

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 109 (2002)

Heft: 6

Artikel: Die weltweite Entwicklung bei textilen Rohstoffen : Teil 2 : Garnproduktion und Weiterverarbeitung

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-679004>

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: 11.01.2026

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

Die weltweite Entwicklung bei textilen Rohstoffen. Teil 2: Garnproduktion und Weiterverarbeitung*

Im Teil 1 dieses Berichtes (siehe mittex 2002/5, S. 4-8) wurde die Entwicklung bei der Produktion und beim Verbrauch von Rohstoffen für die Textilproduktion weltweit aufgezeigt. Im Mittelpunkt des Teiles 2 stehen die Produktion von Filament- und Stapelfaser-Garnen sowie deren Weiterverarbeitung.

4. Filamentgarnproduktion

Der Markt für Endlosgarne erreichte im vergangenen Jahr ein Volumen von 16,7 Mio. Tonnen, was einem Anstieg von 0,4 % entsprach. Zu diesem Segment zählen cellulosische und synthetische Garne. Nach der Endanwendung der Garne werden sie differenziert in textile, technische und Teppichgarne. Die Abb. 8 zeigt die jeweilige Marktbedeutung dieser Anwendungen.

Textilgarn

Die Erzeugung dieser Garne wuchs im letzten Jahr nur marginal auf 12,6 Mio. Tonnen an. Die nur unerheblich über dem weltweiten Bevölkerungszuwachs liegende Steigerungsrate, ist mit der allgemein rezessiven Konjunkturlage zu erklären. Polyestergarne nahmen überdurchschnittlich an der Marktentwicklung teil, die grössten Rückgänge mit jeweils rund 8 % entfielen auf Acetat- und Cupro- sowie Polyamidgarne.

Die negative Entwicklung der Zellulosegarne in Europe, Nafta und Japan konnte nur teilweise durch Produktionsausweitungen in der VR China kompensiert werden. Ein ähnliches Bild lässt sich auch für die Synthetics zeichnen; bemerkenswert ist der Umstand, dass die sich langjährig durch Wachstum auszeichnenden Länder Südkorea und Taiwan gleichfalls Einbussen zu beklagen hatten. Beispielhaft wird auf die Situation in Taiwan für teilverstreckte Polyestergarne hingewiesen. Die Abnehmerstruktur veränderte sich im vergangenen Jahr deutlich; der Anteil der Ausfuhren in die VR China hat sich auf 15 % halbiert. Durch ausserordentlich starke Zunahmen der Exportmengen

in den Iran, nach Italien und in die Türkei um insgesamt 345 %, konnte die Industrie ihre Performance sogar noch verbessern. Die VR China nahm abermals die Spitzenposition in Bezug auf die Wachstumsraten bei der Produktion von textilen Garnen ein.

Der Weltmarkt für textile Garne setzt sich zusammen aus rund 75 % teilverstreckten (POY) sowie 25 % vollverstreckten Garnen (FDY). Die erstgenannte Gruppe bedarf einer weiteren Bearbeitung, bevor diese Garne zur Herstellung von Flächengeweben verwendet werden können. Der volumenmässig bedeutendste Prozess ist die Texturierung. Der weiter zunehmende Margendruck im Commodity-Markt erhöht die Notwendigkeit der Produktdifferenzierung, d.h., das Auffinden neuer Anwendungsbereiche. Diese Marktnischen gewährleisten zunächst auskömmliche Margen, sind jedoch auch einer hohen Verletzlichkeit unterworfen.

Technische Garne

Das Segment der technischen Garne beinhaltet im Wesentlichen Polyester-, Polyamid- und Viskosegarne. Diese Garne werden vorwiegend bei der Automobilindustrie eingesetzt, als Verstärkungsmaterial für Reifen, für Airbags oder für Sicherheitsgurte und Keilriemen. Folglich leiten sich Zyklen dieser Branche massgeblich aus der Entwicklung der Kfz-Produktion ab. Mit 55,7 Mio. neu produzierten Fahrzeugen lag das Volumen um 3,9 % unter dem Vorjahr, die weltweite Reifenproduktion hat um 2,6 % abgenommen.

Somit war bei den technischen Garnen ebenfalls ein weltweiter Produktionsrückgang festzustellen, der sich auf 3,3 % belief. Die beiden grössten Veränderungen, jeweils im zwei-

stelligen Prozentbereich, waren in negativer Hinsicht für den Nafta-Raum und in positiver Weise für die Türkei zu erkennen. In den USA beispielsweise brachen die Exporte technischer Polyestergarne um 29 % ein. Osteuropa und die VR China nahmen in stärkerem Masse am Marktgeschehen teil. Westeuropa, Lateinamerika sowie die übrigen asiatischen Länder hatten Produktionsrückgänge zu beklagen. Die regionale Verteilung der Produktion zeigt Abb. 9.

Positive Impulse zeichnen sich für Russland ab, ein Markt mit hoher Importabhängigkeit technischer Garne, der am starken Wachstum im Bereich der Chemiefasern in den 90er-Jahren kaum partizipiert hat. Dort ansässige Konzerne, die bereits vom Rohstoff bis zum Endprodukt breit diversifiziert sind, streben verstärkt in die nachgelagerten Stufen der Wertschöpfungskette. Potentielle Investoren mit attraktiven Geschäftsideen auf dem Gebiet technischer Textilien können durchaus finanzielle Hilfestellung von internationalen Institutionen, wie der International Finance Corporation (IFC), Mitglied der Weltbank-Gruppe, oder der Europäischen Bank für Wiederaufbau und Entwicklung (EBWE), usw., erfahren.

Teppichgarn

Das Segment der Teppichgarne entwickelte sich ebenfalls mit rund 2 % rückläufig. Hier war ein sich weiter zugunsten von Polypropylen abzeichnender Faserwettbewerb festzustellen. Lediglich in den Regionen Mittlerer Osten und Asien wuchs die Produktion beider Fasertypen gleichförmig an. Für den Nafta-Raum zeigte sich im Jahre 2001 eine grundsätzlich gegenläufige Entwicklung mit erheblichen Einschnitten bei Polyamid. Das Jahr 2001 war insbesondere durch eine schlechte Auslastung bei Polyamid gekennzeichnet. Trotzdem wurden im Nahen Osten die hiesigen Nylon-Produktionskapazitäten weiter aus- bzw. aufgebaut. Auch 2001 befanden sich die bedeutenden Teppichmärkte nach den enormen Investitionen der Jahre 1995-1998 in der Konsolidierungs-

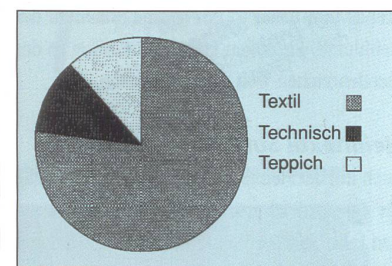


Abb. 8: Anwendungen für Filamentgarne

*Nach einem Bericht der SaurerGroup, Mai 2002

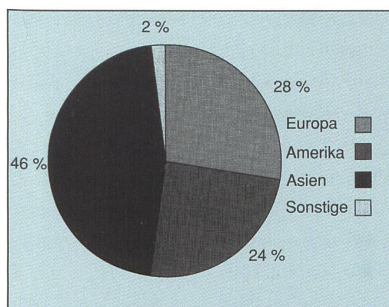


Abb. 9: Regionale Verteilung der Produktion von technischen Garnen

phase. Der Markt war durch Überproduktion und ein weiterhin niedriges Preisniveau für Teppichgarne gekennzeichnet. Somit bewegte sich der weltweite Kapazitätsausbau weiterhin auf niedrigem Niveau. Erst im letzten Quartal des Jahres 2001 zeichnete sich eine steigende Investitionsbereitschaft in Europa und in den USA ab.

Im vergangenen Jahr war eine sinkende Nachfrage nach Auslegeware (wall-to-wall) aus Nylon für den Geschäftssektor zu verzeichnen. Im Gegensatz dazu erwies sich die Nachfrage für den Heimbedarf, der von PP-Teppichen dominiert wird, stabil. Weiterhin hielt der Trend des Einsatzes von BCF-Garn aus PP bei der Herstellung von Web- und Tuftteppichen an.

5. Stapelfasergarnherstellung

Das Volumen der Stapelfasern erhöhte sich um 0,4 % auf 36,1 Mio. Tonnen. Dieses Volumen von zu Ballen gepressten Fasern stellt das Ausgangsmaterial zur Herstellung von Stapel- bzw. Spinnfasergarnen dar. Es wird in lang- und kurzstaplige Fasern unterschieden.

Zu den langstapligen Fasern gehören Wolle sowie rund 20 % der Chemiefasern. Für das Verspinnen dieser Fasern wird ausschliesslich das Ringspinnverfahren eingesetzt. Unter die kurzstapligen Fasern werden fast alle Baumwolltypen sowie die übrigen 80 % der Chemiefasern subsumiert. Im Bereich Kurzstapel stehen für die Verspinnung zum Feingarn mehrere Prozesse zur Verfügung. Die am häufigsten eingesetzten Verfahren sind das Ring- und Rotorspinnen.

Ringspinnen – Langstapel

Die Langstapel-Ringspinnerei, auch Kammgarnspinnerei genannt, verarbeitet neben reiner Schurwolle, edlen Tierhaaren, Seide und Ramie auch in grossem Umfang langstaplige Chemiefasern. Der seit einigen Jahren erkennbare Trend hin zu elastischen Geweben hielt auch im Jahre 2001 im Bereich Kammgarn an.

In den Kammgarnspinnereien der westlichen Länder wurden im Jahre 2001 neben den Standard-Wollqualitäten mittlerer Feinheit und Standard-Woll- bzw. Chemiefaser-Mischungen verstärkt Siro & Core-Wollgarne gesponnen, ein Trend, der sich durch die anhaltend hohe Nachfrage nach Funktionstextilien in den westlichen Ländern ergibt. In östlichen Ländern waren im Bereich Kammgarn neben Standard-Wollqualitäten die Acrylqualitäten das vorherrschende Thema. Generell war im Bereich Kammgarn eine Abschwächung im Bereich feinerer Wollqualitäten zu erkennen. Dagegen war über das gesamte Jahr 2001 ein zunehmendes Interesse der Kammgarnspinner am Verdichtungsspinnverfahren festzustellen. Diese neue Ringspinnentechnologie bietet den Spinnern allgemein, jedoch auch den Kammgarnspinnern, neue Möglichkeiten beim Einsatz von Rohstoffen sowie bei der Gestaltung von neuen Garnen.

Ringspinnen – Kurzstapel

Nahezu alle Faserfeinheiten können verarbeitet werden. Der Garnnummernbereich reicht von groben Denimgarnen bis zu Feinstgarnen. In der Kurzstapel-Ringspinnerei fand die Einführung der Verdichtungsspinnentechnologie bereits vor über zwei Jahren statt. Die anfängliche pauschale Euphorie – Verdichtungsspinnen werde das herkömmliche Ringspinnen ersetzen – relativierte sich jedoch. Diese Technologie wird heute vor allem in konkreten Anwendungsfällen, bei denen klare Vorteile durch das Verdichtungsspinnen erzielbar sind, eingesetzt. So werden diese sehr gleichmässigen Garne mit geringer Haarigkeit und hoher Festigkeit vor allem zu Hemdenstoffen verarbeitet. Dennoch ist dieser neuen Ringspinnentechnologie ein bedeutendes Entwicklungspotential zu bescheinigen, dies aus der Tatsache heraus, dass diese Technologie für die Spinner ein Werkzeug sein kann, mit dem sie die Problematik der sich fortwährend verschlechternden Baumwollqualitäten kompensieren können.

Allgemein setzte sich im Bereich der Kurzstapel-Ringspinnerei im Jahre 2001 der Trend hin zu gröberen Baumwollgarnen fort, hier insbesondere der Trend zu Flammgarnen. Daneben waren auch weiterhin weiche Core-Garnqualitäten ein bedeutendes Thema. Der Dauerbrenner Denim war im Jahre 2001 in der Kurzstapel-Ringspinnerei ein ebenfalls bedeutendes Segment, in welchem zu beobachten war, dass das Ringspinnverfahren weiterhin Marktanteile zu Lasten des Rotorspinnverfahrens hinzuge-

winnt, eine Entwicklung, die durch die verstärkte Nachfrage nach hochwertigen klassischen Denim-Qualitäten hervorgerufen wird. Ein ähnlicher Trend zeichnet sich bei hochwertiger T-Shirtware ab. Neben Baumwolle als Rohstoff wurden im Jahre 2001 in den Kurzstapel-Ringspinnereien auch verstärkt Chemiefasern verarbeitet. Bei den dabei eingesetzten Rohstoffen handelt es sich vor allem um Polyester und Viskose, aber auch um Spezialtypen, wie beispielsweise Aramidfasern.

OE-Rotorspinnen

Die Rotorspinnentechnologie deckt einen grossen Bereich der im textilen Markt gängigen Garnfeinheiten ab. Besonders stark sind die Rotorgarne im stetig wachsenden Markt für den Freizeit- und Casualbereich vertreten. Zusammen mit der Flexibilität des Rohstoffeinsatzes und der verbesserten Wirtschaftlichkeit hat dies dazu beigetragen, dass sich das Rotorspinnen als zweites Spinnverfahren in den letzten Jahren fest im Weltmarkt verankert hat. Hinzu kommt, dass sich das automatische Rotorspinnen in den letzten Jahren verstärkt in den Wachstumsmärkten Asiens etablieren konnte, die traditionsgemäss durch feine Garne geprägt sind. Insbesondere die kontinuierliche Modernisierung der Spinnkapazitäten in der VR China hat zu dieser wichtigen Ausweitung der Märkte beigetragen.

Der Trend im Rotorspinnen nach qualitativ anspruchsvollen und hochwertigen Garnen hat sich weiter verstärkt. Neue technische Lösungen und technologische Weiterentwicklungen haben dazu geführt, dass die Bedürfnisse der Textilindustrie nun auch im hochmodischen Bereich befriedigt werden können. Die Akzeptanz des Verbrauchers, synthetische Fasern, insbesondere Mikrofasern, als gleich- bzw. funktional höherwertig gegenüber Baumwolle zu akzeptieren, verbessert die Chancen des Einsatzes

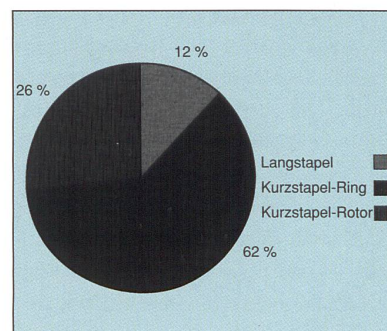


Abb. 10: Stapellänge und Produktionsverfahren

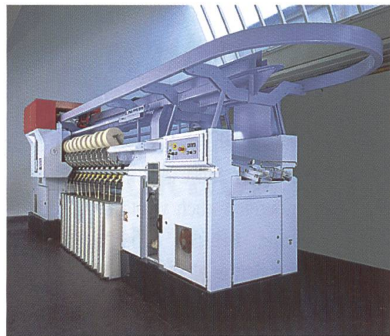


Abb. 11: Die Rotorspinnmaschine Autocoro 312 (Foto Schlafhorst)

der Rotorspinnentechnologie weiter. Synthetische Mikrofasern, die auf die Anforderungen der Rotorspinnentechnologie zugeschnitten sind, erlauben eine beträchtliche Erhöhung der Produktivität. Qualitativ trägt die Verwendung von synthetischen Fasern zu einer Verbesserung der für den Verbraucher so wichtigen Entscheidungskriterien wie Griff, Glanz und Gebrauchseigenschaften bei. Weiterentwicklungen in der Beschichtungstechnologie für Spinnmittel und für faserführende Teile der Rotorspinnmaschine sorgen dafür, dass sich noch genügend Entwicklungsfelder für neue Anwendungen im Rotorgarnbereich ergeben werden. Die Verankerung des Qualitätsgedankens wird begleitend durch breit angelegte Marketingkampagnen und intensive Technologieschulung gestützt und gefördert.

Spulen

Die Spulmaschine verarbeitet alle Garne aus der Ringspinnerei zu verkaufsfertigen Kreuzspulen. Das Rohmaterial- und Anwendungsspektrum ist entsprechend breit gefächert und reicht über Baumwolle, Baumwollmischungen und Chemiefasern, über Wolle, bis hin zu exotischen Garnkonstruktionen. Zusammen mit dem breiten Garnfeinheitsbereich ergeben sich hierbei mehrere tausend Garntypen, die alle im Hinblick auf die Weiterverarbeitung und dem textilen Endprodukt entsprechend verarbeitet werden müssen. Der steigende Export von Garnen und Textilien aus Asien kann nur mit dem weltweit bekannten Qualitätsstandard der neuen Prozesstechnologien stattfinden. Dadurch steigt der Bedarf an hochwertigen Ringgarnen weiterhin überproportional an und die Automation zur Qualitätssteigerung der Produktion setzt sich weiter fort. Dabei hat sich im letzten Jahr in Asien besonders das gesteigerte Anforderungspotential der weiteren Prozessstufen, Weberei, Färberei und Strickerei, bemerkbar ge-

macht. Die dort mit modernen Textilmaschinen produzierten textilen Artikel erfordern auch für die Standardgarne ein hohes Qualitätsniveau hinsichtlich der Spulenaufmachung und Fadenverbindung.

Funktionstextilien aus elastischem Gewebe haben sich weiter etabliert. Die Verarbeitung von elastischen Coregarnen findet in der Zwischenzeit nicht nur in Nischen statt, und wird auch in Zukunft ein dominierendes Thema sein.

Das Ringspinnen hat sich mit dem Verdichtungsspinnen klar weiterentwickelt, und die hochwertigen Hemdenstoffe aus Kompaktgarnen fordern einen angepassten Spulprozess, der den geänderten Garneigenschaften Rechnung trägt. Schnell wechselnde Modezyklen werden in der Zukunft die hohe Flexibilität des Ringspinnprozesses weiter nutzen und in kurzer Zeit vielfältige Garnkonstruktionen neu entwickeln. Die Technologiekompetenz ist deshalb ein Schlüsselthema, um diese Modetrends zusammen mit den Kunden realisieren zu können.

6. Weiterverarbeitung Texturierung

Das Prinzip der Texturierung beruht darauf, glatte Filamentgarne dauerhaft zu kräuseln, um ein angenehmes Tragegefühl und einen weichen Griff zu erreichen. Zu den Einsatzgebieten zählen u.a. Oberbekleidung, Unterwäsche, Bade- und Sportbekleidung sowie Strümpfe und Strumpfhosen. Dieser Prozess gelangt bei etwa 80 % der teilverstreckten Garne zur Anwendung. Die übrigen Verfahren umfassen das Streckspulen, -zwirnen und -schären.

Nach Informationen der Barmag hat sich die weltweite Nachfrage nach Texturiermaschinen im vergangenen Jahr erwartungsgemäß abgekühlt. Die VR China hatte im Jahre 2000 überproportional investiert, die Investitionen erreichten das aggregierte Volumen der Jahre 1997 bis 1999. Doch der Boom setzte sich auf leicht reduziertem Niveau, infolge der fortgesetzten Expansionen im Bereich teilverstreckter Garne, fort. Zudem wurde diese Entwicklung durch die Schliessung der Grenzen für illegale Importe texturierter Garne begünstigt. Davon unbeeinflusst blieb das Niveau der Importe aus Südkorea und Taiwan, wobei sich hier leichte Verschiebungen zugunsten von Taiwan erkennen liessen.

Teilweise dramatische Nachfrageeinbrüche waren in Amerika und den übrigen asiatischen Ländern festzustellen. Europa konnte seine Vor-

jahresposition in etwa behaupten. Entgegen diesem Trend war die Entwicklung im Mittleren Osten; Syrien entwickelte sich zu einem bedeutenden Absatzmarkt für Texturiermaschinen.

Zwirnen

Die Situation auf dem weltweiten Zwirnmarkt war im vergangenen Jahr geprägt durch die Abschwächung der weltweiten Konjunktur, mit einer spürbar rückläufigen Marktteilnahme aller Regionen; lediglich die VR China hat durch ihr deutlich erhöhtes Produktionsvolumen Marktanteile hinzugewonnen.

Die Anwendungsgebiete des Zwirns sind äusserst vielschichtig und komplex. Teilweise finden verzwirnte Endprodukte Einsatz in kleinen, qualitativ höchst anspruchsvollen Nischensegmenten, die angesichts ihrer untergeordneten Mengenbedeutung nicht weiter vertieft werden.

Im Bekleidungssektor setzte sich die bereits im Jahre 2000 einsetzende Marktbelebung fort. Dieser Bereich verwendet sowohl Filamentgarne als auch Spinnfasern. Etwa drei Viertel der weltweit verarbeiteten Tonnage stellen Stapelgarne. Ihre positive Entwicklung des vergangenen Jahres wurde durch die überproportionale Marktteilnahme in Fernost getragen, während Europa auf Vorjahresniveau verharrte und die USA nur in untergeordnetem Masse teilnahmen. Als Folge der überdurchschnittlichen Investitionen der 90er-Jahre im textilen Filamentbereich, litt dieser Industriezweig weiter an geringer Nachfrage. Verantwortlich für diesen Boom war eine modische Erscheinung, die unter dem Namen Kreppgewebe bekannt ist. Der Schwerpunkt hochgedrehter Filamentgarne für Bekleidung ist fast ausnahmslos in Fernost angesiedelt.

Das Gesamtvolumen für die Erzeugung von Teppichen beläuft sich auf rund 3,5 Mio. Tonnen Filamentgarne und Langstapelfasern, davon werden 60 % der Kablierung bzw. Verzwirnung zugeführt. Die wichtigsten Produktions-



Abb. 12: Die Spulmaschine Autoconer 338 (Foto Schlafhorst)

zentren sind in den USA und in Europa ansässig. Der Weltbedarf hat im vergangenen Jahr um rund 3 % abgenommen, für dieses Jahr wird eine Belebung erwartet.

Für technische Anwendungen werden fast ausschliesslich Filamentgarne verzwirnt und kablert. Allgemein handelt es sich hierbei um einen wachsenden Markt, der zu mehr als der Hälfte von der Reifenproduktion abhängig ist. Ein Kennzeichen dieser speziellen Produktionsstufe ist die geografische Nähe zu den Herstellern technischer Gewebe und deren Endprodukte. Unterstützt wird diese Aussage auch durch im vergangenen Jahr fortgeführte Konsolidierungen auf der Herstellerseite.

Literatur:

- [1] *Die weltweite Entwicklung bei textilen Rohstoffen. Teil 1: Das Faserangebot im Jahre 2001, «mittex» 109 (2002) 5, S. 4–8*

Griltext Copolyester für trägerfreie Folien und Klebevliese

Klebefolien werden als Flachfolie oder als Blasfolie, meist mit Hilfe eines Trägermaterials aus Papier oder einer Polyethylenfolie hergestellt. Klebefolien, die ohne diese Träger hergestellt werden können, bieten dem Folienproduzenten viele Vorteile, wie weniger Abfall und geringere Produktionskosten. EMS-GRILTECH hat für diese Anwendung spezielle Copolyester entwickelt, die sich durch eine sehr hohe Kristallisationsgeschwindigkeit auszeichnen. Verbunden mit einer hohen Viskosität für eine genügende Folienstabilität, lassen sich mit diesen Materialien ausgezeichnet Blasfolien ohne den Einsatz von Trägerfolien herstellen. Es werden zwei Schmelztemperaturbereiche angeboten: Griltext D 1616E hat einen Schmelzpunkt von 90°C, Griltext D 1619E von 120°C. Für die Herstellung von trägerfreien Klebevliesen eignet sich besonders Griltext D 1442E, mit einem Schmelzpunkt von 110°C.

Internet: www.emsgriltech.com
E-Mail: info@emsgriltech.com

Innovative Rotortechnologie mit breiter Kundenakzeptanz

Friedmann Söll, Waltraud Jansen, Birgit Pakowski, W. Schlafhorst AG & Co., Mönchengladbach, D

Die Rotorspinn Technologie ist im Vergleich zur konventionellen Ringspinnerei sicherlich noch eine junge Technologie. Die ersten Maschinen, die Garne mit diesem Verfahren industriell herstellen konnten, wurden vor circa 30 Jahren in den Spinnereien installiert. Die wichtigsten Gründe für die Akzeptanz des Rotorspinnens liegen in der höheren Produktivität, im verkürzten Prozess und im höheren Automatisierungsgrad im Vergleich zum konventionellen Ringspinnen.

Mit der automatischen Rotorspinnmaschine Autocoro und deren technischen und wirtschaftlichen Vorteilen hat Schlafhorst einen grossen Anteil zum Erfolg des Rotorspinnens geleistet. Das beweisen mehr als 2,6 Millionen weltweit installierte Autocoro Spinnstellen. Seit zwei Jahren mischt der Autocoro 312 mit mehr als 600 Maschinen mit. Hersteller anderer automatischer Rotorspinnmaschinen benötigen mindestens doppelt so lange, bei einer entsprechenden Anzahl installierter Maschinen. Mit über 60 % Marktanteil ist der Autocoro seit Jahren klarer Marktführer bei den automatischen Rotorspinnmaschinen (Abb. 1).

Die Belcoro Marketing Kampagne

Die Belcoro Marketing- und Zertifizierungskampagne von Schlafhorst gibt es seit 1999. In einer Zeit von schnelllebigem Reengineeringprozessen und aufkommenden und abflauenden Marketingtrends ist das schon eine beachtliche Zeitspanne. Insbesondere für ein Maschinenbauunternehmen wie Schlafhorst, das bei erster Betrachtung in der textilen Kette relativ weit vom Endprodukt entfernt zu sein scheint.

Bereits mit der Einführung des Autocoro im Jahre 1978 erkannte Schlafhorst, dass ohne eine Begleitung der Kunden im Bereich der Textiltechnologie der Einsatz von Rotorgarnen in klassischen Domänen der Ringgarne nur begrenzt erfolgreich sein würde. Die Belcoro Marketing Kampagne greift die Unterstützung der Kunden durch Schlafhorst mit textiltechnologischem Know-how auf und bringt diese Serviceleistung mit einer modernen Marketingstrategie stärker in deren Bewusstsein. Belcoro ist eine weltweit für Schlafhorst geschützte und eingetragene Marke. Sie zeichnet ein Garn oder ein Textilprodukt aus, das unter besonderen Produktionsvoraussetzungen erstellt wurde und

bestimmten Qualitätsansprüchen genügt. Garne, wie auch Textilien, für verschiedene Einsatzzwecke müssen unterschiedlichen qualitativen Anforderungen genügen. Zur Qualifizierung der Garne zieht Schlafhorst die Belcoro Qualitätsstandards heran, die sich nach Einsatzzweck und Rohstoff unterscheiden.

Die Belcoro Qualitätsstandards (Abb. 2) repräsentieren Qualitätswerte für Autocoro Garne in den Bereichen Festigkeit, Dehnung, Gleichmässigkeit und Anzahl Garnimperfectionen. Die Grundlage liefert eine Textildatenbank mit mehr als 5'000 Garn- und Faserdaten im Hause Schlafhorst. Erfüllt eine Spinnerei diese Kriterien, lässt das auf hohe Qualitätsanforderungen und auf ein hohes textiltechnologisches Know-how rückschliessen.

Die Belcoro Standards für Bekleidungstextilien repräsentieren die Anforderungen, die grosse Warenhäuser und Bekleidungsunternehmen an Textilien stellen.

Die Sichtbarmachung der hohen Qualität und der damit verbundene positive Imagetransfer durch das Belcoro Siegel verdeutlichen, dass die Zeiten minderer Qualitäten und reiner Grobgarnanwendungen der Vergangenheit angehören. Die Garne der Rotorspinnerei, und im Besonderen die der Autocoro Spinnereien, können sich in vielen Anwendungsgebieten mit etablierten Ringgarnen messen. Eine aktive und

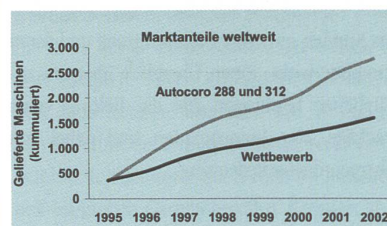


Abb. 1: Marktanteile von Autocoro 288 und 312