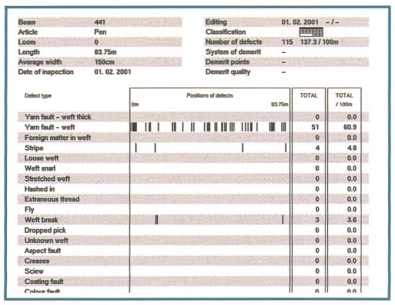
Nach dem Lernen ist das System bereit zur Inspektion. Während der Inspektion kann der Inspektionsfortschritt beobachtet werden. Jeder Fehler wird in Grösse und Position graphisch dargestellt. Eine Tabelle informiert zudem über die exakte Position, das Klassierergebnis und die Fehlerart. Dabei handelt es sich lediglich um Vorabinformationen und noch nicht um einen Bericht.

Die FABRISCAN-Berichte



Fehlerarten-Bericht

**Redaktionell bearbeitet nach einem Vortrag am 3. SVT-Kurs vom 26. Juni 2001*



Beam	441	Editing	01. 02. 2001	– / –
Article	Pan	Classification		
Loom	0	Number of defects	115	137.3 / 100m
Length	03.75m	System of demerit	–	
Average width	150cm	Demerit points	–	
Date of inspection	01. 02. 2001	Demerit quality	–	

Defect type	Positions of defects (0m – 03.75m)	TOTAL	TOTAL / 100m
Yarn fault – weft thick		0	0.0
Yarn fault – weft		51	60.9
Foreign matter in weft		0	0.0
Stripe		4	4.8
Loose weft		0	0.0
Weft snarl		0	0.0
Stretched weft		0	0.0
Hashed in		0	0.0
Extraneous thread		0	0.0
Fly		0	0.0
Weft break		3	3.6
Dropped pick		0	0.0
Unknown weft		0	0.0
Aspect fault		0	0.0
Creases		0	0.0
Selvedge		0	0.0
Coating fault		0	0.0
Colour fault		0	0.0

FABRICLASS-Bericht

Es stehen verschiedene Berichte zur Verfügung:

- Der Standard-Bericht informiert im Berichtskopf, neben der gemessenen Gewebebreite und -länge auch über die absolute Anzahl der Fehler im Stück und pro 100 m^{-1}. Die Fehlerposition und die Fehlergrösse sind exakt festgehalten, ebenso wie die Klassierung nach FABRICLASS und die Fehlerart. Erscheint ein Fehler besonders interessant, genügt ein Klick auf diesen Fehler und das tatsächliche Fehlerbild erscheint.
- Der Positions-Bericht gibt einen schnellen Überblick über die Fehler im Stück. Vor allem die Häufigkeit, Grösse und Lage der Fehler sind auf einen Blick erkennbar. Dieser Bericht und auch der Folgende unterstützen mit den Fehlerbildern zusammen vor allem die Aufgabe der Prozessoptimierung.
- Im Fehlerarten-Bericht erkennt man, ob eine bestimmte Fehlerart zu häufig vorkommt. Zudem ist die Darstellung so gewählt worden, dass man auch erkennen kann, ob eine bestimmte Fehlerart innerhalb des Stückes konzentriert vorkommt.
- Der FABRICLASS-Bericht gibt Auskunft über die Häufigkeit der Merkmale in den einzelnen Klassen. Aufgelistet werden die störenden, als auch die nicht störenden Merkmale, entsprechend ihrem Kontrast und der Länge. Die Häufigkeit der nicht störenden Merkmale wird dann interessant, wenn ihre Anzahl so stark ansteigt, dass das charakteristische Bild des Gewebes verändert wird.

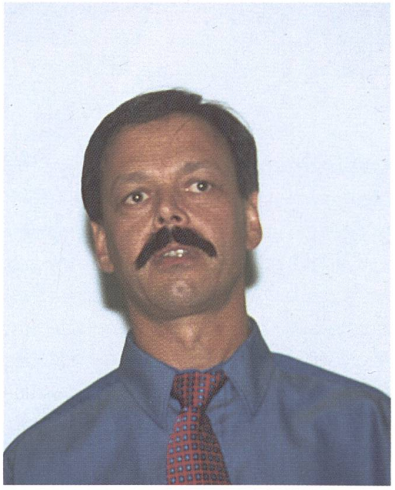
Der Editing-Mode

Nicht alle inspizierten Gewebe sind von erster Qualität. Der Editing-Mode bietet speziell für solche Ausreisser-Stücke mit zu vielen Fehlern eine Nachbearbeitungsmöglichkeit.

- Die Bilder aller Fehler können betrachtet werden, um dann bei spezifischen Fehlern Korrekturmassnahmen im Prozess einzuleiten.
- Unnötige Erkennungen, wie z.B. eine Schichtwechselmarkierung (wasserlösliche) können aus dem Inspektionsbericht gelöscht werden.
- Reparierbare Fehler, wie z.B. ein Fadenrest auf dem Gewebe welcher als Fehler interpretiert wurde, können markiert und ebenfalls aus dem Bericht gelöscht werden. Ein Reparaturbericht gestattet es, direkt zur entsprechenden Position im Gewebe zu fahren, und den Fehler zu beheben. Damit ist es möglich, nur die Gewebe zu retten, welche nach den Massnahmen wieder zur ersten Qualität gehören. Der verbesserte Gewebepreis rechtfertigt somit den Zusatzaufwand.

Kommunikation

Der USTER® FABRISCAN verfügt über die notwendigen Datenschnittstellen, wie z.B. zur Integration der Inspektionsdaten in ein übergeordnetes Produktionsplanungssystem (PPS). Das Fernbedienterminal erlaubt den USTER® FABRISCAN im Falle einer Online-Integration vom Ort der Maschinenbedienung aus zu steuern, und die Gewebekenndaten via einem Barcodeleser einzugeben. Standardmässig ist ein Modem integriert. Dieses Modem erleichtert die Unterstützung unserer Kunden im Betrieb und bei Applikationsfragen. Wir können im Falle von Anfragen den FABRISCAN von Uster aus bedienen und seinen Zustand analysieren. Damit werden Serviceaufgaben wesentlich vereinfacht. Viele kleine Serviceeinsätze können dadurch vermieden werden, oder falls trotzdem ein Servicetechniker vor Ort das Problem lösen muss, erhält er vorab eine ziemlich exakte Beschreibung, wo und wie es zu lösen ist.



Autor Rudolf Meier

Der Einsatzbereich

Um die Kosten des Produktes auf einem marktfähigen Niveau zu halten, haben wir im Grunde nie versucht, alle Gewebe die es gibt, automatisch zu inspizieren. Die Erfahrungen, die wir mit den 5 Anlagen im Praxiseinsatz und bei Kundenversuchen, die wir hier in Uster und in Charlotte/USA durchgeführt haben, zeigen für den USTER® FABRISCAN folgenden Einsatzbereich:

Gewebe aus:

Baumwolle, Chemiefaserstapelgarnen, Filamentgarnen, Wolle, Seide und Glas.

Gewebearten:

Rohgewebe, technische Gewebe, elastische Gewebe, Denimgewebe und uni gefärbte Gewebe.

Bindungen:

Leinwand-, Köper- und Atlasbindungen.

Allgemein gilt:

Das System erkennt Fehler ab einer Länge von 2.5 mm und solche, die auch von Auge aus einem Meter Entfernung sichtbar sind.

Funktionalität: Wo stehen wir heute?

Besonders wichtig für die Akzeptanz ist die Fehlererkennungsrate und die Reproduzierbarkeit der Inspektionsergebnisse. Beim FABRICLASS benötigen wir noch etwas mehr Daten, damit wir die integrierten Algorithmen zur Fehlerklassierung breit abgestützt bestätigen können. Zu den STATISTICS für Gewebefehler kann ich bemerken, dass auch hier das Gerüst der Vorgehensweise bereits fertiggestellt ist. Doch auch hier benötigen wir grössere Datenmengen, als wir bis jetzt erfasst haben. Wir hoffen, dass wir aber bald STATISTICS «from Fiber to Fabric» zur Verfügung stellen können.

USTER® FABRISCAN Zusammenfassung

Die Stärken des USTER® FABRISCAN liegen in der hohen Fehlererkennungsrate und den reproduzierbaren Inspektionsergebnissen und dies in einem breiten Anwendungsbereich. Die Bedienung des USTER® FABRISCAN ist zudem sehr einfach und wird von vielen Anwendern intuitiv richtig gemacht. Die Fehlerklassierung USTER® FABRICLASS macht es für den Anwender sehr einfach, die Grenze zwischen störenden und nicht störenden Merkmalen zu finden.

Antihaft- und Selbstreinigungseffekt durch NanoSphere®

Der natürliche Antihaft- und Selbstreinigungseffekt der neuen NanoSphere®-Imprägnierung von Schoeller hat auch die Textildesign-Jury des «Design Preis Schweiz 2001» überzeugt. Am 2. November wurde Schoeller Switzerland in Langenthal für die zukunftsweisende Entwicklung auf Basis der Nanotechnologie ausgezeichnet.

Die Funktion des neuen Wasser und Schmutz abweisenden Ausrüstungsverfahrens ist vergleichbar mit Phänomenen aus der Natur: Bestimmte Pflanzenblätter, Käferpanzer und Insektenflügel bleiben immer sauber, weil Schmutzteilchen auf ihrer rauhen und strukturierten Oberfläche so schlecht haften, dass schon leichter Regen genügt, um sie fortzuspülen. Dieses Prinzip wird durch die NanoSphere®-Technologie auf Textilien übertragen, indem eine spezielle, dreidimensionale Oberflächenstruktur angelegt wird. Aufgrund der geringen Berührungsfläche finden Schmutzpartikel keine Haftung. Sie bleiben an einem Wassertropfen hängen und werden einfach mitgerissen, sobald das Wasser abperlt.

Völlig neue Eigenschaften

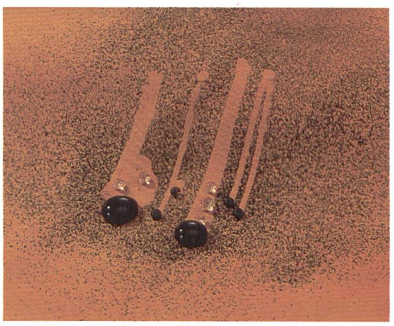
«Die mikroskopisch kleine Dimension der Nanotechnologie erlaubt solche Oberflächenveränderungen und wird im Textilbereich ganz generell zu völlig neuen Eigenschaften führen», so Hans-Jürgen Hübner, CEO von Schoeller. «Wir stehen mit dieser Neuheit und Nachfolgeprodukten auf Nanoebene am Anfang einer faszinierenden neuen Ära.» Das mit einer Anerkennung ausgezeichnete, innovative und effiziente Verfahren ist umweltfreundlich und regeneriert sich ausserdem praktisch selbstständig. Es wurde in der Schweiz unter Vorgabe des bluesign®-Standards entwickelt und von Schoeller in die Praxis umgesetzt. Schoeller-Textillien mit NanoSphere®-Ausrüstung sind seit Anfang 2001 erhältlich.

Der natürliche Antihaft- und Selbstreinigungseffekt der neuen NanoSphere®-Imprägnierung von Schoeller

Von der Natur – für die Natur: Bestimmte Pflanzenblätter oder Insektenflügel bleiben immer sauber, weil Schmutz auf ihrer strukturierten Oberfläche nicht haften kann.

Aussergewöhnliche Designideen

Der im 2-Jahres-Rhythmus ausgeschriebene Design Preis Schweiz würdigt aussergewöhnliche Designideen in den Kategorien Industrial Design, Textile Design, Interaction Design, Service Design, und vergibt den Willy Guhl-Nachwuchspreis sowie einen Verdienstpreis an eine Person oder Institution, die sich um die Förderung des Designs in der Schweiz verdient gemacht hat. Die aus sechs internationalen Design-Fachleuten zusammengesetzte Jury, hatten in diesem Jahr über insgesamt 534 eingereichte Objekte aus 20 Ländern zu entscheiden. Es wurden im Ganzen acht Preisträger und ein Verdienstträger ermittelt sowie 68 Anerkennungen ausgesprochen. Nach 1997 und 1999 wurde die Innovationskraft des Schweizer Textiltechnologieunternehmens in diesem Jahr zum dritten Mal in Folge gewürdigt.

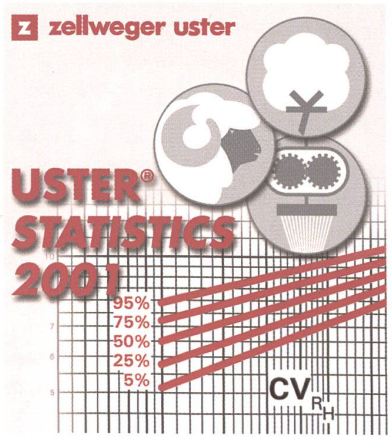


Dieses effiziente und umweltfreundliche Funktionsprinzip wird von Schoeller mittels moderner Nanotechnologie auf Textiloberflächen übertragen.

Trademarks: NanoSphere® - Schoeller Textil AG

Uster® Statistics 2001

Anlässlich der ITMA ASIA in Singapore wurden die neuen USTER® STATISTICS 2001 der Fachwelt vorgestellt. Diese statistische Übersicht enthält Klassifikationsdaten für Fasern, Faserbänder, Vorgarne und Garne. Der Anwendungsbereich wurde um Informationen über Fasereigenschaften, wie Reifegrad, Faserfeinheit und Anteil an unreifen Fasern, sowie über Garneigenschaften, wie Garndurchmesser, Querschnittsform, Garndichte, sowie Anzahl Staub- und Trashpartikel erweitert. Weiterhin wurde neu zwischen Strick- und Webgarnen unterschieden. Die USTER® STATISTICS 2001 stehen entweder auf CD zur Verfügung oder können auf der Website der Firma, http://www.uster.-com abgerufen werden.



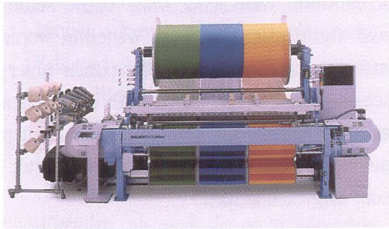
Messen

Stimmen von der ITMA ASIA

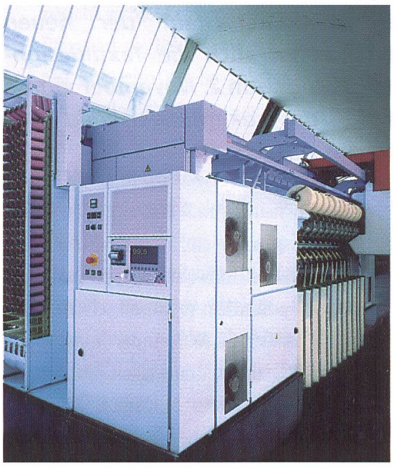
Sulzer Textil – Erwartungen übertroffen

Sulzer Textil hat im Oktober 2001 an der ITMA ASIA und an der OTEMAS der Fachwelt interessante Neu- und Weiterentwicklungen vorgestellt. Besonderes Interesse fanden die Neuvorstellungen: die Frottierversion der Greiferwebmaschine G6300F und die Projektilwebmaschine P7300. Der Feedback aus der Fachwelt über diese neuen Maschinen war äusserst positiv und bestätigt die technologische Spitzenstellung der Webmaschinen von Sulzer Textil. Mit dem umfassenden Webmaschinenprogramm bestehend aus Greifer-, Projektil-, Luftdüsen- und Mehrphasenwebmaschinen, ist dies das einzige Unternehmen, das weltweit die führenden schützenlosen Webmaschinen aus einer Hand anbietet.

Beide Messen waren für die Firma äusserst erfolgreich und zwar bezüglich der verkauften Maschinen, der neuen Projekte und auch wegen der vielen und intensiven Kontakte mit Top-Managern und dem Kader aus der Textilindustrie. Die Teilnahme an diesen Messen waren die ersten internationalen Auftritte nach der Ankündigung, dass Sulzer Textil als eigenständiges Unternehmen in die italienische ITEMA Gruppe integriert wird. Von allen Kunden, Besuchern und Partnerfirmen wurde die Neuausrichtung sehr positiv aufgenommen. Dies bestätigt das Vertrauen in Sulzer Textil, in seine Produkte und Dienstleistungen sowie in die neue Partnerschaft. So wird Sulzer Textil alles daran setzen, dass das Unternehmen weiterhin ein starker und zuverlässiger Partner der Textilindustrie ist und bleibt, getreu seinem Leitspruch: «Ihr Erfolg ist unsere Zukunft».



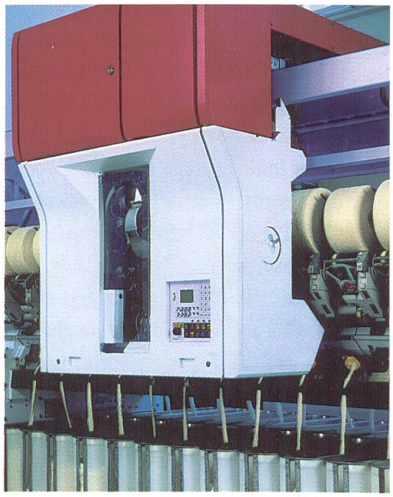
Die Frottierversion der Greiferwebmaschine G6300 vereinigt robuste Konstruktion, modernste Elektronik und innovative Frottiertechnik mit hoher Wirtschaftlichkeit



Autocoro 312

Schlafhorst – Die ITMA hat uns positiv überrascht

Die W. Schlafhorst AG & Co. zog direkt nach der Messe ein positives Fazit der ITMA ASIA. «Die Messe hat uns alle positiv überrascht: perfekte Organisation, viele erfolgreiche Gespräche und aussichtsreiche Geschäftskontakte», erklärte John Cundill, Vorstandsmitglied der W. Schlafhorst AG & Co. Der wenige Tage vorausgegangen OTEMAS in Japan trauert man bei Schlafhorst nicht unbedingt nach. «Die Messe hatte wenig internationalen Charakter und auch die Besucherzahlen dürften geringer ausfallen als erwartet», so Jan-Markus Röttgering, Vertriebs-Direktor der W. Schlafhorst AG & Co. Die Zukunft gehöre wohl der ITMA ASIA.



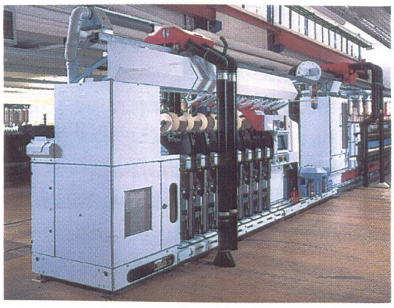
Coromat für Autocoro-Maschinen

Neues Maschinendesign

Der neue Autocoro 312 mit dem intelligenten Automatisierungsaggregat Coromat und insgesamt 312 Spinnstellen, war sicher einer der Höhepunkte auf der ITMA. Ebenso die neue Autoconer 338 FX-Serie, die mit der Fadenzugkraftregelung «Autotense» und der Rahmenbildstörung «Propack» neue Qualitätsstandards in der Kreuzspulerei setzen wird. Erstmalig wurden jetzt auch die hochpräzise Längenmessung «Ecopack» und das System «Variopack» für die Verarbeitung elastischer Garne vorgestellt.

Dass alle Maschinen der SaurerGroup-Töchter jetzt eine starke Einheit bilden, wird auch durch das neue innovative Maschinendesign hervorgehoben, das zur ITMA zum ersten Mal der Öffentlichkeit präsentiert wurde. Nicht mehr in tristem Grün, sondern in hochmodernen Blau- und Grautönen präsentiert die SaurerGroup jetzt ihre Maschinen.

«Die neuen SaurerGroup-Farben sind darauf eingestellt, ein arbeitsfreundliches Umfeld zu schaffen, das das Wohlbefinden der Mitarbeiter erhöht. Vor allem thermische und akustische Belastungen am Arbeitsplatz werden so zukünftig besser kompensiert», erläutert Heinz Bachmann, CEO Saurer Textile Systems. Neben den psychologischen und ästhetischen Aspekten stehe aber vor allem die Erhöhung der Funktionalität und des Nutzens im Vordergrund. Jede Farbe erfülle im Zusammenspiel mit der Anlagen- und Maschinenarchitektur eine ganz bestimmte Rolle, die die Effizienz und Produktivität von Mensch und Maschine steigern werde.



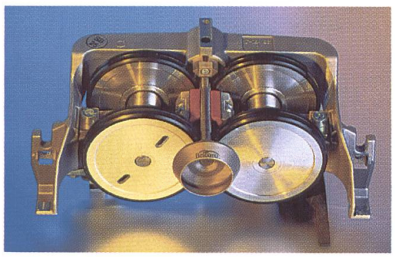
Autoconer 338

Auf in ein neues Zeitalter

Mit SECOS, dem neuen Saurer E-Commerce-System, treten Schlafhorst und die übrigen Schwestern in ein neues Zeitalter des Ersatzteilgeschäfts ein. «Bislang konnten unsere Kunden unter COSIS Preise und Lagerbestände via In-

Fortsetzung auf Seite 19

Fortsetzung von Seite 18



Rotormagnetlagerung «Twin-Coro»

ternet abfragen. Jetzt gehen wir mit SECOS einen Schritt weiter und bieten u.a. maschinenspezifische Ersatzteilkataloge an», sagt Dieter Karis, SECOS-Projektleiter. Mit komfortablen Suchfunktionen können Kunden zukünftig ihre Ersatzteile aussuchen und in einen virtuellen Warenkorb legen. Proforma-Rechnungen, Angebote, Auftragsbestätigungen und Rechnungen werden ihnen dann elektronisch zur Verfügung gestellt. «Zudem werden wir anbieten, Sendungen, die per Kurier verschickt werden, per Order-Tracking online zu verfolgen», so Karis.

Stäubli übernimmt Burcklé

Die Stäubli Gruppe, Herstellerin von Schaft- und Jacquardmaschinen sowie von Einzieh- und Knüpfmaschinen für die Weberei, übernimmt die französische Firma Burcklé & Cie. in Bourbach-le-Bas / Frankreich.

Das traditionsreiche Unternehmen beschäftigt 90 Mitarbeiter und ist spezialisiert in der Entwicklung, Herstellung und im Verkauf von hochwertigen Zubehörkomponenten für die Weberei. Die Produktpalette umfasst Weblitzen, vor allem für die Jacquardweberei, Webschäfte modernster Konzeption aus Verbundmaterial oder Aluminium für alte Hochleistungs-Webmaschinen, sowie Präzisions-Webeblätter vor allem für Webmaschinen mit pneumatischem Schusseintrag aber auch für eine Vielzahl von anderen Anwendungsbereichen. Die Firma Burcklé wird als selbstständiges Unternehmen ihre Aktivitäten weiterführen.

Generalversammlung
25. April 2002
Glarnerland

Messe Frankfurt

Heimtextil India

4. bis 7. Oktober 2001 in New Delhi

Die zweite Heimtextil India in New Delhi schloss mit positiven Geschäftsergebnissen, und das trotz des wirtschaftlichen Pessimismus aufgrund der Tragödie in den USA vom 11. September 2001. Messe Frankfurt India entschied als Veranstalter, dass die Heimtextil India selbst in Zeiten der Rezession stattfindet, weil eine Messe mit zu den einzigen Orten gehört, wo Hersteller noch geschäftliche Möglichkeiten finden können. Trotz Rückgang der ausländischen Besucher (besonders aus den USA), wurde für die Messe die erfreuliche Zahl von 6'002 Fachbesuchern aus 47 Ländern registriert. 243 Aussteller zeigten ihre Wohnmode- und Zubehörkollektionen in einer eindrucksvollen Präsentation indischer Heimtextilien. Die nächste Heimtextil India findet vom 4. bis 7. Oktober 2002 in Pragati Maidan, New Delhi, statt.

Interstoff ASIA autumn - International Fabric Show

9. bis 11. Oktober 2001 in Hong Kong

Insgesamt 11'906 Einkäufer aus 63 Ländern und Regionen besuchten die Interstoff ASIA Autumn 2001, um sich die neuen Stoffkollektionen für Herbst/Winter 2002 aus aller Welt anzuschauen. Ein Rückgang der Besucher aus den USA und Japan war feststellbar. Die unsichere Weltlage hat wahrscheinlich den einen oder anderen Besucher davon abgehalten, zur wichtigsten asiatischen Bekleidungsstoff-Messe nach Hongkong zu reisen. Die Anzahl der vertretenen Firmen und geografischen Regionen ist jedoch sowohl auf der Angebots-, als auch auf der Nachfrageseite stabil geblieben.

Die nächsten Messen:

Interstoff Asia Spring 2002:
19. bis 21. März 2002

Interstoff Asia Autumn 2002:
2. bis 4. Oktober 2002

Techtextil South America

6. bis 8. November 2001 in São Paulo

Die zweite Techtextil South America, Internationale Fachmesse für Technische Textilien und Vliesstoffe, knüpft nicht nur an den Erfolg der Premiere im Jahr 1999 an, sondern übertrifft ihn deutlich: 154 Aussteller aus 13 Ländern und 4'070 Besucher aus 23 Ländern, sorgten vom 6. bis 8. November 2001 für eine geschäftige Stimmung in den ITM-Expo Messehallen in São

Impressionen von der Intertextile Shanghai Autumn, die vom 16. bis 18. Oktober in Shanghai, PRC, stattfand.

Paulo. Bei der Erstveranstaltung waren es 90 Aussteller aus 12 Ländern und 3'700 Fachbesucher aus 25 Ländern. Mit diesem und dem neuen Ergebnis wurden die Erwartungen des Veranstalters, Guazzelli Messe Frankfurt, übertroffen. Mit über 280 Teilnehmern war das parallel laufende Symposium «Techtextil Congress South America» gut besucht. Die nächste Techtextil South America findet vom 11. bis 13. November 2003 statt.

Avantex – Internationales Innovationsforum und Symposium für Hochtechnologie-Bekleidungstextilien

13. bis 15. Mai 2002 in Frankfurt am Main

Die Avantex initiiert erstmals eine virtuelle Schau zur Präsentation neuer Entwicklungen bei Hochtechnologie-Kleidung. Sie wird auf dem internationalen Innovationsforum und Symposium für Hochtechnologie-Bekleidungstextilien, vom 13. bis 15. Mai 2002, in Frankfurt am Main erstmals vorgeführt. Im Frühjahr 2003 tourt sie dann durch die grossen deutschen Karstadt-Filialen. Im Berliner KaDeWe, dem Flagshipstore, wird die Reise beginnen.

«Die Messe Frankfurt hat mit dem grössten europäischen Handelskonzern, der Karstadt Warenhaus AG, eine zukunftsweisende Kooperationsvereinbarung getroffen: Ab Frühjahr 2003 wird die Avantex-Hightech-Karawane in den führenden deutschen Karstadt-Häusern dem Kunden am Point of Sale präsentiert», so der Vorsitzende der Geschäftsführung der Messe Frankfurt GmbH, Michael von Zitzewitz. «Erstmals in der Geschichte der Messe Frankfurt werden die Inhalte und Themen einer unserer Fachveranstaltungen über den Einzelhandel direkt an den Verbraucher getragen.»

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

Herren-Mode-Woche

Neuausrichtung greift Kritikpunkte der Branche auf

«Where trends become business» – unter dieser Headline stellt die Herren-Mode-Woche/Inter-Jeans die strategischen Weichen für die von der Branche erwartete Neuausrichtung. Mit einem umfangreichen Massnahmenkatalog will die grösste Männermode-Messe im Jahre 2002 die aus der Branche vorgetragene Kritik aufgreifen und sich als die internationale Kommunikationsplattform für Herrenmode und Lifestyle neu positionieren. Dabei werden die einzelnen Massnahmen gemeinsam mit der Branche – in zwei Schritten für Februar und August 2002 – realisiert. Bereits zur Februarveranstaltung 2002 präsentiert sich die Herren-Mode-Woche/Inter-Jeans in einem gestalterisch optimierten und inhaltlich erweiterten Outfit.

Die Neuausrichtung setzt an folgenden Punkten an:

- Terminkonzept
- Attraktives Ausstellungsangebot
- Gestaltungskonzept
- Trendinformationsangebot
- Kommunikation, Presse- und Werbearbeit
- Öffentlichkeitswirksame Events
- Neues Service-Konzept

Die Messe findet vom 1. bis 3. Februar 2002 in Köln statt.

Optimale Messevorbereitung durch Homepage

www.herrenmodewoche.de – das ist die Adresse der Herren-Mode-Woche/Inter-Jeans im Internet. Erstmals können hier die Aussteller auch «virtuelle Pressefächer» belegen und damit ihre eigenen Informationen über ihr Unternehmen, ihre Produkte und Leistungen im derzeit schnellsten und modernsten Medium verbreiten. Ein neuer Service, von dem vor allem Journalisten profitieren sollen. Auf der Presseseite der Homepage sind auch aktuelle Messe-News, Trends und Bilder zu finden.

Kooperation

«Europe's Fashion Power» – die Kooperation der Herren-Mode-Woche/Inter-Jeans und der CPD DÜSSELDORF/CPD BODY & BEACH DÜSSELDORF – erhält neuen Schwung. Nachdem die Termine der Herren-Mode-Woche/Inter-Jeans jetzt auch ab Sommer 2002 wieder zeitnah zur CPD DÜSSELDORF/CPD BODY & BEACH DÜSSELDORF liegen, können die gemeinsamen Aktivitäten mittelfristig ausgebaut werden. Mit gezielten und koordinierten Massnahmen soll die Leitfunktion der Mode-Standorte Köln und Düsseldorf weiter ausgebaut werden.

Kind + Jugend: Im Februar Neuausrichtung

Nachdem die neuen Termine der international führenden Veranstaltung der Kinderausstattungsbranche in Industrie und Handel breite Zustimmung gefunden haben und für die notwendige Planungssicherheit in der Branche beitragen, wird jetzt ein Massnahmenplan für eine Neuausrichtung der Kind + Jugend entwickelt. Dabei werden die einzigartige Kombination von Mode und Hartwaren und die Eigenständigkeit der Veranstaltung – im Februar 2002 in Halle 10.1 – weiterhin als wichtigste Kriterien herausgestellt.

Ab 2002 wird die Kind + Jugend jeweils am ersten Februar- und Juli-Wochenende in Köln stattfinden. Die erstmalige Parallelität der Kind + Jugend mit der Herren-Mode-Woche/Inter-Jeans im Februar sorgt für zusätzliche positive Synergieeffekte.

Information
KölnMesse
Messeplatz 1
D-50679 Köln
Tel.: +49 221 8210
Fax: +49 221 821 2574

Redaktionsschluss Heft 2/2002: 11. Februar 2002

2. IMB-Forum 2002

Informationstechnologie für die Textil- und Bekleidungswirtschaft

Die IMB, Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen und Textilverarbeitung, ist heute mit Abstand weltweit die bedeutendste Branchenfachmesse. Mit dem IMB-Forum 2002 stärkt sie ihre Kompetenz und erweitert das Informationsangebot für Aussteller und Besucher.

Der Bedarf der Branche nach einem noch intensiveren und häufigeren Informationsaustausch – insbesondere zum Themenbereich EDV/IT/ Logistik – ist deutlich zu spüren. Im Gegensatz zu den etwas längeren Innovationszyklen im Maschinenbau, braucht die Branche heute mehr denn je einen kontinuierlichen, zeitnahen und zukunftsgerichteten Überblick über branchenrelevante IT-Gesamt- und Detaillösungen, verbunden mit der Gelegenheit zu intensiver Kommunikation. Die KölnMesse folgt diesem Brancheninteresse und veranstaltet gemeinsam mit ihren Partnern, dem VDMA Fachverband Bekleidungs- und Ledertechnik, sowie der Forschungsgemeinschaft Bekleidungsindustrie, das 2. IMB-Forum 2002. Der internationale Kongress mit begleitender Ausstellung findet vom Mittwoch, 10., bis Donnerstag, 11. April 2002, im Congress-Centrum-West und in der Halle 5 der KölnMesse statt.

Das 2. IMB-Forum 2002 bildet für den IT-Bereich die Brücke zwischen den Fachmessen IMB 2000 und IMB 2003. Basierend auf dem 1. IMB-Forum während der IMB 2000 soll damit eine in Zukunft regelmässig angebotene Veranstaltungsreihe für die Kunden der Fachmesse IMB fortgeführt werden, die jeweils aktuelle Themen im Markt aufgreift und für das internationale Fachpublikum in einer umfassenden Dialogplattform anbietet.

Das 2. IMB-Forum 2002 entspricht dem objektiv festgestellten Bedarf der Nachfrager und Anbieter von Informationstechnologie im Bereich der Herstellung von Bekleidung und der Verarbeitung von Textilien. Es bietet zielgruppenorientiert der Bekleidungs- und Textilbranche, also Industrie und Handel, sowie den IT- und Logistik-Anbietern die Möglichkeit, das Know-how und die Logistik der Leitmesse IMB zu nutzen und sich in Köln an zwei Tagen über die aktuellen IT-Aufgabenstellungen intensiv und lösungsorientiert auszutauschen.

FILO

Frühjahr-Sommerkollektion 2003 Villa Erba - Cernobbio (I)

7. bis 9. November 2001

FILO wehrt sich gegen die Krise

Vor kurzem ist FILO, die von Biella Intraprendere zum 16. Mal veranstaltete Messe der Garne, Fasern, des Textildesigns, der Veredelung für Weberei und Jerseygewebe, zu Ende gegangen. FILO konnte im Gegensatz zu anderen stattgefundenen Messen die Stellung behaupten.

Die 98 Stände der Aussteller aus 9 europäischen Ländern wurden von 3'311 Branchenfachleuten besucht. Die Veranstalter betrachten den geringfügigen Rückgang von 7 % (November 2000: 3'560 Besucher) als positiv. Denn ungünstiger hätte der Zeitpunkt nicht sein können: Nicht nur wegen der Marktlage, sondern auch auf Grund der drastischen Reduzierung der Flüge sowie der schwierigen Verkehrslage in und um Como an den Messetagen.

Die Besucher kamen aus 45 verschiedenen Ländern der Welt: Es waren 7 mehr als im letzten Jahr. Die Zunahme der Besucherzahl betraf die Länder Osteuropas (Albanien, Bulgarien, Litauen, Polen, Tschechische Republik, Russland, Slowenien), die arabischen Staaten (Algerien, Ägypten, Türkei), die nordeuropäischen Länder (Dänemark, Norwegen, Niederlande, Schweiz), den Fernen Osten (Japan, Malaysia, Thailand), Ozeanien (Neuseeland) und Südamerika (Peru, Venezuela, Uruguay).

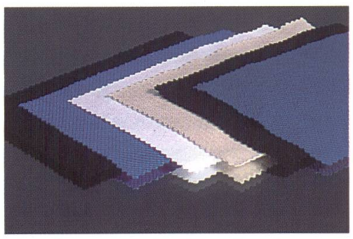
Nächste Messe:
20. – 22. März 2002, Villa Erba, Cernobbio, Italien

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

Impressionen von der FILO, die vom 7. bis 9. November, in Cernobbio (I) stattfand.

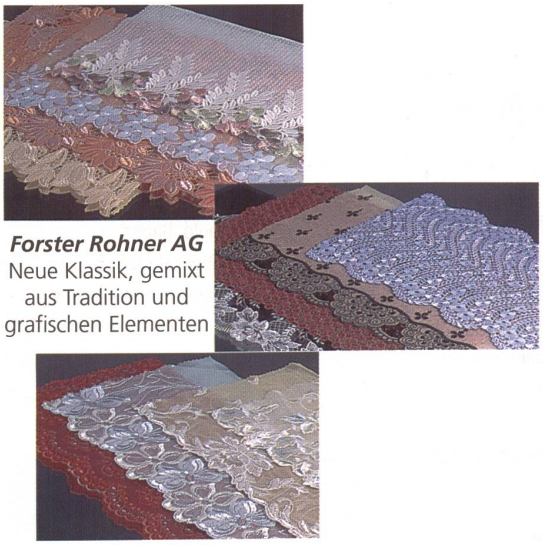
SWISS TEXTILES

Schweizer Sommerkollektion Lingerie 2003



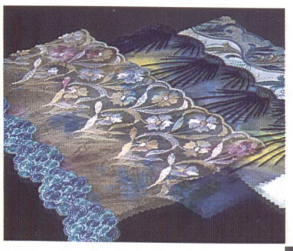
Christian Eschler AG
Transparente Stickböden auf Basis von Strickware, neue Crêpe-Optiken, PES-Lycra Tülle für den Thermodruck vor oder nach dem Besticken.

Eisenhut & Co. AG
Bestickte Stoffe und Bänder, elastische Tülle, Jersey-Gewirke und Brokate.

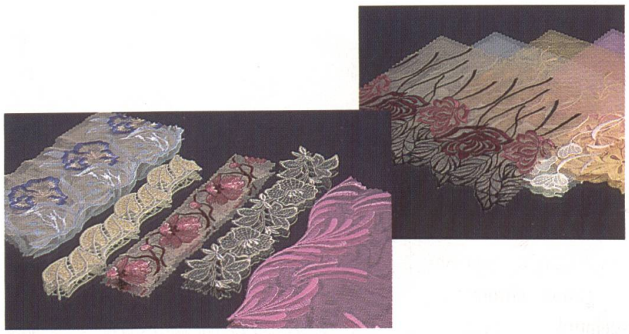


Forster Rohner AG
Neue Klassik, gemixt aus Tradition und grafischen Elementen

Greuter-Jersey AG
Natürliche Fasern mit ihren Trageeigenschaften, New Cotton, Spezialdrucke und stilisierte, florale Muster



Rau & Co. AG
Neue, weiche Irisée-Garne sowie Weiterentwicklungen bei Überdruckverfahren.



Union AG Die neue Kollektion ist geprägt von Grosszügigkeit und plakativem Design. Blumen in all ihren Variationen spielen eine wichtige Rolle. Speziell sind andere Ätzoptiken.

Medizintextilien – Herausforderung für die Textilindustrie

Das deutsche Bundesministerium für Bildung und Forschung lancierte im Jahr 2001 die Initiative «Interregionale Allianzen für die Märkte von Morgen». Im Rahmen dieser Veranstaltungsreihe wurde das Textilforschungsinstitut Thüringen-Vogtland (TITV) in Greiz mit der Durchführung des Innovationsforums beauftragt, im vorweihnachtlich geschmückten thüringischen Zeulenroda (D). In zwei Sektionen diskutierten am 10. und 11. Dezember 2001 mehr als 100 Fachleute aus Deutschland und aus der Schweiz über die Möglichkeiten, die Textilien im medizinischen Bereich bieten.

«Das Innovationspotenzial textiler Lösungen für die Medizin und die Medizintechnik könne durch einzelne Unternehmen und Forschungseinrichtungen nicht ausgeschöpft werden, deshalb seien strategische Allianzen dringend notwendig», so Dr. Uwe Möhring, Direktor des TITV. So zeigte dann auch die Teilnehmerliste Fachleute aus den Bereichen, Textiltechnologie, Medizintechnik, Physik, Stickerei, Bandweberei sowie Krankenhaustechnik.

Textile Schalter und Transponder, eingewoben in Schmaltextilien

In der Sektion «Innovative Medizintextilien – Einsatzgebiete und Entwicklungsrichtungen» wurden insgesamt 6 Vorträge gehalten. Dr. R. Seidl, Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics, Frick (CH), stellte Web- und Wirktechnologien zur Herstellung von Schmaltextilien für den medizinischen Bereich vor. Eine umfangreiche Palette an Produktbeispielen rundete diesen Vortrag ab. Unter dem Thema «Textiler Schalter aus elektrisch leitfähigen Bandgeweben» präsentierte Dr. W. Scheibner, TITV, Greiz (D), einen, nur aus textilen Materialien und flexiblen elektrischen Leitern bestehenden Schalter, bei dem die textiltypischen Eigenschaften erhalten bleiben. Die einzelnen Schaltelemente werden aus elektrisch leitfähigen Bandgeweben gebildet, die durch ein abstandshaltendes Textil mit Öffnungen voneinander getrennt sind. Der Kontakt im Aussenbereich erfolgt durch im Textilsektor gebräuchliche Druckknöpfe. Die Integration von Transpondern in Krankenhauswäsche mit Hilfe «intelligenter Etiketten» beschrieb Dr. A. Neudeck, TITV, Greiz (D). Dabei werden in ein dreilagiges Bandgewebe leitfähige Drähte in Kett- und Schussrichtung eingewoben. Die erforderliche, punktuelle Verbindung der Leiterdrähte erfolgt bindungsgemäss an den entsprechenden Stellen. Das Etikett kann aus Entfernung von etwa 1 m elektronisch gelesen werden und es ist das gleichzeitige Einlesen mehrerer Etiketten möglich. Die Waschbeständigkeit liegt bei 95 Grad C, gleichzeitig wird eine hohe mechanische Beständigkeit bestätigt.

Abstandsgewirke – ein Schwerpunkt der Veranstaltung

Abstandsgewirke sind dreidimensionale Flächengebilde, die durch Maschenbildungsverfahren hergestellt werden. Einen Überblick über Herstellung und Anwendungsgebiete, sowie dreidimensionale Strukturen zur Reduzierung des Auflagedrucks bei Langzeit-OP's, stellte Frau M. Heide, TITV, Greiz (D), vor. Mit Abstandsgewirken lässt sich der Auflagedruck im Vergleich zu den konventionellen Gelmatten um 25 % reduzieren. Durch eine elektrisch leitfähige Beschichtung kann die Auflagematte beheizt werden. Abstandsgewirke finden als Sitz- und Liegeunterlagen mit klimatisierter und druckentlastender Wirkung, Beschichtungs- und Wirkstoffträger sowie als elastische Bandagen mit Klimafunktionen und speziellen kraftelastischen Eigenschaften zur Erzeugung einer Kompressionswirkung. Der «Einsatz von Abstandsgewirken zur Prävention chronischer Wunden» stand im Mittelpunkt des Vortrages von Prof. U. Wollina, Hautklinik, Dresden (D). Durch die bioklimatischen Eigenschaften der Abstandsgewirke lassen sich Schweissbildung und eine Überhitzung der Haut vermeiden.

Biozellen und Sensorsysteme

Doz. H. Ahlers, Jenasensorik, Jena (D), analysierte unter dem Thema «Konzept der Multisensortechnik» Gefährdungs- und Gesundheitsparameter und deren sensorische Bestimmung. Als Applikationsbeispiele wurden eine Katastrophenjacke sowie ein Health-Shirt vorgestellt. Die Entwicklungsrichtung von Biozellen auf aktiven, mikrotechnischen Substraten hin zu Biozellen auf Textilien wurden, am Beispiel der externen, intelligenten Stimulierung von Muskeln gelähmter Personen von Prof. J. U. Meyer, Fraunhoferinstitut für Biomedizinische Technik, St. Ingbert (D), beschrieben. Weiterhin wurden Überlegungen vorgestellt, wie Bandgewebe mit leitfähigen Fäden in Nanostrukturen von Zellgeweben eingearbeitet werden können, die dann beispielsweise für Systeme der DNA-Analyse Verwendung finden. Anhand beeindruckender Beispiele wurde das mögliche Marktpotenzial von Morgen aufgezeichnet.

Kompressionsstrümpfe und mikrobielle Biomaterialien

Die Anforderungen an Textilien für die Herstellung medizinischer Kompressionsstrümpfe und Bandagen stand im Mittelpunkt der Präsentation von Frau G. Kaufhold, Bauerfeind Phlebologie, Zeulenroda (D). Biomaterialien mikrobieller Herkunft werden vor allem wegen ihrer Biokompatibilität als Implantationsmaterial eingesetzt. In seinem Vortrag zeigte Dr. P. J. Müller, Hans-Knöll-Institut für Naturstoff-Forschung, Jena (D), auf, wie diese Biomaterialien als biokomptible Textilausrüstung und textil-strukturierte Scaffolds für das Tissue-Engineering bzw. den Organersatz verwendet werden können. Durch Beschichten mit Hydrokolloiden biotechnischer Herkunft, wie Hyaluronsäure, ist es möglich, die Hydrophilität von Textilien in einer besonders biokompatiblen Weise zu erhöhen.

Neuentwicklungen bei OP-Textilien – Recycling

Neben den bereits erwähnten Abstandsgewirken wird im Operationssaal eine Vielzahl an verschiedenen Textilien eingesetzt. R. Sontheim, Surgicline systems, Neufra-Feudenweiler (D), erläuterte seine Praxiserfahrungen als Hersteller von OP-Textilien. Um den Markt in diesem Bereich kämpfen einerseits Vliesstoffhersteller

mit Einwegprodukten und andererseits «klassische» Textilproduzenten mit wiederverwendbaren Operationssystemen. Die «Qualitätsgesicherte Wiederaufbereitung von Textilprodukten» beschrieb Frau P. Klein, Bekleidungsphysiologisches Institut Hohenstein (D). Die während einer Operation zum Einsatz kommenden bis zu 40 Bauchtücher müssen entweder als Sondermüll entsorgt oder mit hohem Aufwand gereinigt werden. Als möglichen Lösungsweg stellten Frau S. Hanus und Frau H. Oschatz einen Textil-Verbund vor, der aufgrund der geringen Partikelfreigabe als Bauch- bzw. Saugtuch eingesetzt werden kann. In einer abschliessenden Sektion wurden Fragen der Qualitätssicherung und der Zertifizierung diskutiert.

TexMeet 2001

Am 13. November trafen sich 17 Experten der textilen Schadenfallbearbeitung zum fünften eintägigen Workshop an der EMPA in St. Gallen. Ziel dieses jährlich stattfindenden Erfahrungsaustausches ist, dass die Teilnehmer/innen gegenseitig vom vorhandenen Wissen profitieren können. Experten aus den Bereichen Farbstoff- und Textilhilfsmittelhandel, Faserherstellung, Spinnerei, Weberei, Prüfinstitute, Fachhochschulen sowie der EMPA St. Gallen präsentierten Lösungswege und Methoden anhand ausgewählter Schadenfälle. Nebst Längs- und Querstreifen in Gestricken und Webwaren – dieses Jahr auffällig oft im Zusammenhang mit der Verarbeitung von Elastan – war die Untersuchung von Flecken ein wichtiges Thema. Durch die anschliessenden Diskussionen konnten ergänzende Informationen und Tipps ausgetauscht werden. Die Veranstaltung wurde aufgelockert durch einen interessanten Vortrag von Herrn R. Hufenus, EMPA SG, über die Qualitäts-Beurteilung von Möbelstoffen nach einer Beanspruchung in der Praxis und bei Durchführung üblicher Labortests und durch die Vorstellung von SAM, dem «Sweating Agile thermal Manikin» der EMPA. Die Teilnehmer waren sich einig, dass wegen der wertvollen Erkenntnisse ein solches Treffen auch nächstes Jahr wieder stattfinden sollte:

6. Textiles Schadenfallmeeting: 05. November 2002.

Ausbildung Textildesign

Neben der Schweizerischen Textilfachschule (STF) in Wattwil werden Textildesignerinnen und -designer noch an der Hochschule für Gestaltung+Kunst in Luzern und an der Schule für Gestaltung Basel ausgebildet. Über das Ausbildungsangebot der STF berichten wir in den kommenden Ausgaben im Rahmen des STF-Newsletters. Heute stellen wir die Ausbildungsmöglichkeiten von Luzern und Basel vor.

Textildesign an der Hochschule für Gestaltung+Kunst (HGK) Luzern

Textilkonstruktion und Design sind Bestandteile unseres kulturellen Umfeldes und beeinflussen unsere Lebensqualität. Sie erfüllen die verschiedensten Aufgaben und können gleichzeitig ästhetische Werte verkörpern. Die Textildesignerinnen und -designer konstruieren und gestalten textile Produkte vor allem für den Wohn- und Modebereich. Sie orientieren sich an sozialen, kulturellen, wirtschaftlichen, technischen und ökologischen Zielen.

Die HGK Luzern bietet den Studierenden in den theoretischen Fächern und in der Praxis mit Block-Kursen und Projektarbeiten einen vielseitigen Unterricht und versucht, bei ihnen ein textiles Bewusstsein zu wecken. Im Mittelpunkt des Studiums stehen dabei die unverrückbaren Qualitätsmerkmale der textilen Produkte: Die Art der Faser, die Struktur des Gewebes, die Wirkung der Farben und die Aussage von Zeichen und Bildern.

Die Studierenden lernen die modernsten Entwurfs- und Produktionsmethoden der textilen Gestaltung kennen und sie in ihrer Arbeit anzuwenden. Vernetztes Denken hat in der Ausbildung einen hohen Stellenwert. Zu diesem Zweck besuchen die Studierenden auch Vorlesungen und Übungen an der ETH in Zürich oder an anderen Hochschulen. Die Fachkompetenz, die am Ende des Studiums zu einer Spezialisierung führen kann, erlaubt den Textildesignerinnen und -designern, in verschiedenen Bereichen tätig zu sein.

- Aufnahmebedingungen: gestalterische Berufsmatura; Gymnasialmatura, Lehrdiplom, Diplommittelschule oder abgeschlossene Lehre mit nachweisbarer breiter Allgemeinbildung (BMS) plus Vorkurs
- Das Aufnahmeverfahren besteht aus der Beurteilung einer Dokumentation über die bisherigen gestalterischen Tätigkeiten, einer schriftlichen Arbeit und einem Aufnahmegespräch.
- Die Ausbildung im Studienbereich Textildesign umfasst einen einjährigen Grundkurs, ein dreijähriges Fachhochschul-Studium und ein frei gewähltes Praktikum von drei Monaten.

Information

Studiengang Produkt- und Industriedesign
Studienbereich Textildesign
Pia Schleiss
Sentimatt 1
6003 Luzern
Tel. 041 228 54 81
E-Mail: pschleiss@hgk.fhz.ch

Textildesign an der Schule für Gestaltung (SfG) Basel

An der Schule für Gestaltung (SfG) Basel wird ab August 2002 ein neuer zweijähriger Bildungsgang Textildesign angeboten wird. Das Team der an der heutigen Textilfachklasse unterrichtenden Lehrkräfte konzipierte den neuen Bildungsgang. Dabei wurde vor allem auf eine gute Vernetzung mit der Praxis geachtet: So werden auch externe Fachleute aus der Berufswelt unterrichten, die Studierenden werden unter anderem an der Textilfachschule Wattwil ein Industrietraining absolvieren, und der Besuch von Fachmessen, Firmen und Ateliers wird den Kontakt zur Berufspraxis herstellen.

Ziel der Ausbildung:
Textildesignerin, Textildesigner SfG der Schule für Gestaltung Basel

Ausbildungsdauer:
zwei Jahre Vollzeitstudium

Aufnahmeverfahren:
Für die Aufnahme ist eine Arbeitsmappe mit gestalterischen Arbeiten, ein ausführlicher Lebenslauf und eine persönliche schriftliche Zielformulierung einzureichen. Die Bewerberinnen und Bewerber werden zu einem Aufnahme-

gespräch eingeladen. Ein Ausschuss der Lehrenden des Bildungsganges entscheidet über die Aufnahme. Die Probezeit dauert acht Wochen.

Anmeldeschluss:
22. März 2002

Ausbildungsbeginn:
12. August 2002

Verantwortlich für das Bildungsangebot:
Fiorella Fasciati, André Aebi
Vogelsangstrasse 15
4021 Basel
+41 61 695 6770
+41 61 695 6860

Sucker-Müller-Hacoba erhält Grossauftrag in Spanien – Indigo-Schlichten

Im September erhielt SMH, eine Gesellschaft der Moenus-Gruppe, einen Grossauftrag von Saez Merino, Spanien. Der Auftrag umfasst eine Kontinue-Multicolor-Kettgarnfärbe- und -Schlichtanlage sowie eine Schlichtmaschine. Bei der Färbe-Anlage handelt es sich um eine multifunktionelle Anlage, die nach dem «slasher-dying Verfahren» arbeitet und die höchste Flexibilität in Hinsicht auf Färbungen, Farbstoffen und Garnfeinheiten bietet.

Die Schlichtmaschine arbeitet nach dem «wet in wet Verfahren», welches von SMH entwickelt wurde und sich bereits weltweit bewährt hat. Die Maschine ist unter anderem mit dem Telecoll-System ausgestattet, welches einen konstanten und reproduzierbaren Beschlichtungsgrad sicherstellt.

Mit diesen Installationen setzt Saez Merino die 30-jährige erfolgreiche Zusammenarbeit mit SMH weiter fort.

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

Schoeller Switzerland und Formosa Taffeta gründen Joint-Venture

Formosa Taffeta Co. Ltd. (FTC), einer der weltweit grössten Textilhersteller, und Schoeller Textil AG, eines der innovativsten Textiltechnologie-Unternehmen, geben die Gründung der Schoeller FTC (HK) Ltd., mit Sitz in Hong Kong, bekannt. Beide Firmen sind je zur Hälfte an der Schoeller FTC (HK) Ltd. beteiligt.

Den Schwerpunkt der neuen Allianz bildet die Herstellung und der Vertrieb von hochfunktionellen Textilien für den asiatischen Sport-, Sportswear- und Casualbereich. Eine erste gemeinsame, von Schoeller und FTC auf diese Wachstumsmärkte ausgerichtete Kollektion, kommt bereits im Jahre 2002 auf den Markt.

Die aus dem Joint-Venture hervorgehenden, funktional wie qualitativ hochwertigen Textilien, werden direkt in Asien produziert und unter der Marke «Schoeller» vertrieben. «Der asiatische Heimmarkt birgt ein grosses Zukunftspotential für Hightech-Textilien. Deshalb freuen wir uns ausserordentlich auf die Zusammenarbeit mit einem so bedeutenden und zuverlässigen Produzenten», sagt Hans-Jürgen Hübner, CEO von Schoeller. «Durch diese strategische Partnerschaft mit FTC kann sich Schoeller nicht nur ein optimales Produktionsumfeld, sondern auch die nötige geografische Nähe zum asiatischen Markt sichern.»

Die Formosa Taffeta Co. Ltd. (FTC) wurde 1973 gegründet und hat ihren Hauptsitz sowie Produktionsstätten mit modernstem Spinnerei-, Weberei-, Färberei-, Druck- und Ausrüstungs-Maschinenpark in Toliou City, im Zentrum von Taiwan. Dazu kommen Tochtergesellschaften in Taipei, Hongkong, Canton, Xiamen, Vietnam und Italien. Der Nettoumsatz im Fiskaljahr 2000 betrug 493 Millionen US$ (rund 554 Millionen Euro). Die 1868 gegründete Schoeller Textil AG ist ein innovatives Hightech-Textilunternehmen mit Spezialentwicklungen für Sport, Freizeit, Mode, Arbeitsschutz und Objektdesign. Das international mehrfach ausgezeichnete Unternehmen erwirtschaftete im Fiskaljahr 2000/01 einen Umsatz von 51 Millionen Schweizer Franken (rund 35 Millionen Euro) und beschäftigt 170 Mitarbeiter.

Information
www.schoeller-textiles.com

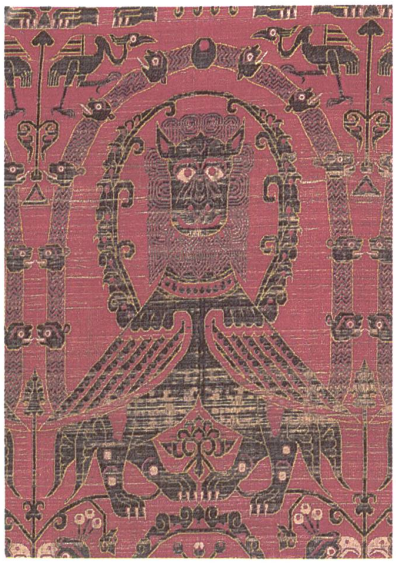
Shih Ming Hsie (Präsident FTC) und Hans-Jürgen Hübner (Chief Executive Officer Schoeller). Stehend von links nach rechts: Jeffrey Lin, (CEO Schoeller FTC HK Ltd.), Young-Chin Chen (Director R+D-Center FTC), Christine Jenny (Chief Relation Manager Schoeller), Ken Huang (Senior Vice President Production FTC), James M.C. Lee (Senior Vice President Sales FTC) und Solomon Chang (Deputy Director President Officer)

Die Abegg-Stiftung präsentiert ein Meisterwerk mittelalterlicher Textilkunst – Der «Hexenstoff»

ABEGG-STIFTUNG

Der «Hexenstoff» erhielt seinen Namen in Anspielung auf die überaus eindrucksvollen, fast dämonischen Fabelwesen, die sein Muster dominieren. Sie haben zwei Raubtierbeine, einen Vogelkörper mit grossen Flügeln und tragen, an der Brust zusammengewachsen, immer zu zweien, einen wuchtigen, frontal wiedergegebenen Löwenkopf mit üppiger Mähne.

Eine Bogenform, die an einen mit Pantherköpfchen besetzten Schlangenleib erinnert, rahmt die mächtige Gestalt. Ergänzt wird das Muster in einer zweiten Reihe durch ebenfalls monumentale Pfaue, die, auch immer zu zweit, einen fast zum Blütenbaum stilisierten Schweif tragen. Die Farbigkeit – leuchtend roter Grund mit dunkel blaugrüner Zeichnung, ergänzt durch gelbe Konturen und weisse Details – sowie viele stilistische Einzelheiten verraten, dass der «Hexenstoff» zu den Produkten der spanischen Seidenweberei zählt. Diese hatte bereits unter maurischer Herrschaft eine erste Blüte erreicht und bestand unvermindert auch nach der christlichen Rückeroberung fort. Im 12. Jahrhundert, in dessen zweiter Hälfte der «Hexenstoff» entstanden ist, waren spanische Seidenstoffe begehrte und weithin gehandelte Luxuswaren.



Der «Hexenstoff» aus dem Bischöflichen Museum Vic (Katalonien)

Das Seidengewebe, von dem heute noch beeindruckende rund 2,5 Quadratmeter erhalten sind, wurde zuletzt, sicher seit der Barockzeit, als Altarvorsatz verwendet. Seine ursprünglichen Ausmasse müssen noch grösser gewesen sein: die Webbreite betrug rund 260 cm, die einstige Höhe mindestens 135 cm. Die Tatsache, dass das Gewebe kaum zerschnitten erhalten geblieben ist, zeigt, dass es wohl von allem Anfang an als prunkvoller Behang, Vorhang oder Decke gedient hat.

Das Bischöfliche Museum Vic hat den «Hexenstoff» dem Textilrestaurierungsatelier der Abegg-Stiftung zur Konservierung und neuen Montierung anvertraut. Ab März 2002 wird es im neuerrichteten Museumsgebäude permanent ausgestellt.

Im Jahr 2002 findet in der Abegg-Stiftung die Sonderausstellung «Von Gärten und Schlössern – Naturalistische Seiden des 18. Jahrhunderts» statt. Mit farbenreichen Blumendekors locken naturalistische Seidengewebe in fürstliche Gärten und Schlösser. Seidenglanz, Gold- und Silberfäden evozieren die pracht- und lustvolle Lebensweise des 18. Jahrhunderts. Die gezeigten Gewebe gehören zu den Kostbarkeiten des europäischen Kunsthandwerks.

Sonderausstellung 2002

«Von Gärten und Schlössern – Naturalistische Seiden des 18. Jahrhunderts»
28. April bis 10. November 2002
täglich von 14.00 bis 17.30 Uhr
Abegg-Stiftung
CH-3132 Riggisberg
Tel. +41 (0)31 808 12 01
Fax +41 (0)31 808 12 00
Mail info@abegg-stiftung.ch
Internet www.abegg-stiftung.ch

Nachwuchsexkursion Textil «NEXT»

Markus Schalch und Iwan Bischof, Studenten TVT 3, Wattwil CH

Die Lehrtöchter und Lehrlinge des 3. Lehrjahres, sowie die Techniker-Studenten des 3. Semesters, trafen sich am Dienstag, 6. November 2001, zur Nachwuchsexkursion «NEXT».

Bei der Schweizerischen Gesellschaft für Tüllindustrie AG wurden die Auszubildenden und die Studierenden von Carl Illi, Verwaltungsratsdelegierter Tüllindustrie und Präsident der SVT, empfangen. Herr Illi gab eine kurze Einführung über die Firmenstruktur und die Marktsegmente, in denen die Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG tätig ist. Nach diesem interessanten Opening ging es weiter mit der Betriebsführung, welche, dank der Fachkompetenz der Herren Wirz, Fritschi und Silva, zu einem eindrücklichen und sehr interessanten Erlebnis wurde. Beeindruckend waren die Bobinet-Maschine (neustes Modell von 1944) und der übergrosse Handspannrahmen, der für spezielle Produkte erforderlich ist.

Nach dem Mittagessen stand ein Besuch bei der Firma Forster Rohner AG in St. Gallen auf dem Programm. Eingeführt in die Zauberwelt der Stickerei wurden die Teilnehmer von Hr. Zwickl, der ebenfalls zuerst die Struktur des Familienbetriebes erläuterte und danach zahlreiche «Kunstwerke» aus dem Hause Forster Rohner AG präsentierte, bei denen einige Exkursionsteilnehmer ins Schwärmen gerieten. Der anschliessende Betriebsrundgang, welcher eindrücklich und interessant von den Damen Lachauer, Geissberger und Höhl geführt wurde, zauberte bei vielen Besuchern einen Aha-Effekt hervor.

Die Teilnehmer der Exkursion bedankten sich bei den beiden organisierenden Vereinen SVT und SVTC sowie bei den beiden Firmen «Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG» und «Forster Rohner AG St. Gallen» für die Gastfreundschaft und die perfekten Instruktionen über die Textilwelt Schweiz.

SVT-Kurs Nr. 1
Paraffin – ohne geht es nicht!

Organisation: SVT, Karin Bischoff, Brigitte Moser

Ort: STF Schweizerische Textilfachschule
Ebnaterstrasse 5, 9630 Wattwil

Tag: Donnerstag, 7. März 2002, 14.00 - 17.30 Uhr

Referenten: Schlafhorst Winding Systems
Herr Ralph Knecht und Herr Friedemann Söll
Neuigkeiten aus den Bereichen Spulerei und Rotorspinnerei, News zum Thema Paraffinierung
Reseda Binder, Herr Siegfried Binder
Neue Entwicklungen in der Paraffinierung, Problematiken, Zusammenarbeit mit Kunden bez. Problemlösungen
Spinnerei am Uznaberg, Herr Urs Dellenbach
Erfahrungen aus der Spinnerei.

Kursgeld: Mitglieder SVT/SVTC/IFWS Fr. 150.-
Nichtmitglieder Fr. 190.-

Zielpublikum: Technische und kaufmännische Fachleute aus den Bereichen Garnerzeugung, Weberei, Strickerei, Lehrbeauftragte und textiler Nachwuchs.

Anmeldeschluss: Montag, 25. Februar 2002

SVT-Kurs Nr. 2
«Naturfasern» im 21. Jahrhundert

Organisation: SVT, Frau Domenica Gisep

Ort: Hotel Wartmann (direkt hinter dem Bahnhof)
Rudolfstrasse 15, 8400 Winterthur
Tel. 052 212 84 21, Fax.052 213 30 97

Tag: Mittwoch, 27. März 2002, 13.30 - ca. 17.00 Uhr

Referenten: Entnehmen Sie bitte der Website von www.mittex.ch

Thema:
- «Neue» Naturfasern
- Warum und wo werden Naturfasern im 21.Jahrhundert noch eingesetzt
- Eigenschaften-Vergleich zwischen Natur- und Synthetischen-Fasern
- Wie entsteht ein Trend
- Von der Faser zum Endprodukt nur über die Ausrüstung
- Unterschied von Öko zur Chemieausrüstung
- Spezielle Verfahren mit Naturfasern
- Von der Naturfaser zum High-Tech Gewebe
- Einsatzgebiete von High-Tech Geweben
- Aktuelle Gewebe
- Marktneuheiten
- Aussicht für das nächste Jahr

Kursgeld: Mitglieder SVT/SVTC/IFWS Fr. 150.-
Nichtmitglieder Fr. 190.-

Zielpublikum: Lehrbeauftragte, Interessierte aus Textilindustrie und -handel, Verkaufspersonal, textiler Nachwuchs, Wiedereinsteiger und Pressemitglieder.

Anmeldeschluss: Freitag, 15.März 2002

7. EMPA – Textiltagung

EMPA

Funktionsbekleidung High-Tech für mehr Komfort

Die 10 Referate von namhaften Fachspezialisten aus führenden Firmen, Sportmedizin, PR und EMPA tragen einerseits zum besseren Verständnis der Vorgänge im Bereich Körper/Kleidung/Klima bei unterschiedlicher körperlicher Belastung bei. Sie zeigen andererseits auf, wie mit der Kombination von geeigneten Materialien Schutz und Wohlbefinden des menschlichen Körpers verbessert werden können.

Datum: Donnerstag, 21. März 2002
von 9.15 bis 17.00 Uhr
Ort: Zürich, Marriott Hotel
Kosten: CHF 350.– (inkl. Mittagessen)

Auskunft:
Anmeldung: EMPA St.Gallen
bis 1. März 2002 an:
Yvonne Metzger, EMPA
Lerchenfeldstrasse 3
CH-9014 St.Gallen, Schweiz
Tel. ++41 71 274 74 48
Fax ++41 71 274 77 62
e-mail: yvonne.metzger@empa.ch

KURT RISSI
Vertretungen für die Textilindustrie

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

MTS Meierhofer
Tex-Service AG
CH-8856 Tuggen

Montagen, Reparaturen, Revisionen für die Textilindustrie

Vertretungen:
Mesdan: Spleissen / Knoten / Laborgeräte
Otalo: Riemchen und Bezüge

MTS Meierhofer Tex-Service AG, Böschenweg 6
CH-8856 Tuggen Tel: 055 465 17 81 Fax: 055 465 17 80
E-Mail: mts-tex-service@bluewin.ch

Handarbeit und Industrie – Miteinander

Grosserfolg für den SVT Kurs Nr. 5

Von Schnittmustern ab CD-ROM, zum Filzen, zur Vorführung auf der Handstrickmaschine durch die Virtuosin Ruth Möhrle bis hin zu Firmenportraits. Der Kurs Nr. 5 der SVT gewährte mit «Handarbeit und Industrie – Miteinander» einen umfassenden Einblick in die unterschiedlichen Bereiche der textilen Fachwelt. Die Kursleiterin Domenica Gisep und der Kursleiter Piero Buchli konnten über 60 Besucherinnen und Besucher und eine Vielzahl Referenten im Hotel Emmental in Olten begrüssen. Das mit interessanten Referaten vollgespickte Tagesprogramm wusste zu begeistern.

Hier ein nicht vollständiger Rückblick:

Der Grossteil der Kursteilnehmer fand sich in den Reihen der Lehrkräfte. An sie richtete Brigitte Steinmann Leiser vom Mittelschul- und Berufsbildungsamt des Kantons Zürich eine ganz spezielle Grussbotschaft. Die Berufsschulinspektorin zeigte sich erfreut ob der grossen Teilnehmerzahl und verdankte den Einsatz der beiden Kursleiter Gisep und Buchli ganz speziell. Steinmann betonte die Wichtigkeit der SVT-Kurse und erwähnte, dass sie die Zusammenarbeit mit dem SVT vermehrt fördern will. Der Austausch von Wissen habe einen ebenso hohen Stellenwert wie die Kontakte, die die Teilnehmenden an Kursen knüpfen können.

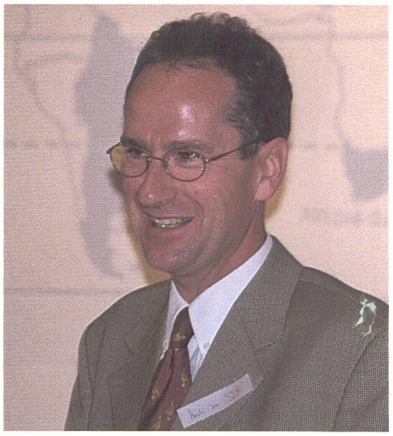
Spinnen und reden

Die Einführung in die Vielfalt der fachlichen Ausführungen oblag Kathrin Rüegg, Gerra Verzasca. «Alles Textile hängt am gesponnenen Faden», begann die Schriftstellerin ihr eindrückliches Referat, «ohne Faden könnten wir weder weben, sticken, klöppeln, knüpfen noch häkeln.» Sie erzählte, wie sie mit viel Geduld in die Kunst des Spinnens eingeführt worden ist. «Wenn man spinnen kann, kann man reden», erklärte Rüegg und erwähnte auch die beruhigende Begleiterscheinung des Spinnens. Den Wechsel vom Handwerk Spinnen zum Industriespinnen nahmen die Gebrüder Six vor. Nicolas und André-Jean Six stellten den Kursteilnehmern die letzte Kammgarnspinnerei der Schweiz, die FLASA, Filature de laine peignée d'Ajoie SA, in Alle vor. Ihre Ausführungen zeigten auf, dass auch eine Spinnerei in der Schweiz noch Überlebenschancen hat. Investitionen und Flexibilität sind nur zwei, für das Unternehmen wichtige Schlagwörter. Mit der im Mai 2001 erfolgten Zertifizierung nach ISO 9001, einer straff geführten Produktepalette und Partnerschaften mit den Maschinenherstellern, Faserlieferanten und Kunden geht das innovative Unternehmen mit seinen 300 Mitarbeitern gut gerüstet in die Zukunft. Die Produkte der FLASA werden in den Bereichen Kleidung, Sitzbezüge, Uniformen und technische Gewebe weiter verarbeitet.

Brigitte Steinmann Leiser, Berufsschulinspektorin Kanton Zürich

Computer beim Nähen

«Die Schulen sind stehen geblieben!» Die provozierenden Worte äusserte Beat Schwarz von Bernina bewusst vor der Vielzahl von Lehrkräften. In seinem Referat zeigte er den Imagewandel des Nähens auf, das heute zu einem modernen Hobby geworden ist. «Individuell, kreativ und modisch sein», ist nach Schwarz die Devise, und er betrachte es als sehr wichtig, dass die Ausbildung der nächsten Generation nach neusten technischen Erkenntnissen auch in diesem Bereich zu erfolgen habe. Die Einsatzmöglichkeiten des Computers bei der Handarbeit zeigten die Ausführungen von Stefan Gertsch, Gertsch Consulting & Mode Vision, Zofingen, auf. Mit zwei Software-Produkten führte er zwei Werkzeuge vor, die die Handarbeit sinnvoll ergänzen können. «Die Kreativität des Anwenders ist nach wie vor gefragt», versuchte Gertsch auch kritischere Stimmen zu überzeugen. Mit Artista-Designer, Version 3, führte der Referent eine der Software vor, die aufgrund eines Bildes eine Stickerei auslösen kann. Farben- und Stichwahl trifft der Anwender aus einem reichhaltigen Angebot, auch kann das Bild nach eigenen Vorstellungen verändert werden. Individuelle Anpassungen können auch beim zweiten Produkt – Massmode ab CD-Rom – vorgenommen werden. Nach zweijähriger Entwicklungs-



André-Jean Six, FLASA

Ruth Möhrle, Empisal Strickschule, Hildisrieden

phase führte Gertsch eine Software vor, die ein Erstellen von Mass-Schnittmustern auf dem eigenen PC ermöglicht. Die vielen Fragen der Kursteilnehmer zeigte das grosse Interesse an diesem Referat.

Gefragte Maschenware

Stricken war angesagt. Die Virtuosin auf der Strickmaschine, Ruth Möhrle von der Empisal Strickschule Hildisrieden, brachte Allen ihre Begeisterung von ihrer Arbeit mit der Strickmaschine näher. Sie bezeichnete das Arbeiten mit der Strickmaschine als Handarbeit und betonte die Wichtigkeit des handarbeitlichen Könnens bei der Berechnung der Modelle, Entwicklung der Muster, Farben und Musterarten sowie Schnitten. Einen Bruchteil aller Einsatzgebiete der Industriestrickerei zeigte anschliessend Georg Binggeli, Zimmerli Coldrerio SA, Coldrerio, auf. Vom Socken mit Zehe (wird aber nur von den Japanern geschätzt) über Sportbekleidung, Strümpfe, Verbundwerkstoffe oder Heimtextilien – die Maschenstoffe findet man in den unterschiedlichsten Anwendungsgebieten. Die

Georg Binggeli, Zimmerli, Coldrerio

einflächige Maschenware wird am häufigsten angetroffen. Für nahtlose Kleidung, Strümpfe oder beispielsweise Schlauchnetze für die Medizin kommt Schlauchware zum Einsatz.

Weitere, nicht weniger interessante Referate hielten Ingrid Eggimann-Jonson, Textilkünstlerin Jegenstorf, und Renato Ferrario, Bischoff Textil AG, St. Gallen, zum Thema Sticken, Ursula Arn-Grischott, Atelier 3, Bäch, und Nadia Vacazutti, Créative Webereien, Turbenthal, zum Thema Weben. In die Geschichte und Technik des Filzes führte Barbara Gilgen, Filzhandwerkerin aus Luzern ein. Das Industriefilzen wurde anhand eines interessanten Videos der Firma Fissco AG, Enggistein, vorgeführt. Das abschliessende Referat wurde von Piero Buchli, Zürcher-Stalder AG, Kirchberg BE, zum Thema Handarbeitsgarne gehalten. ckr

Textil in und an der Expo.02

Vom 3. bis 7. Juli 2002 ist die Textilindustrie Event-Partner der Expo.02. Unser Verein plant zu diesem Zeitpunkt eine eintägige, geführte Reise an die Expo.02 nach Biel und Yverdon.

Willkommen sind zu diesem Anlass alle Mitglieder, ihre Ehefrauen und auch Lebenspartner mit Interesse am vielfältigen Einsatz von Textilien.

Ganz speziell ist eine Führung durch die realisierten Membranbauten mit dem Schwerpunkt «das Textile in der Topographie, Gestaltung und Farben, Realität im Membranbau, Aufbau der Membranen vor Ort» geplant.

Für anderweitig interessierte Textiler ist das, noch auszuarbeitende, Thema «textile Veränderung (Stoffwechsel) bzw. die Veränderung der Funktion und des Materiales durch die Zeit und den Besucher» der Blickfang. Dieses Thema wird durch den TVS (Textilverband Schweiz) und die schweizerischen Mode- und Textilschulen unterstützt.

Interessierte wollen sich bitte umgehend bei unserem Kassier, welcher die Koordination dieses Anlasses vornimmt, melden.

Hans Gschwind
Susenbergstrasse 51
8044 Zürich

Telefax 01 251 74 68
oder
e-mail: hans.gschwind@span.ch

Wir danken für Ihre Anmeldung mit folgenden Angaben:

- Visitenkarte oder Name mit Anzahl Teilnehmer

Sowie, wenn möglich:

- eigene Anreise
- Zustieg SBB ex einem Bahnhof an der Linie Zürich – Biel
- Zustieg SBB in Zürich (= eigene Anreise bis Zürich)
- GA oder Halbtax-Abo

Das detaillierte Programm wird im März 2002 zugestellt.

Die SVT freut sich auf Ihre Teilnahme!

Impressum

Organ der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich

109. Jahrgang
Wasserwerkstrasse 119, CH-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 Mitarbeiterinnen:
Hannelore Seidl
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
CH-4914 Roggwil
Tel. und Fax 062 929 35 51
Inserateschluss: 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
Internet: www.ballyband.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
E-Mail: info@huber-bandfabrik.com

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

Bandwebmaschinen

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

Baumwolle, Leinen- und Halbleinengewebe

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

Baumwollzwirnerei

Bäumlin AG, Tobelmüli, CH-9425 Thal, Telefon 071 888 12 90, Fax 071 888 29 80
E-Mail: baeumlin-ag@bluewin.ch, Internet: www.baeumlin-ag.ch

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

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

Beratung

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

Bodenbeläge für Industriebetriebe

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

Breithalter

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

Chemiefasern

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

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

Dockenwickler

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

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen

Alexander Brero AG,
Postfach 4361, CH-2500 Biel 4
Telefon 032/344 20 07 Fax 032/344 20 02
E-Mail: info@brero.ch Internet: www.brero.ch

Einziehanlagen

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

Elastische und technische Gewebe

Innovative Gewebe
schoeller® Switzerland

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

Elektronische Kettzuführung

GROB

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

Elektronische Musterkreationsanlagen und Progammiersysteme

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

Elektronische Programmiersysteme

STÄUBLI

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

Etiketten aller Art und Verpackungssysteme

SWITZERLAND
Bally Labels AG
Schachenstrasse 24, 5012 Schönenwerd
Telefon 062 858 37 40, Telefax 062 849 40 72
E-Mail: info@bally.nilorn.com
Internet: www.ballylabels.ch
Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

NILORN WORLDWIDE

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

SSM 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

Filtergewebe

HAGO BAND exella

Huber & Co. AG Bandfabrik
CH-5727 Oberkulm
Telefon 062/768 82 82 • Fax 062/768 82 70
E-Mail: info@huber-bandfabrik.com

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

Filter-, Entsorgungsanlagen

FELUTEX AG
Bläser für RSM und Weberei

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

Luwa Ein Geschäftsbereich der Zellweger LUWA AG

LUWA
Wilstrasse 11
CH-8610 Uster

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

Garne und Zwirne

C.BEERLI AG
Zwirnerei-Färberei

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

Ihr Partner für farbige Viscose- und Polyesterzwirne

Internet: 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

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

SLG Textil AG
Lettenstrasse 1
Postfach
CH-8192 Zweidlen
Tel. +41 (0)1 868 31 31
Fax +4 I (0)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

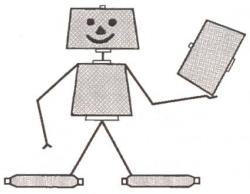
9001 St. Gallen
Telefon 071 228 47 28
Telefax 071 228 47 38
Internet:http\\www.nef-yarn.ch
E-Mail: nef@nef-yarn.ch

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
E-Mail: walter.haeuptli@rubli-industriegarne.ch
Aktuelle Garne für Mode, Heimtex und Technik



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

Von sämtlichen Stapelgarnen

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

RADICI GROUP FIBRES

SYNFIL GMBH
Hauptstr. 74, D-71732 Tamm
Tel ++49 (0)7141 200005, Fax ++49 (0)7141 200004
Vertretungen für
PA 6/PA 66 - PES - PP + Spandex Filamente

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

Garnsengmaschinen

SSM 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

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

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

Kantenzwirne

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

Kartonhülsen/Schnellspinnhülsen

SONOCO caprex

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

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

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

Kettbäume

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

Ketten-Wirkmaschinen mit Schusseintrag

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

Klimaanlagen

Luwa

Ein Geschäftsbereich der Zellweger LUWA AG

LUWA
Wilstrasse 11
CH-8610 Uster

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

Knüpfanlagen

STÄUBLI

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

Kunststoffetiketten und Etiketten aller Art

SWITZERLAND
Bally Labels AG
Schachenstrasse 24, 5012 Schönenwerd
Telefon 062 858 37 40, Telefax 062 849 40 72
E-Mail: info@bally.nilorn.com
Internet: www.ballylabels.ch

NILORN WORLDWIDE

Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

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
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 Uster

Telefon +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 AG

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

Schmierstoffe

METALON®
... mehr als nur schmieren!
Offizielle Vertretung von
METALON® PRODUCTS CANADA

MOENTAL TECHNIK LANZ
Netzelen 149
CH-6265 Roggliswil
Tel. +41 62 754 03 10 Fax +41 62 754 03 11
Mail: metalon@smile.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

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
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, 1895 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

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

Vakkum- Garnkonditionieranlagen

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

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

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

Webetiketten und Etiketten aller Art

SWITZERLAND
Bally Labels AG
Schachenstrasse 24, 5012 Schönenwerd
Telefon 062 858 37 40, Telefax 062 849 40 72
E-Mail: info@bally.nilorn.com
Internet: www.ballylabels.ch
Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

Webmaschinen

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

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

Zubehör für die Spinnerei

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

HUBER+SUHNER AG
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® Fadenauge
Kantendreher-Vorrichtungen
Kettfadenwächter
Lamellen

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

Zwirnerei

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

Frischer Wind
an der Schweizerischen Textilfachschule

Mit einem neuen grafischen Erscheinungsbild, verschiedenen Neuerungen im Ausbildungskonzept und dem stärkeren Einbezug des Internets macht sich die Schweizerische Textilfachschule auf den Weg in die Zukunft. Die höhere Fachschule präsentiert sich damit als innovative Ausbildungsstätte und wichtiges Kompetenzzentrum eines dynamischen Wirtschaftszweigs.

Unterschiedlichste Modetendenzen, modernste Textiltechniken und zeitgemässe Marketingmethoden – die facettenreiche Textilbranche ist in zunehmendem Masse auf gut qualifizierte Fachleute angewiesen. Denn kaum ein anderer Wirtschaftszweig spürt den Zeitgeist und die Dynamik der internationalen Märkte so ausgeprägt, wie dieser Wirtschaftssektor. Gerade in einem solchen Umfeld sind die Fähigkeit zur Innovation und zur kontinuierlichen Erneuerung ein wesentlicher Erfolgsfaktor. Dies trifft natürlich auch auf die Kompetenzzentren dieser Branche zu. Die höhere Fachschule STF trägt diesem Umstand mit verschiedenen Neuerungen Rechnung.

STF schenkt sich ein neues Kleid

Mit einem neuen, modernen Erscheinungsbild kommuniziert die Schweizerische Textilfachschule ihren laufenden Erneuerungsprozess nun auch gegen aussen. Fritz Blum, der neue Direktor der STF dazu: «Das neue Signet mit seinen fliessenden Formen, die moderne und zugleich funktionale Typografie sowie die emotionalen Bilder auf unseren Informationsträgern symbolisieren Innovationskraft, Kompetenz und Egagement.»

Neues Ausbildungskonzept

Die Neuerungen an der STF beschränken sich nicht allein auf das visuelle Erscheinungsbild. Auch das Ausbildungskonzept wurde überarbeitet und den neuen Bedürfnissen der Studierenden und der Textilunternehmen angepasst. Das Ausbildungsprogramm umfasst heute die drei Fachrichtungen «Technik», «Mode und Gestaltung», «Handel und Marketing» und erstreckt sich von eintägigen Kursen bis hin zu zweijährigen Berufsausbildungen. In Wattwil, Zürich und St.Gallen finden die berufsbegleitenden Seminare und Vollzeitstudiengänge statt. Erstmals kann auch die Ausbildung Textiltechniker/in TS als berufsbegleitendes Studium absolviert werden.

Mehrsprachig und interaktiv

Weitere wichtige Neuerungen sind der Fremdsprachenunterricht in Fachenglisch sowie neue Internet-Dienstleistungen für Studierende der Schweizerischen Textilfachschule. Verschiedene Weiterbildungskurse in der ganzen Deutschschweiz runden das Ausbildungsprogramm in sämtlichen drei Fachrichtungen ab.

Kompetenzzentrum am Puls der Zeit

Die Textilbranche bietet zahlreichen Spezialisten ein interessantes Tätigkeitsfeld und vielfältige Karrierechancen. Als textiles Kompetenzzentrum am Puls der Zeit bildet die Schweizerische Textilfachschule ein ideales «Sprungbrett» zum Start oder zur Weiterentwicklung einer solchen Laufbahn.

ISO-Zertifikat – ein Garant für qualifizierte Ausbildung

Seit dem 18. Juni 2001 ist die Schweizerische Textilfachschule (STF) mit dem SQS-Zertifikat ISO 9001:2000 zertifiziert – ein Garant für eine qualifizierte Aus- und Weiterbildung auf allen Stufen. Als Kompetenzzentrum geniesst die Bildungsstätte internationale Anerkennung. In Zusammenarbeit mit Industrie und Handel wird eine praxis- und erfolgsorientierte Ausbildung gesichert.

SQS
Schweizerische Vereinigung für Qualitäts- und Management-Systeme
STF
Schweizerische Textilfachschule
CH-9630 Wattwil
SQS-Zertifikat ISO 9001:2000
Standorte Wattwil, Zürich, St. Gallen
Aus- und Weiterbildung (ganze textile Kette), Berufsschule, Dienstleistungen

ISO 9001 verlangt die systematische Durchführung der üblichen Arbeitsschritte für alle Geschäftsprozesse. Diese Schritte sind: planen, durchführen, kontrollieren, korrigieren.

Neu ist die konsequente Anwendung in Prozessabläufen von Schulen.

Schulführungshandbuch

Das im Rahmen der Vorbereitung auf die Zertifizierung erarbeitete Schulführungshandbuch dokumentiert das Qualitätsmanagement-System der STF für internen und externen Gebrauch und ist Grundlage für interne und externe Audits sowie die Schulung der Mitarbeitenden der Schule. Gleichzeitig ist es Referenz bei Unklarheiten und Meinungsverschiedenheiten. Das Schulführungshandbuch umfasst sechs Megaprozesse:

- *Management:* Führung, Kernprozesse, Organisation und Personal, Finanzen, Kommunikation und Information, Marketing
- *Ausbildung:* Entwicklung, Planung, Durchführung, Evaluation der Ausbildungsleistung
- *Neue Geschäftsbereiche*
- *Dienstleistungen und Technologietransfer*
- *Unterstützung:* Rechnungswesen, Infrastruktur und Bewirtschaftung
- Schuladministration, Informatik, Verwaltung Dokumente und Daten
- *Kontinuierliche Weiterentwicklung:* Überprüfung der Unternehmensqualität, Vorschlagswesen, Korrektive Massnahmen, Benchmarking

Das Leitbild

Die STF wurde 1881 von der Textilwirtschaft gegründet und im Verlaufe der Zeit durch Fachbereiche der Bekleidungsbranche und eine Abteilung Berufsschule erweitert. Die Ausbildungsstätte sieht sich als textiles Kompetenzzentrum für die Textil- und Bekleidungsindustrie sowie für den Textilmaschinenbau. Sie vermittelt textiles Wissen und die dazu notwendigen Grundlagen mit den Schwerpunkten Technologie/Technik, Gestaltung und Logistik/Handel. Weiterhin führt sie die Berufsschule (Interkantonaler Fachkurs) der Textil- und Bekleidungsindustrie und engagiert sich im Technologietransfer und erbringt damit zusammenhängende Dienstleistungen.

Die Abschlüsse der Studierenden und Kursteilnehmer/innen sind, soweit möglich, eidgenössisch und europäisch anerkannt. Die STF ist eine staatlich anerkannte Techniker Schule TS und hat die Rechtsform einer Genossenschaft. Träger sind Bund, Kantone, Gemeinden, Verbände, Firmen und Einzelpersonen.

Die STF ist eine höhere Fachschule, die auf einer beruflichen Grundausbildung oder einer schulischen Grundausbildung mit Praktikum oder auf entsprechender Praxis aufbaut. Die Ausbildungsstätte vermittelt die textile und berufliche Grundausbildung im Interkantonalen Fachkurs (Berufsschule) sowie in Einführungskursen. Sie unterstützt die lebenslange Aus- und Weiterbildung auch an Kursorten ausserhalb ihrer Schul-Standorte.

Die STF nimmt die Herausforderungen der globalen Veränderungen wahr, entwickelt neue Angebote und passt ihre Ausbildung laufend der Entwicklung in Wirtschaft, Gesellschaft, Umwelt und Technik an. Dabei legt sie besonderes Gewicht auf die Bedeutung von Kreativität und Innovation, Produktivität und Qualität.

Qualitätspolitische Grundsätze

Anerkannte Qualität des Unterrichtes und der Dienstleistungen hat erste Priorität. Für das Realisieren dieser Zielsetzung werden alle zur Verfügung stehenden personellen, materiellen und finanziellen Mittel optimal eingesetzt.

Zielsetzung der Qualitätsstrategie ist die ständige Verbesserung der Unterrichts- und Dienstleistungsqualität. Mass für die Qualität des Unterrichts sind:

- das Erfüllen der staatlichen Vorgaben und diejenige der Trägerschaft
- das Anerkennen der Qualität durch die Kunden der Schule
- die Anpassung der Angebote und Kursinhalte an die sich verändernden Bedürfnisse

Mittel für das Erreichen der Zielsetzung sind vorrangig

- das Qualitätsbewusstsein aller Mitarbeitenden;
- die Einsatzbereitschaft der Mitarbeitenden für die Qualitätsziele der Schule;
- die der Aufgabe angemessene Aus- und Weiterbildung der Mitarbeitenden;
- klare und definierte Strukturen bezüglich Organisation und qualitätsrelevanten Abläufen.

Fachkompetenter Unterricht

Die Lehrpersonen fördern die soziale Mündigkeit der Lernenden als grundlegendes Bildungsziel. Dazu gehören die drei Schlüsselfähigkeiten der Sach-, Selbst- und Sozialkompetenz. In der Sachkompetenz fördern die Lehrpersonen die Denk- und Lernfähigkeiten. In der Selbstkompetenz fördern sie eine objektive, positive und kritische Selbsteinschätzung und -darstellung. In der Sozialkompetenz fördern sie die Beziehungs- und Kooperationsfähigkeit sowie die Kritik- und Konfliktfähigkeit.

Die Schulleitung unterstützt und fördert den fächerübergreifenden Projektunterricht, allgemeinbildende und praxisorientierte Exkursionen und das Beiziehen von externen Fachleuten für besondere Themen. Die Lehrpersonen unterstützen sich gegenseitig durch Schulbesuche und den Austausch von Informationen, Unterrichtsmaterialien, Ideen und Erfahrungen.

Techniker/in – eine Ausbildung mit Zukunft

Die Produktion qualitativ hochwertiger Textilien erfordert gut ausgebildetes Personal. In den vergangenen Jahren zeigte sich ein gravierender Mangel an Fachkräften. Techniker und Technikerinnen TS (Textil) verfügen über ein breites textiles Grundwissen und eine auf einen Fachbereich – Garn- und Zwirnherstellung – Web- und Maschenwarenherstellung – Textilveredlung ausgerichtete vertiefte Ausbildung. Aufgrund ihrer praktischen Berufserfahrung und des an der Schweizerischen Textilfachschule (eidgenössisch anerkannte Technikerschule TS) erworbenen Wissens sind sie in der Lage, innerhalb bestimmter Arbeitsbereiche Führungspositionen zu übernehmen.

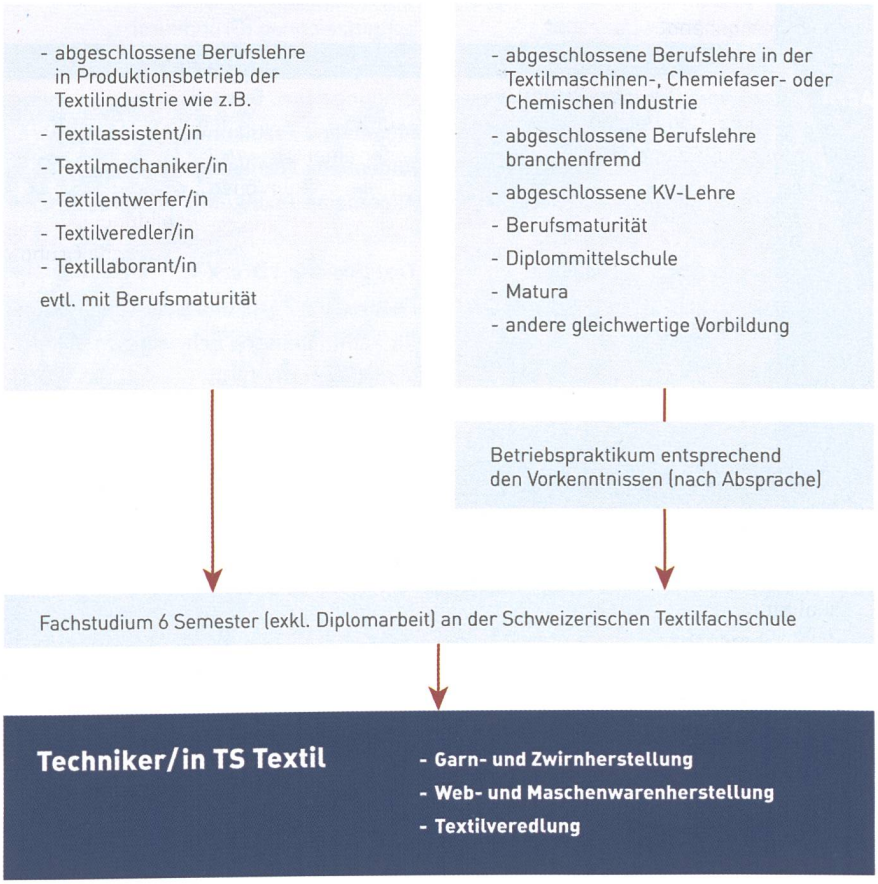
Das Tätigkeitsfeld finden Techniker und Technikerinnen in Spinnereien, Zwirnereien, Webereien und Maschenwarenbetrieben, in der Textilveredlungsindustrie, in der Chemiefaserindustrie, in der chemischen Industrie, in Prüfinstituten sowie im öffentlichen Dienst.

Berufliche Grundausbildung
Techniker und Technikerinnen TS im Bereich Textil erwerben ihre Grundausbildung in einer Berufslehre in der Textilindustrie oder in der Textilmaschinenindustrie mit zusätzlicher textiler Ausbildung. Bei Abschluss einer anderen Lehre ohne textile Ausbildungsinhalte oder einer andern gleichwertigen Ausbildung sind textile Kenntnisse in einem gezielten Betriebspraktikum zu erwerben. Derartige Praktika werden in der Textilindustrie oder in der Textilfachschule absolviert.

Fachstudium
Das Fachstudium an der Schweizerischen Textilfachschule erfolgt berufsbegleitend und dauert 6 Semester. Pro Semester werden 3 Wochen Vollzeit, 8 Wochen Freitag/ Samstag und 10 Wochen nur am Freitag unterrichtet. Das Studium wird mit einer Diplomarbeit von 4 Wochen abgeschlossen. Unterrichtet wird praxisorientiert, der Inhalt der Fachgebiete orientiert sich an den Marktanforderungen und am aktuellen Stand der Technik. Besondere Gewichtung beim Studium erhält die Förderung der textilen Fachkenntnisse, der Kreativität, des Leistung- und Verantwortungsbewusstseins, sowie der Selbständigkeit und Teamfähigkeit. Der Unterricht ist auf Lernerfolg ausgerichtet, d.h. Klausuren und Semesterabschlussprüfungen dienen dazu, das Erreichen der Lernziele zu überprüfen. Mit gezielten Betriebsbesichtigungen erhalten die Studierenden einen Einblick in die Textilwirtschaft. Nach erfolgreichem Abschluss wird das eidgenössisch anerkannte Diplom als «Techniker/Technikerin TS» verliehen.

Breites Einsatzgebiet
Die Möglichkeit des Einsatzes in verschiedenen Tätigkeitsfeldern und in unterschiedlichen Kaderpositionen mit differenziertem Aufgabenbereich setzt umfassende textile Grundkenntnisse, fachbereichsbezogene textiltechnische und technologische sowie allgemeine betriebswirtschaftliche Kenntnisse voraus. Zudem werden vom Techniker/von der Technikern TS Selbständigkeit, Fähigkeit zur Mitarbeiterführung und Teamarbeit, Verantwortungsbewusstsein und wirtschaftliches Denken, Organisationsvermögen, rationelles, systematisches Arbeiten, Fähigkeit zum Umsetzen von theoretischen Kenntnissen in die Praxis, Qualitätsbewusstsein, Kreativität, Fremdsprachenkenntnisse sowie Fähigkeit und Bereitschaft zur kontinuierlichen Weiterbildung verlangt.
Diese setzen eine gewisse Breite der Ausbildung, eine entsprechende Flexibilität des Geistes und eine vertretbare Mobilität im Beruf voraus.

Ausbildungsweg Techniker/in TS Textil



Die aktuellen Kurse an der STF

Technik
Mode und Gestaltung
Handel und Marketing

Januar	07.01.2002 - 18.01.2002	Textiltechnische Grundlagen (Aussendienst)	Kurs Nr. 601	Wattwil
	11.01.2002 - 12.01.2002	Textilmeister / Färben I	Kurs Nr. 270	Wattwil
	12.01.2002 - 01.06.2002	Textiles Basiswissen I	Kurs Nr. 783	Olten
	15.01.2002 - 26.03.2002	Textiltechnologie II	Kurs Nr. 749	St.Gallen
	19.01.2002 - 13.12.2003	Schnittzeichner-Assistent/in	Kurs Nr. 820	Luzern
	28.01.2002 - 30.01.2002	Bindungslehre Basic I	Kurs Nr. 310	Wattwil
	Januar 2002 - März 2002	Schnittzeichnen (Aufbaukurs)	Kurs Nr. 794	Luzern
Februar	11.02.2002 - 01.03.2002	Allgemeine Technik Spinnerei/Zwirnerei	Kurs Nr. 501	Wattwil
	11.02.2002 - 01.03.2002	Allgemeine Technik Weberei	Kurs Nr. 501	Wattwil
	11.02.2002 - 01.03.2002	Allgemeine Technik Wirkerei/Strickerei	Kurs Nr. 501	Wattwil
	11.02.2002 - Ende Januar 2003	REFA-Grundlehrgang		Zürich
	18.02.2002 - 22.02.2002	Kunden verstehen und bewegen I	Kurs Nr. 602	Wattwil
	18.02.2002 - 27.03.2002	CAD-Intensivkurs 1 (Grundkurs MODARIS)	Kurs Nr. 725	Zürich
	19.02.2002 - 02.03.2004	Farbdesigner/in I – IV	Kurs Nr. 715	Zürich
	19.02.2002 - 11.06.2002	Entwickeln – Gestalten – Malen	Kurs Nr. 321	St.Gallen
	19.02.2002 - 07.05.2002	Modezeichnen (Grundkurs)	Kurs Nr. 721	Zürich
	22.02.2002 - 23.02.2002	Textilmeister / Färben II	Kurs Nr. 270	Wattwil
	Februar 2002 - Mai 2002	Div. Schnittzeichnen- (Grundkurs) und Nähkurse		St.Gallen
März	02.03.2002 - 03.03.2002	Sicherheit im Betrieb / Textilpflege (KOPAS)	Kurs Nr. 625	Wattwil
	04.03.2002 - 06.03.2002	Sicherheit im Betrieb / Textilveredlung (SIBE)	Kurs Nr. 621	Wattwil
	04.03.2002 - 06.03.2002	Bindungslehre Basic II	Kurs Nr. 311	Wattwil
	15.03.2002 - 16.03.2002	Textilmeister / Färben III	Kurs Nr. 270	Wattwil
	18.03.2002 - 19.03.2002	Giftkurs / Giftprüfung C	Kurs Nr. 250	Wattwil
	März 2002 - Juni 2002	Schnittzeichnen (Grundkurs)	Kurs Nr. 793	Luzern
April	08.04.2002 - 10.04.2002	Bindungslehre Basic III	Kurs Nr. 312	Wattwil
	08.04.2002 - 19.04.2002	Allgemeine Textilkunde Spinnerei/Zwirnerei	Kurs Nr. 502	Wattwil
	08.04.2002 - 19.04.2002	Allgemeine Textilkunde Weberei	Kurs Nr. 502	Wattwil
	08.04.2002 - 19.04.2002	Allgemeine Textilkunde Wirkerei/Strickerei	Kurs Nr. 502	Wattwil
	15.04.2002 - 08.05.2002	Gestalterisches Praktikum	Kurs Nr. 642	Wattwil
	19.04.2002 - 20.04.2002	Textilmeister I Druck	Kurs Nr. 270	Wattwil
	April 2002 - März 2003	Fachwissen Textil und Bekleidung St.Gallen für kaufmännische Lehrlinge	Kurs Nr. 197	St.Gallen
	April 2002 - Oktober 2003	Modeberater/in I – III	Kurs Nr. 795	Chur
	April 2002 - Oktober 2003	Modeberater/in I – III	Kurs Nr. 801	Luzern
	April 2002 - Oktober 2003	Modeberater/in I - III	Kurs Nr. 805	Basel

Änderungen vorbehalten.
Kursanmeldungen bitte an folgende Adressen:

Schweizerische Textilfachschule

CH-9630 Wattwil
Hauptsitz
Tel. 071 - 987 68 40
Fax 071 - 987 68 41
stf_wattwil@stfschule.ch

CH-8037 Zürich
Wasserwerkstrasse 119
Tel. 01 - 360 41 51
Fax 01 - 360 41 50
stf_zuerich@stfschule.ch

CH-9000 St. Gallen
Vadianstrasse 2
Tel. 071 - 222 43 68
Fax 071 - 223 46 85
stf_stgallen@stfschule.ch

SQS zertifiziert nach ISO 9001 /2000

www.textilfachschule.ch