

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textildachleuten
Band: 110 (2003)
Heft: 6

Heft

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

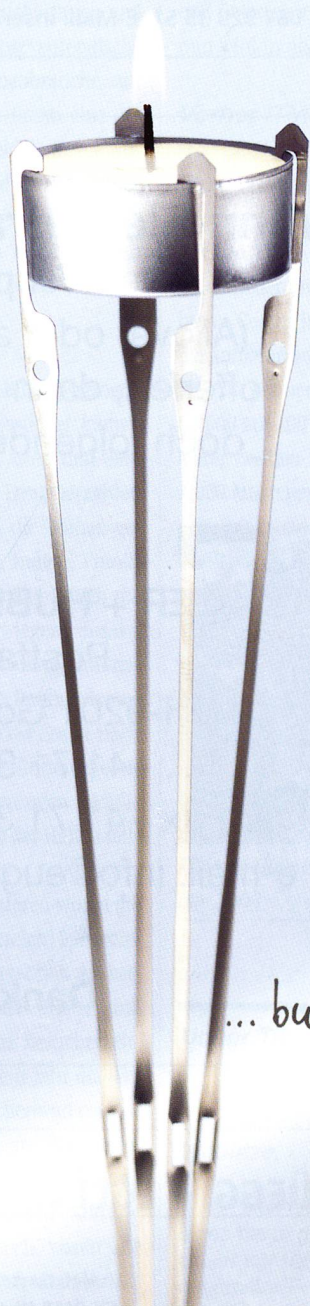
Download PDF: 02.05.2025

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

mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

ISSN 1015-5910



... but quality will never change

www.grob-horgen.ch

Höchste Gewebequalität mit der weltweit
fadenschonendsten Weblitze.

Grob HORGEN

Ihr Spezialist in der industriellen Produktion

- Effizienzmessungen (OEE, KPI usw.)
- Betriebsdatenerfassung
- Rückverfolgbarkeit (Logistisch und Qualitativ)
- Produktionsanalysen
- Visualisierungen
- MES-Lösungen
- Automation

Bis zu 10% Produktivitätssteigerung

Entdecken auch Sie freie Kapazitäten in der Produktion durch



Verbesserung der...

- Effizienz
- Fertigungskapazität
- Produktqualität



Reduzierung der...

- Stillstände
- Einrichtzeiten
- Leerläufe
- Ausschussmenge
- Natürliche Ressourcen



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



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

Aus Altersgründen zu verkaufen

Bestens eingeführtes Handelsgeschäft von

Scheren, Pinzetten, Lupen und Kleinzubehör

für die Textilindustrie.
Sehr günstige Konditionen.

Kontaktaufnahme unter Chiffre C/03/06

mittex – Inserateverwaltung

Claudine Kaufmann Heiniger

ob. Freiburgweg 9, 4914 Roggwil

Tel. 062 929 35 51, E-Mail: inserate@mittex.ch

Wenn Sie gefragt werden,
wer Webplissés
(Allover oder abgepasst)
offeriert, dann nennen Sie
doch folgende Adresse:

EUGSTER + HUBER TEXTIL AG

Postfach

CH-9201 Gossau SG

Tel. +41 71 388 89 59

Fax +41 71 388 89 55

e-mail: info@eugster-huber.ch

Danke!

RÜEGG + EGLI

Webeblattfabrikation

150 Jahre
Qualität

Hofstrasse 98

CH-8620 Wetzikon

Tel. ++41 (0)1 932 40 25, Fax ++41 (0)1 932 47 66

Internet: www.ruegg-egli.com E-Mail: contact@ruegg-egli.com

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

ITMA 2003 – ein Erfolg für die meisten, die dabei waren

Die ITMA 2003 ist Geschichte; mit einer Gesamtzahl von etwa 130'000 Besucherinnen und Besuchern schloss die wichtigste europäische Ausstellung der Textilmaschinenbranche am 29. Oktober 2003 ihre Pforten. Kaum eine der vorherigen Messen hat im Vorfeld derartige Wogen geschlagen, wie diese. Und die Diskussionen über den Standort Europa für eine Textilmaschinenausstellung wurden auch auf den Messeständen weitergeführt.

Positive Bilanz

Dennoch kann eine positive Bilanz gezogen werden. Etwa 50 % der Fachbesucher kamen aus Europa, weitere 25 % aus Asien und dem mittleren Osten. Die grössten Besucherzahlen stellten neben Grossbritannien, die Türkei, gefolgt von Deutschland, Italien, Indien, Frankreich und Pakistan. Viele Aussteller lobten die qualifizierten Besucher, die vorwiegend aus der oberen Leitungsebene nach Birmingham reisten. Grössere organisatorische Pannen konnten nicht registriert werden. Bei der Suche nach einem bestimmten Messestand führten die etwas seltsamen Standkennzeichnungen und die Verteilung der Stände innerhalb der Hallen teilweise zu Verwirrung.

Nach Angaben der Organisatoren wurde die Zahl der Fachbesucher im Bereich Spinnerei nicht wesentlich durch die Abwesenheit der beiden Textilmaschinenproduzenten Rieter und Saurer beeinflusst. Bezüglich der Besucherzahlen nach Branchen lag in diesem Jahr die Weberei in Front. Auch der Maschenwarenssektor zeigte eine beachtliche Zahl an Besuchern, trotz der vom 16. bis 20. Oktober in Mailand veranstalteten IKME (International Knitting Machinery Exhibition). Dennoch waren die Lücken insbesondere im Bereich Flachstrickmaschinen nicht zu übersehen.

München 2007

Auf seiner Tagung hat die europäische Textilmaschinenvereinigung CEMATEX (Europäischer Dachverband der Textilmaschinenhersteller) beschlossen, dass die ITMA im Jahr 2007 in München veranstaltet wird – ein Messestandort, der sicherlich von Textilmaschinenprodu-

zenten aus Deutschland, der Schweiz, Italien und Österreich geschätzt wird. Der exakte Termin wird in nächster Zeit bekannt gegeben.

Vorher ITMA ASIA 2005

Das CEMATEX sowie der JTMA (Japanischer Textilmaschinenverband), die offiziellen Partner der ITMA ASIA, haben beschlossen, die nächste ITMA ASIA vom 17. bis 21. Oktober 2005 wiederum auf dem Singapore Expo Exhibition Centre in Singapur durchzuführen. Um die Anforderungen potenzieller Aussteller erfüllen zu können, wird das Messegelände von 60'000 auf 100'000 Quadratmeter erweitert. Erwartet werden etwa 50'000 Fachbesucher und 1'000 Ausstellerfirmen.



ITMA in Birmingham vom 22. bis 29. Oktober 2003

Unser Titelbild:

Höchste Gewebequalität mit der weltweit fadenschonendsten Weblitze.

Wenn sich auch vieles ändert – eines bleibt gleich: Unser konsequentes Streben nach maximaler Produktqualität zum Nutzen des Kunden.



GROB HORGEN AG
CH-8810 Horgen / Schweiz
Tel +41 1 727 21 11
Fax +41 1 727 24 59
Mail sales@grob-horgen.ch

Aus dem Inhalt

Aktuell

ITMA 2003 – ein Erfolg 3

Chemiefasern

Neues aus der Welt der Fasern 4

Uniplex™ – Spun Yarn Technologie –
eine Alternative zum Spinnprozess 6

Trevira – die neuesten Trends 8

Spinnerei

Polypropylenausreinigung bei
Autocorogarnen 9

Technische Textilien

Leichtbau durch den Einsatz
von Faserverbundwerkstoffen 10

Mode

Fashion Gala 11

Innovative Textilien –
die neue Schoeller-Kollektion 12

Forschung

Klein – kleiner – Nanotechnologie 14

Firmenporträt

Investitionen in die Zukunft 15

Textilwirtschaft

Arbeitskosten in der Textilindustrie 17

Für Textilien immer weniger
in der Haushaltskasse 18

Bekleidung

Blaue Wunder für individuelle
Jeansmode 19

Firmennachrichten

Lantal – eine Firma
betritt neues Terrain 20

Messen

Messe Frankfurt 21

ITMA-Nachlese

Stäubli 22

Dornier 23

Weberei auf der ITMA – Teil 1 25

Impressum 27

Neues aus der Welt der Fasern – 2003

Die 42. Internationale Chemiefasertagung hat gemeinsam mit der 22. Intercarpet unter der Schirmherrschaft von CIRFS, dem europäischen Verband der Chemiefaserproduzenten, stattgefunden. 84 Referenten aus 15 Nationen nahmen zu den neuesten Entwicklungen im Bereich der Autotextilien, Heimtextilien, textilen Bodenbeläge und Vliesstoffe Stellung.

Das diesjährige Programm demonstrierte wiederum, dass Chemiefasern für diese grossen Einsatzgebiete die zeitgemässen Textilrohstoffe sind. Das Konzept, verschiedene Wertschöpfungsketten mit vergleichbaren Anforderungsprofilen in einer Tagung zu verknüpfen, war sehr erfolgreich. Trotz ITMA-Jahr und nochmaliger Terminüberschneidung mit der Premiere Vision – ab 2004 wird die Tagung eine Woche später stattfinden – wurden ca. 650 Teilnehmer aus fast 30 Nationen registriert.

Mobilität

In seinem Festvortrag führte Dr. Walter Hell, Leiter des Instituts für Mobilitätsforschung, Berlin (D), aus, dass automobiler Mobilität auf dem neuesten Stand der Technik nicht im Widerspruch zum Umweltschutz stehen muss. Jean-Michel Anspach, Edana (B), beleuchtete die Bedeutung der Vliesstoffe anhand ihrer Definition und Anwendungseigenschaften. Mit jährlichen Zuwachsraten von ca. 7 % sind sie der Wachstumsmarkt für die europäische Chemiefaserindustrie. Ing. Antonio Schinao, Material ConneXion, stellte eine Materialbibliothek

als einzigartige Informationsquelle für alle an Design Interessierten, wie Architekten, Industriedesigner, u.a., vor.

Heimtextilien

Bei den Heimtextilien bildeten neueste Entwicklungen rund um das Bett einen interessanten Schwerpunkt. Dem «Bett aus Holz», Dr. C. Schuster, Lenzing AG (A), stellte E. Tighe, Cargill Dow (IE), «Die komplette Bettlösung?» mit der Ingeo PLA-Faser gegenüber. In einem zweiten Themenblock wurden Fasern und Garne mit verschiedenen Zusatzfunktionen sowie sehr interessante Neuentwicklungen vorgestellt.

Teppichmarkt

Mit den Zielsetzungen für «F & E für den europäischen Teppichbodenmarkt» eröffnete Dr. E. Schröder (D) die 22. Intercarpet. Zukünftig wird das Systemdenken und die Erfüllung individueller Kundenwünsche im Vordergrund stehen, Überlegungen, die von W. Braun, Carpet Rug Institute (USA), der über den ungleich grösseren Teppichmarkt in den USA berichtete, bestätigt wurden.



Vliesstoffe

Die Bedeutung der Vliesstoffe für die Chemiefaser- und Textilindustrie – ihr Anteil am westeuropäischen Faserverbrauch lag 2002 bereits bei rund 25 % – wurde mit dem Einführungsreferat von DI H. Jakob und DI A. Leitner, Lenzing AG (A), unterstrichen.

Neue Polyestergarne für verbessertes Verhalten in Automobilen

Anwendungen F.A. Rovira, DuPont Sabanci Polyester Iberica, S.L., Barcelona/Spain

Aus den neuen Multikanal-Filamentgarne von DuPontSA werden Stoffe hergestellt, die weicher sind, einen höheren Widerstand und eine bessere Oberfläche haben, die fassellabweisend und von exzellenter Ästhetik sind.

Spinngefärbte Polyestergarne für den Einsatz im Pol von Autotextilien

P.-E. Jorgensen, Trevira Neckelmann A/S, Silkeborg/Dänemark, E. Hüsing, Trevira GmbH, Bobingen/Deutschland

Die Anforderungen an Autotextilien nehmen ständig zu – dies gilt nicht zuletzt auch für die Verlebenswaren. Dafür werden seit vielen Jahren spulengefärbte Garne eingesetzt, jetzt ist es aber auch möglich, spinngefärbte Garne für kritische Verlebenskonstruktionen zu verwenden. Spinngefärbte texturierte Polyestergarne bieten gegenüber spulengefärbten Produkten eine Reihe von Vorteilen – u.a. was Lichteigenschaften, Farbkonzanz und Lotgrösse anbelangt. Ein Nachteil ist die begrenzte Anzahl der Farbstoffe, die es schwierig und ab und zu unmöglich macht, im Vergleich zu spulengefärbten Alternativen, die Probleme mit Metamerie zu lösen.

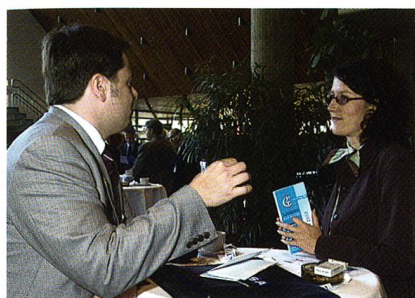
Dolan-Acrylfasern für Cabriovertische

J. Meinert, Acordis Kelheim GmbH, Kelheim/Deutschland

Aufgrund der anerkannt guten Eigenschaften im Endprodukt hat sich die Polyacrylfaser Dolan für textile Cabriovertische seit vielen Jahren fest etabliert. Dabei konnte der Qualitätsvorsprung kontinuierlich ausgebaut werden. Der Vortrag gab einen Überblick über die Anforderungen, die an das Endprodukt Cabriovertisch gestellt und welche speziellen Eigenschaften dadurch der Faser abverlangt werden. Es wurde von Entwicklungsaktivitäten berichtet, deren Zielsetzung es ist, den Service und die Produktqualität für die nachfolgenden Weiterverarbei-



Das Auditorium zur 42. Chemiefasertagung



Fachdiskussionen

ter – bis hin zum Automobilhersteller – stetig zu verbessern.

Bioaktive Fasern

S. Rochat, Rhodia Research, Saint-Fons Cedex/Frankreich

Rhodia hat eine neue Fasergeneration entwickelt, die drei der wichtigsten bioaktiven Eigenschaften miteinander verbindet: Sie bietet antimikrobielle und antimykotische Funktionen und bekämpft Hausstaubmilben. Bei der antimikrobiellen Wirkung handelt es sich um die Eindämmung und Verhinderung der Proliferation von Bakterien auf der Faser, die bekanntlich zur Entwicklung unangenehmer Gerüche führt. Die antimykotische Wirkung verhindert die Bildung hässlicher Flecken und hält die potentielle Schädigung des Textils selbst hinten. Die neue Faser bietet durch die Integration eines aktiven Wirkstoffs in das Faserinnere einzigartige Eigenschaften.

Polyesterfasern mit Zusatzfunktionen für Vorhang- und Polsterstoffe

E. Lamberts-Steffes, DuPont Sabanci Polyester GmbH, Hamm/Deutschland

Securelle von DuPont ist ein zertifizierter flammhemmender Polyesterstoff, der die allgemeinen europäischen Brennprüfungen für Möbel- und Vorhangstoffe besteht. Am Beispiel der flammhemmenden Fasern von DuPontSA wurden die Möglichkeiten für zusätzlichen Nutzen entlang der textilen Wertschöpfungskette von der Faser bis zum zertifizierten Stoff erörtert.

Neues Polyester-Filamentgarn mit fraktaler Struktur

G. Xusban, T. Yan, Beijing Institute of Clothing Technology, Beijing/China

Die Strukturen von Chemiefasern sind steif und einheitlich. Sie sind nicht fraktal aufgebaut wie die der Naturfasern. Deshalb haben synthetische Fasern – wie Polyester – hohe Festigkeit und sind form- sowie abriebbeständig. Sie sind

aber UV-empfindlich, wenig komfortabel und nicht ganz einfach zu färben. Durch Forschung an Seide und anderen Naturfasern, mit Hilfe der fraktalen Theorien, wurde entdeckt, dass der Bildungsmechanismus und die Struktur von Seide und Spinnweben, die bei normaler Temperatur und Normaldruck entstehen, der Fraktaltheorie gehorchen. In der vorgestellten Entwicklung wurde zusätzlich zur Kristallisation bei der Bildung der PES-Filamente die Avrami Thermo-Kristallisation eingesetzt. Bei der Untersuchung der Verhältnisse im Neckpoint der Polyesterfilamente wurde festgestellt, dass die meisten Kristallite 7×21 nm gross waren. Das ist die Grösse, die zur Bildung von Windungseffekten führt. Die Vervielfältigung um das 104-fache führt gemäss der Fraktaltheorie zu fraktalen PET-Filamenten mit einer Wendelstruktur. Diese Wendelstruktur der PET-Filamente entspricht der Struktur von Naturfasern. Die textilen Flächegebilde aus solchen Fasern sind formbeständig, waschbar, transportieren die Feuchtigkeit, besitzen eine angenehme Elastizität, sind UV-beständig und können unter Normaldruck gefärbt werden.



Kongresszentrum

Lenzing Viskose Rainbow – eine Innovation für die Färberei

M. Crnoja-Cosic, J. Schlangen, G. Emlinger, Lenzing AG, Lenzing/Österreich

Lenzing Viscose Rainbow ist eine neue kationisch modifizierte Viskosefaser, die hauptsächlich in Mischungen mit Polyester oder mit cellosischen Fasern eingesetzt wird. In der Mischung mit Polyester bietet sich durch die Lenzing Viscose Rainbow eine drastische Verkürzung der Färbezeit. Dabei wird ein Einstufen-, Einbadverfahren mit einer Gesamtprozessdauer von etwa 4-5 h und einer deutlichen Einsparung von Energie, Wasser und Prozess-Chemikalien angewandt. Mit diesem Prozess können auch tiefe Farbtöne mit guten 60° C Waschechtheiten gefärbt werden. In der Mischung mit herkömmlichen Cellulosefasern (Viskose, Lyocell, Modal, Baumwolle, etc.) bietet Lenzing Viscose Rainbow die Möglichkeit, Bicolor-Effekte



Aufmerksame Zuhörer

in einem Ausziehfarbeprozess zu realisieren. Die Faser kann mit Direkt- oder Reaktivfarbstoffen unter bestimmten Prozessbedingungen Ton-in-Ton mit den herkömmlichen Cellulosefasern gefärbt werden.

Entwicklung und Massenproduktion einer modifizierten Sojabohnenproteinfaser in China

Wang Qi, Li Guan Qi, Ji Guobiao, Donghua University, Shanghai/China

Sojabohnenprotein-Fasern stellen eine neue Entwicklung chinesischer Fachleute dar. Als Fasergerüst dient PVA, mit dem kleine Moleküle von Sojabohnenproteinen copolymerisiert werden. Die Polymere werden anschliessend mit grossen Molekülen von Sojabohnenproteinen gemischt und bilden die Spinnlösung. Die Sojabohnenprotein-Fasern werden mittels Nassspinnverfahrens hergestellt. Die modifizierten Sojabohnenprotein-Fasern weisen sowohl gegenüber Natur- als auch Chemiefasern viele Vorteile auf: Ihre Feuchtigkeitsdurchlässigkeit übertrifft die von Baumwolle, Seide und Wolle sowie von Acryl- und Polyamidfasern. Sie bieten eine bessere Dampfdurchlässigkeit.

Die 43. Internationale Chemiefasertagung findet vom 22. bis 24. September 2004 wiederum in Dornbirn statt. Die Themenschwerpunkte sind Rohstoffe für Fasern, Oberflächen und Funktionalitäten von Chemiefasern sowie Hochleistung von Chemiefasern für Sportswear und Schutzbekleidung (elastische und Hightechfasern).

Redaktionsschluss Heft

1/2004:

15. Dezember 2003

Uniplex™ – Spun Yarn Technology – eine Alternative zum Spinnprozess

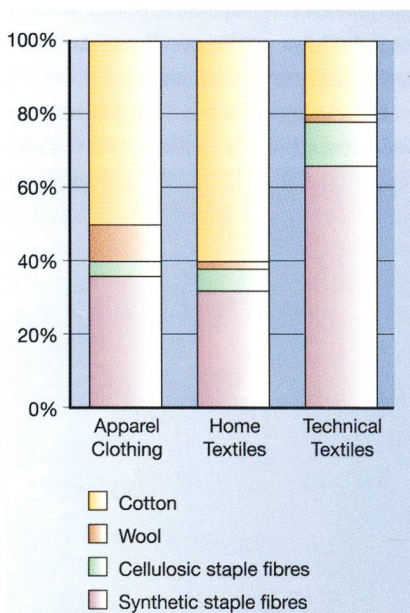
Bis heute werden Stapelfasern aus synthetischen Polymeren in konventionellen Spinnprozessen, wie Ring-, Offen-End- oder Luftdüsenspinnen, zu Spinnfasergarnen verarbeitet. Diese Garne sind in vielen Einsatzbereichen zu finden.

Beispielsweise in:

- Bekleidungstextilien
- Heimtextilien
- Technischen Textilien

Der konventionelle Spinnprozess für Stapelfasern ist ein mehrstufiger Prozess. Er umfasst das Kardieren, Strecken und Spinnen. Dieser Prozess ist zeitaufwändig, sehr kompliziert und wenig flexibel. Die Endqualität des Garns hängt nicht nur von den Eigenschaften des Rohmaterials, sondern auch von jeder einzelnen Prozessstufe ab. Das bedeutet, dass sowohl jeder Arbeitsschritt als auch die entsprechenden Anlagen an die Art des zugeführten Materials angepasst werden müssen. Das bedeutet weiterhin, dass die Qualität in jeder Prozessstufe überwacht und kontrolliert werden muss.

Zur Verbesserung des Stapelfaserspinn-Prozesses haben DuPont und SSM gemeinsam die Uniplex™-Spinnfasergarntechnologie entwickelt. Dieser revolutionäre Spinnprozess für



Verbrauch von Stapelfasern nach Einsatzgebieten im Jahr 2000

Chemiefasern bietet die Möglichkeit, Spinnfasergarne aus LOY-, POY- oder FOY-Filamentgarne herzustellen und damit die Anzahl Prozessstufen auf einen einzigen Arbeitsschritt zu reduzieren.

Dank der Uniplex™-Technologie können Spinnfasergarne aus Chemiefasern hergestellt und damit neue Märkte mit hohem Wachstumspotenzial gewonnen werden. Die neue Technologie ermöglicht ein zuverlässiges und wirtschaftliches Herstellen von Spinnfasergarnen aus Chemiefasern, die mit konventionellen Prozessen nur sehr schwierig zu produzieren wären, wie beispielsweise:

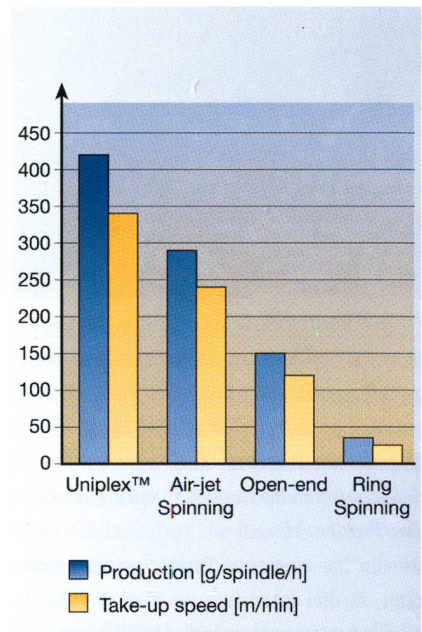
- Mikrofasergarne
- Nähgarne
- Mischgarne aus gefärbten Chemiefasern
- Aramidgarne
- Garne aus Bikomponentenfasern.

Der Uniplex™ Prozess

Der Uniplex™-Prozess ist ein sechstelliger Prozess, der in eine Maschine integriert ist. Der Prozess unterteilt sich in:

1. Vorspannungsbereich: Die Filamentgarne werden vorgedehnt in einer Vorspannungsvorrichtung
2. Vzug: Die Filamentgarne werden gestreckt und thermofixiert.
3. Reissen: Alle Filamente werden in Stapelfasern konvertiert.
4. Nachreissen: Die Anzahl von Filamenten im Garnquerschnitt wird reduziert.
5. Verfestigen: Die Stapelfasern werden zu einem Spinnfasergarn verfestigt.
6. Aufspulen: Die Uniplex™-Einheit ist mit einer SSM DIGICONE™-Spuleinheit ausgestattet.

Das Uniplex™-System erlaubt die Entwicklung kundenspezifischer Spinnfasergarne durch den Einsatz verschiedener Arten von Rohmaterialien.



Vergleich Uniplex™ mit konventionellen Spinnprozessen

lien. Die meisten Chemiefasern, wie Nylon, Polyester, Elasthan, Aramid etc., können mit diesem System verarbeitet werden. Die Vorteile des Prozesses sind:

- Eliminierung aller Lager für Zwischenprodukte
- Verkürzung der Produktionszeit von Wochen auf Stunden
- Reduzierung der Platzanforderungen im Vergleich zum konventionellen Spinnen

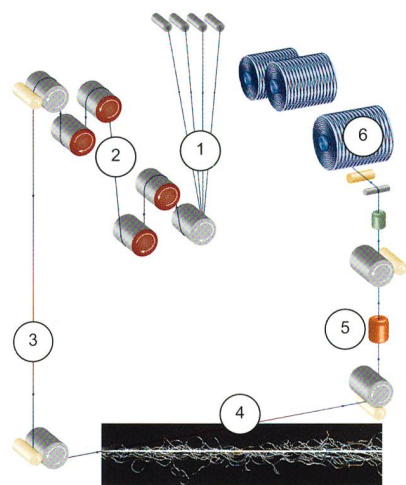
Marktmöglichkeiten für Uniplex™-Spinnfasergarne

Mikrofasern:

Dies ist ein sehr viel versprechendes Marktsegment mit beträchtlichem Wachstumspotenzial. Mikrofasern bringen eine hohe Wertschöpfung, da die Textilien aus diesen Fasern eine besondere Weichheit und einen speziellen Griff aufweisen. Spinnfasergarne aus Mikrofasern sind mit



Uniplex™-Garn für schnittfeste Handschuhe



Der Uniplex™-Prozess

dem konventionellen Spinnprozess sehr schwierig herzustellen. Mit der Uniplex™-Technologie lassen sich Mikrofasergarne aus Polyester, Polyamid und Polypropylen wirtschaftlich und in hoher Qualität produzieren.

Bikomponentengarne:

Die Bedeutung von Bikomponentengarnen nimmt ständig zu, da beispielsweise Garne mit bis zu 40 % Dehnung hergestellt werden können. Gleichzeitig haben diese Garne ein hohes Rücksprungvermögen. Dadurch lassen sich neuartige Maschenwaren oder Gewebe kreieren. Das Marktpotenzial für diese Artikel ist enorm.

Kundenspezifische Spinnfasergarne:

Dem einstufigen Uniplex™-Prozess kann eine grosse Palette an Filamentgarnen vorgelegt werden. Dies erlaubt die Gestaltung einer unbegrenzten Vielfalt von kundenspezifischen Garnen, die für Massen- oder Nischenmärkte geeignet sind.

SSM DS3-U Uniplex™ – eine einzigartige Maschine

SSM, der bekannte Marktführer bei der Garnverarbeitung und bei Spulmaschinen, setzte bei der Entwicklung der Uniplex™-Maschine seine

Schlüsselkompetenz bei elektronisch gesteuerten Antriebseinheiten und der Wärmebehandlung ein.

Wie alle SSM-Maschinen, ist die Maschine DS3-U eine Maschine mit individuell angetriebenen Einzelpositionen. Jedes Modul hat 3 Positionen, und es werden Maschinen mit maximal 16 Modulen oder 48 Positionen geliefert. Die Vorteile dieser Konstruktion sind:

- verschiedene Produkte können auf einer Maschine produziert werden
- die minimale Losgrösse ist auf wenige kg reduziert
- stufenweise Erweiterung der Kapazität entsprechend den Marktanforderungen ist möglich
- schneller Artikelwechsel
- konstante Produktqualität von Arbeitsstelle zu Arbeitsstelle
- individueller, elektronisch-geregelter Antrieb verhindert Fehler aufgrund von mechanischen Störungen
- induktionsgeheizte Galetten sind in der Lage, das Garn entsprechend den Kundenanforderungen zu dehnen und zu fixieren



Schutzbekleidung für Motorradfahrer aus Uniplex™-Garn

- die DIGICONE® preciflex™-Spuleinheit kann sowohl Färbespulen als auch gebrauchsfertige Kreuzspulen produzieren
- sicherer Spulenwechsel durch «Doffing on fly»
- Echtzeit-Qualitätssensor zur Sicherung der Qualität des fertigen Garns

Zusammenfassung

Der Uniplex™-Prozess ist ein neues Verfahren zur Herstellung von Spinnfasergarnen aus Chemiefaserfilamenten. Die Vorteile lassen sich wie folgt zusammenfassen:

- einfaches Herstellungsverfahren: kontinuierliche Verarbeitung von Fasern zu Spinnfasergarnen ohne Zwischenstufen, kleine Produktionsmengen sowie Flexibilität für schnellen Produktwechsel

- vielseitige Produktpalette: Spezialgarne nach Kundenwunsch, einschliesslich Spezialkombinationen von Fasertypen und -farben, Stoffbeschaffenheit wie Spinnfasergarne, optisch ansprechend bei gleicher Belastbarkeit wie Filamentgarne
- geringe Investitionen, Umstellungskosten und Kosten für Endprodukt: modularer Maschinenaufbau für termin- und bedarfsgerechte Anpassung an ständig wachsende Marktanforderungen. Die für das herkömmliche Verfahren erforderliche Maschinenausrüstung wird nicht mehr benötigt.

Information

SSM Schärer Schweizer Mettler AG

CH-8812 Horgen

Switzerland

Tel.: +41 1 718 33 11

Fax: +41 1 718 34 51

E-Mail: info@ssm.ch

Internet: www.ssm.ch

DuPont Intellectual Assets & Licensing

Chesnut Run Plaza

Building 708

PO Box 80708

Wilmington, DE 19880-0807

USA

Tel.: +1 302 999 4146

Fax: +1 302 999-4149

NEU-NEU-NEU-NEU-NEU

Unser Bezugsquellennachweis im Internet wurde für Sie optimiert.

Neu ist auch die Suche nach einem Begriff, Firmenname, Ort etc. möglich.

Auch der direkte Link zu Ihrer Homepage ist möglich!

Besuchen Sie uns unter
www.mittex.ch

Auskünfte:
Inserateverwaltung mittex
Claudine Kaufmann Heiniger
062 922 35 51
inserate@mittex.ch



SSM DS3-U Uniplex

Trevira – die neuesten Trends

Sportiv und elegant gibt sich die Damenmode für den Sommer 2005. Eine lässige, sportive Mode mit Chic, Eleganz und Wertigkeit. Das Spiel von unterschiedlichen Materialien, Designs und Musterungen, das Spiel von Matt/Glanz eröffnet viele Gestaltungsmöglichkeiten. Clean wirkende Oberflächen werden mit natürlich gewaschenen Oberflächen, seidig schimmernde und transparente Stoffe mit rustikal wirkenden Stoffen, glamourös Schillerndes mit Mattem kombiniert.

Baumwolle, Stoffe mit Leinenoptik und seidige Oberflächen dominieren. Wolliges gibt sich modern und neu. Trevira Wollqualitäten (Trevira Perform) geben sich casual/lässig oder sportiv/technisch – die Qualitäten sind super-soft oder kreppig, für eine schmeichelnde und fließende Silhouette. Leder bleibt aktuell. Perlmuttschimmer, irisierende Oberflächen, gewaschener Satin erzielen zusätzliche Effekte. «Powder finish» und Beschichtungen geben neue Inputs für die Ausrüstung. Der Trend zur Sportivität und zu cleaner Optik verstärkt den Einsatz von High-Tech-Materialien. Pur oder in Mischungen erfüllen die Qualitäten mit technischen Fasern den sportiven Touch und den Trend zu ultraleichten und feinfädigen Qualitäten. Auch die Funktionalität der Stoffe und Bi-Stretch-Qualitäten gewinnen an Bedeutung.

Trevira Xpand unterstützt den Trend zu Komfort und Bewegungsfreiheit, Trevira Bioactive Fasern und Filamente sorgen für Frische und antibakteriellen Schutz.

Optimistisch und abwechslungsreich

Die Farben

Das Spiel des Lichts, das Spiel zwischen Natur und Technik, zwischen Tradition und Modernität lassen die Farben facettenreich und neu erscheinen. Metallisch schimmernde Farben, die wie Gold, Silber oder Kupfer wirken, wech-



*Bequem, funktional und antimikrobiell:
Socken aus Trevira Bioactive*

seln sich ab mit verblassten, zarten Tönen, die an antike Seidentapeten erinnern und einen edlen Lüster haben. Erntezeit und das Leben auf dem Lande vermitteln Kürbis- und Herbstlaub-töne. Sie wirken natürlich und geben Inputs für grobe Strick- und Weboptiken. Dunkle Likör- und Clubfarben bringen Wertigkeit und den edlen Touch in die Farbreihe. Sie geben sich vornehm zurückhaltend oder glamourhaft schimmernd. Kräftiges Neongelb bringt zusätzliche Modernität.

Die Stoffe

Einflüsse aus dem «Aktiv»-Sportswearbereich verstärken sich. Innovationen aus dem «Worker»- und «Warrior»-Bereich geben wichtige Impulse. High-Tech wechselt sich ab mit natürlichen Optiken, Hand-made-Look mit feinsten edlen Tuchen und metallischer Lüster mit «used» oder ausgewaschenen Oberflächen. Spannend, abwechslungsreich und sportiv zeigt sich das Modebild.

Baumwolliges, Wolliges und High-Tech-Materialien geben den Ton an für die nächste Wintersaison. Juan D. Casanovas bietet Wollqualitäten «garment washed» an. Trevira/Woll-Stoffe im «used»-Look wirken ausgewaschen und wertig. Seidiger Lüster und metallisch wirkende, cleane Oberflächen setzen erfrischende Kontraste.

Feinste Garne zeigen sich edel mit fließendem Fall und können leicht maskulin wirken. Dezent Nadel- und Bindungsstreifen, Fischgrat, Fenster- und Clubkaros geben den Ton an bei der eleganten Dessinierung. Samt und Velvet zeigen einen dezenten Lüster.

Hand-Made-Look, fancy Garne (Flammen, Noppen), grobe Stickereien, rustikal wirkende Oberflächen und Bindungsbilder, Cord, Tweed, Fantasie-Karos und Patchwork wirken casual und artisanal, Lederoptiken antik und «used».

Metallisierende Oberflächen, Beschichtungen, High-Tech-Garne, Matt/Glanz-Effekte, Sa-



*Innovatives Design für Spitzen aus Trevira
Classixx von Soulis Kuehnis*

tinbindungen, Stoffe mit seidigem Lüster und angenehmem, weichem Griff geben den Outfits die notwendige Modernität und Eleganz. Stretch ist aus den Kollektionen nicht wegzudenken.

Oberflächenbehandlung

Innovative Ausrüstungen, wie Rauhen oder Schmirgeln, unterschiedliche Waschungen und Behandlungen sind für die nächste Saison unerlässlich. Sie geben den Stoffen die trendige Optik. Textilservice AVANTGARDE in Aachen bietet vielfältige Möglichkeiten, Denim (Trevira Xpand) und andere Qualitäten trendgerecht zu waschen und zu behandeln. Innovation und Qualität ist bei AVANTGARDE gross geschrieben.

Hygienisch und bequem – Socken aus Trevira Perform Bioactive

Für Socken und Strümpfe haben der Faserhersteller Trevira und die italienischen Garnspezialisten Fil Man Made und Monticolor gemeinsam ein pillarmes und gleichzeitig antimikrobiell wirkendes Garn entwickelt. Dieses ermöglicht die «Supersocke» für höchste Ansprüche an die Funktion. Pillarme Trevira Fasern in antimikrobieller Ausstattung, zusammen mit 35 % extrafein gekämmter Baumwolle, werden nach speziellen Produktions-, Ausrüstungs- und Färbverfahren zu einem anschlussfähigen Funktionsmaterial. Die Trevira Bioactive Socken verhindern unangenehmen Geruch in den Schuhen sowie Allergien und Hautirritationen und garantieren maximalen Tragekomfort, auch nach starker Beanspruchung.

Bakterien können sich überall dort entwickeln und verbreiten, wo sie eine bestimmte Kombination von Wärme und Feuchtigkeit – etwa durch anhaltenden Kontakt mit dem menschlichen Körper – vorfinden. Vor allem bei Sport- und Freizeitkleidung, aber auch bei Bett- und Unterwäsche, wünschen daher immer mehr Verbraucher einen höheren Hygienestandard. Durch den Einsatz von Trevira Bioactive



«Spitzenklasse»

wird die Entstehung und vor allem die Vermehrung von Bakterien in Textilien reduziert. Für die Nutzer von Textilien mit Trevira Bioactive bedeutet die neue Faser daher ein höheres Mass an Hygiene, Sauberkeit und Frische.

Die Textilien sind gesundheitlich unbedenklich, da die antimikrobielle Wirkung nicht ausgewaschen werden kann. Das Risiko von Allergien, Hautreizungen und Infektionen wird verringert. Das Hohensteiner Institut beschei-

nigt Trevira Bioactive eine deutliche bis starke antimikrobielle Wirkung; d.h., das exponentielle Wachstum von Bakterien auf der Faseroberfläche wird verhindert. Trevira Bioactive Fasern sind hautverträglich, umweltfreundlich und tragen das Ökotex 100 Label. Die Materialien sind pflegeleicht und zeichnen sich durch hohen Tragekomfort sowie Belastbarkeit aus. Da die unkontrollierte Vermehrung von Bakterien zu Farbveränderungen von Textilien führen kann, ist der Einsatz von Trevira Bioactive auch unter diesem Aspekt von Vorteil.

Kreativität ohne Grenzen – Trevira Spitzen von Soulis Kuehnis

Stickerei aus Trevira Classixx steht für hochwertige, strapazierfähige und lichtechte Materialien, die gleichzeitig funktional und pflegeleicht sind. Das reine Vergnügen für komfortablen Chic.

Der Vielfalt der Trevira Materialien sind keine Grenzen gesetzt, wenn es darum geht, ungewöhnliche Texturen zu entwickeln. Und wo wäre die Kreativität der Stoffentwickler und Designer mehr gefragt als beim Thema Wäsche – einer der Gründe, weshalb sich die interessantesten Entwicklungen in den neuen Kollektionen der Sticker wiederfinden, wie bei Soulis Kuehnis. Soulis Kuehnis ist eins der wichtigsten griechischen Textilunternehmen und das grösste seiner Region, mit derzeit 6,2 Mio. Euro Jahresumsatz. Eine eigene Design-Abteilung, Produktion und Ausrüstung garantieren hochwertigste Stickerei, sowohl in klassischen als auch modernen Designs.

Die neuesten Trendfarbkarten von Trevira sind ab sofort beim Deutschen Fachverlag erhältlich (www.TWnetwork.de, Aboservice).

Polypropylenausreinigung bei Autocorogarnen

Waltraud Jansen, Schlafhorst Rotorspinning Systems, Mönchengladbach, D

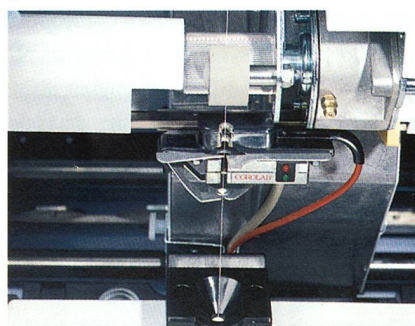
Die neueste Reinigergeneration für den Autocoro – der Corolab 8PP – ermöglicht, was bisher an der Spinnmaschine als unmöglich galt: Nun können auch transparente Fremdfasern und Fasern, die sich farblich nicht vom Rohstoff unterscheiden, ausgereinigt werden. Damit erfüllt der Autocoro einen Wunsch, der ganz oben auf der Liste zahlreicher Weber und Stricker in der ganzen Welt steht.

Diese neuartige Qualitätssicherung funktioniert sowohl bei reinen Baumwoll- als auch bei Mischgarnen. Der Autocoro – ausgestattet mit Corolab ABS und Corolab 8PP – ist weltweit die einzige automatische Rotorspinnmaschine, die alle Fremdfasern ausreingt. Dadurch verfügen Autocoro Spinnereien über einen einzigartigen Wettbewerbsvorteil.

Verpackungsreste aus Polypropylen und andere synthetische Fasern heben sich farblich oft kaum von rohweisser Baumwolle ab. Das macht sie besonders tückisch. Konventionelle optische Fremdfasererkennungssysteme erkennen sie nicht und reinigen sie daher auch nicht aus. Unentdeckt durchlaufen diese Fremdfasern die Spinnerei, Weberei oder Strickerei. Das ganze Ausmass der Fremdfaserverseuchung zeigt sich erst nach der Ausrüstung. Die Fremdfasern

lassen sich nicht anfärben und sind als Fehler im textilen Endartikel deutlich sichtbar.

Um diese Fremdfasern bereits an der Spinnmaschine auszureinigen, hat der Schlafhorst Systemlieferant BarcoVision n.v., Kortrijk, Belgien, exklusiv für den Autocoro das neue Garn-



Corolab 8PP – der elektronische Garnreiniger für Polypropylen

überwachungssystem Corolab 8PP entwickelt.

Die Fremdfasererkennung des Corolab 8PP basiert auf dem triboelektrischen Effekt. Durch den Kontakt von Garn und Sensor wird ein Spannungsfeld aufgebaut. Polypropylenfasern in Baumwollgarnen verändern die Spannung. Das löst einen Reinigerschnitt aus. Der neue Corolab 8PP-Messkopf ist an den Grundreiniger Corolab 8 gekoppelt. Damit ist jeder Corolab 8 Reiniger automatisch für eine Erweiterung mit dem Corolab 8PP Reiniger vorbereitet.

Die neue Reinigertechnologie ist für alle Autocoro-Generationen ab der Baureihe Autocoro 288 mit integrierter Bedienzentrale lieferbar. Corolab 8PP ist einfach nachzurüsten. Mit dem Corolab 8, Corolab 8PP und Corolab ABS garantiert Schlafhorst Qualitätssicherung auf höchstem Niveau, nicht nur für Neumaschinen, sondern auch als Nachrüstungssatz generationsübergreifend für viele hunderttausend Autocoro Spinnstellen in aller Welt.

Corolab 8PP – die Highlights auf einen Blick

- weltweit einziger Garnreiniger für Polypropylen an der Rotorspinnmaschine
- geeignet für Baumwoll- und Baumwoll-Mischgarne
- fremdfaserverunreinigte Garnen werden erkannt
- anwenderfreundlich und einfach als Nachrüstungssatz zu montieren

Leichtbau durch den Einsatz von Faserverbundwerkstoffen

Juan Carlos González

Der ständig wachsende Zwang zur Erhaltung bzw. Erreichung der Wettbewerbsfähigkeit hat die Kabel- und Verseilmaschinenhersteller in den letzten Jahren gezwungen, Produkte mit höheren Drehzahlen und Produktionsgeschwindigkeiten zu entwickeln. Lag unter Berücksichtigung aller adäquaten Massnahmen der erste Ansatz im Bereich der Antriebsoptimierung, so hat inzwischen der Leichtbau massgebliche Bedeutung erlangt. Dabei ist eine effektive Reduzierung der Gewichte durch den Einsatz von Leichtbau-Werkstoffen auf metallischer (Aluminium, Magnesium) oder organischer Basis (Polymere, Kohlefaser) realisierbar.

Im Kabel- und Verseilmaschinenbau konzentriert sich der Leichtbau mit Verbundwerkstoffen bislang primär auf Anwendungen im Zusammenhang mit schnell rotierenden Bauteilen, wobei quantitativ betrachtet vor allem dem Verseilrotorbügel der Doppelschlagverseilmaschine besondere Bedeutung zukommt. Aber auch Bauteile wie die Rotationskörper der Einfachschlagverseilmaschine, Zentral- und Tangentialwendelspinner, Zentral- und Tangentialbandwickler, etc. können heute problemlos aus Verbundwerkstoffen hergestellt werden.

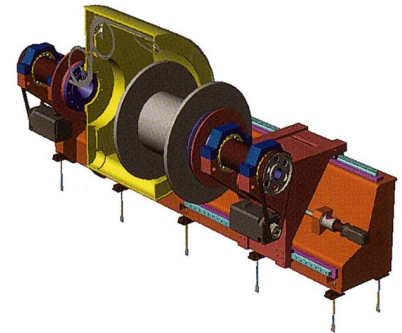
Faserverstärkte Werkstoffe

Das Ersetzen klassischer Werkstoffe durch Faserverbundwerkstoffe bringt wegen deren Materialeigenschaften zukunftsweisende Vorteile für die Kabel- und Verseilindustrie. Bestechende Argumente für den Einsatz von Verbundwerkstoffen sind: hohe Festigkeit und Steifigkeit, sehr niedriges Gewicht, positives Verhalten bei wichtigen Faktoren, wie Energieaufnahme, Schwingungsfestigkeit und -dämpfung, Korrosions-

bzw. Alterungsbeständigkeit. Faserverbundwerkstoffe beruhen auf dem Prinzip der Einbettung unterschiedlicher Fasertypen in eine Kunststoff-Matrix. Diese Matrix (Reaktionsharz) hat die Aufgabe, die Fasern zu stützen und die auf die Bauteile einwirkenden Kräfte zu verteilen. Um dieses zu gewährleisten, ist eine kraftschlüssige Verbindung zwischen Harz und Fasern notwendig. Je besser diese Haftung, umso höher ist die Festigkeit. Das Reaktionsharz bestimmt in solch einem Werkstoffverbund im Wesentlichen die Eigenschaften wie Chemikalienbeständigkeit, Alterungsverhalten, Kratzfestigkeit, elektrische Eigenschaften sowie den Schwind beim Härten. Als gebräuchliche Matrix-Kunststoffsysteme sind Epoxid-, Polyurethan- oder Polyester-Harze zu nennen.

Die in der Matrix eingebetteten Fasern bestimmen die mechanischen Eigenschaften der Bauteile, wie Zug-, Biegefestigkeit und Schlagzähigkeit sowie die Fähigkeit zur Arbeitsaufnahme. Sie können durch die Wahl der Faserzeugnisse, den Fasergehalt und die Orientierung bzw. Ausrichtung der Fasern beeinflusst werden. Als Verstärkungsfasern sind hier Kurz- oder Langfasern auf Basis von Glas, Kohlenstoff oder Aramid in Form von Vliesen, Matten, Gewebe oder Bändern zu nennen. Für das Gesamtsystem sind Dichte, Wärmeleitfähigkeit, Wärmeexpansion und spezifische Wärme abhängig vom Mengenverhältnis zwischen Kunststoff-Matrix und Faserverstärkung.

Grundsätzlich sollten bei einem faserverstärkten Werkstoff folgende Voraussetzungen erfüllt sein: Die Bruchfestigkeit der Fasern muss grösser sein als die der Matrix, der E-Modul der Fasern muss weit grösser sein als der der Matrix und die Bruchdehnung der Matrix muss grösser



Verseilmaschine, komplett

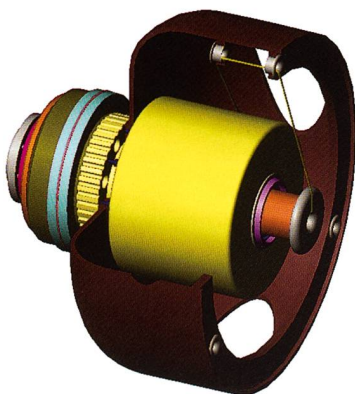
sein als die der Fasern. Ausserdem sollte auf einen symmetrischen Lagenaufbau, eine grossflächige Krafteinleitung und eine Anordnung der Fasern in Richtung der angreifenden Lasten geachtet werden.

Bedeutung der Gewichtsreduzierung

Der Einsatz von Leichtbauwerkstoffen in Rotationskörpern von Kabel- und Verseilmaschinen hat erhebliche Vorteile im Hinblick auf den Energieverbrauch. Die Reduzierung der rotierenden Masse führt primär zu einem geringeren Energieaufwand in den Beschleunigungsphasen (Hochlauf, Abbremsen, Schnellhalt, Not-Aus) und somit zu kleineren Antriebsmotoren und Bremsaggregaten. Die erzielten Gewichtsvorteile bei der rotierenden Masse bieten zusätzlich ein erhebliches Potential zur Reduktion der Querschnitte der am Antriebsstrang beteiligten Wellen und Transmissionsbauteile. Das wirkt sich wiederum positiv auf die Gesamtstruktur einer Maschine aus. Werden diese Aspekte bereits im Entwurfsstadium berücksichtigt, lassen sich zusätzliche, sekundäre Gewichtseinsparungen am Rohbau und am Fundamentierungsaufwand erzielen.

Zusammenfassung

Für technologisch führende Unternehmen spielen die innovative Entwicklung von Maschinen und deren effizienter Einsatz eine Schlüsselrolle bei der Sicherstellung und beim Ausbau der Wettbewerbsfähigkeit. Entscheidend ist, wie diese Unternehmen die Innovationen vorantreiben und in marktfähige Produkte umsetzen. Innovation zielt dabei zunächst auf verbesserte Wettbewerbsfähigkeit, daneben aber auch auf nachhaltige Produktion, d.h., auch auf die Schonung der Ressourcen und der Umwelt. Leichtbau und Dauerhaltbarkeit sind typische Eigenschaften von Bauteilen, die das Erreichen solcher Ziele ermöglichen.



Verseilmaschine, rotierende Bauteile

Fashion Gala

Anne Gorgerat Kall. Textilverband Schweiz, Zürich, CH

Alle zwei bis drei Jahre veranstaltet die ISA (International Silk Association), der Weltverband der Seidenproduzenten und Verarbeiter, einen Kongress, der in diesem Jahr vom 14. bis 17. Juli 2003 in Como stattfand. Am 16. Juli sponserte der Textilverband Schweiz (Swiss Textiles) anlässlich eines Galaabends eine Fashion Show. Das Besondere: Die an diesem Abend von 8 Designern aus der Schweiz, Frankreich und Italien gezeigten Modelle wurden allesamt eigens für diesen Anlass kreiert und aus reiner Seide gefertigt.

Die Schweiz und die Seide

Im Handel und in der Bearbeitung von Seide hatte die Schweiz im Allgemeinen, und Zürich im Besonderen, noch vor 100 Jahren eine weltweit führende Position. Was im Mittelalter mit dem Verweben von Seide begann, entwickelte sich im 16. Jahrhundert zu einer eigentlichen Industrie, Zürich wuchs dank des Seidengewerbes und des Handels von einer Kleinstadt zu einer Stadt von europäischer Bedeutung. Im 19. Jahrhundert, dank technischer Revolution und dem Erfinden der mechanischen Webstühle, erfasste die Seidenindustrie das ganze Land. Innerhalb der Textilindustrie hatte sie eine herausragende Bedeutung. Ein Drittel aller 180'000 in der Textilindustrie beschäftigten Personen arbeiteten um 1880 in der Seidenindustrie. Der rasante Aufstieg der Schweizer und Zürcher Seidenfabrikanten wurde erst durch den Börsencrash im Jahre 1929 gestoppt. Der zweite Weltkrieg gab der einst florierenden Industrie den Todesstoss.

Schweizer Seidenverarbeiter

Aus dieser erfolgreichen Zeit sind noch heute existierende Firmen hervorgegangen. Zu den im Textilverband organisierten Seidenverarbeitern gehören die Seidenwebereien Gessner AG,

JAKOB SCHLAEPFER und Weisbrod-Zürcher AG, die Seidenspinnerei Camenzind & Co. AG, Fabric Frontline Zürich AG und die Seidendruckerei Mitlödi AG, sowie die beiden Seidenhandels Häuser Aktiengesellschaft Trudel und Desco von Schulthess AG. Allesamt Unternehmen, die sich dank innovativen und qualitativ hoch stehenden Produkten ihren Platz sichern konnten.

Für die Modenshow in Como kreierten die Schweizer Designer von Nuit Blanche und Coming Soon ihre Modelle mit Stoffen aus folgenden Häusern:

Fabric Frontline Zürich AG

Das Zürcher Seidenhaus entstand 1980 und ist damit jüngstes Mitglied im illustren Kreise der Schweizer Seidenverarbeiter. Spezielle künstlerische Drucke und innovative Designs gehören zum Markenzeichen von Fabric Frontline, das sich als Seidencouturier versteht.

Forster Rohner AG

Die Forster Rohner AG, eine der grössten Stickerbetriebe der Schweiz mit Sitz in St. Gallen, dekoriert mit seinen aufwändigen Stickereien auch Seidenstoffe. Für die Show in Como konnten sich die Designer ihre Lieblingsstickereien aussuchen.

JAKOB SCHLAEPFER

Der in St. Gallen ansässige Weber und Sticker ist bekannt für seine exklusiven und aufwändig gewebten und mit Stickereien versehenen Stoffe, die auch in der Haute Couture gebraucht werden.

Weisbrod-Zürcher AG

Die traditionelle Seidenweberei aus Hausen am Albis mit dem grossen, alten Namen webt edelste Seidenstoffe zum Teil in aufwändiger Jacquardtechnik. Ein Teil der Kollektion findet



Rifci Milano

sich heute im hochmodischen, avantgardistischen Bereich.

Gessner AG

Für die Seidenweberei aus Wädenswil steht die Realisation von projektbezogenen Kundenwünschen im Bereich DOB und Einrichtungstoffe an erster Stelle. Für die Dekoration hat das Unternehmen ein mehrlagiges Jacquard-Seidengewebe zur Verfügung gestellt.

Hanro AG

Das Wäscheunternehmen aus Rorschacherberg hat für die Show von Coming Soon die Dessous zur Verfügung gestellt.

Schweizer Modedesigner

Zwei Schweizer Modedesigner-Teams zeigten am 16. Juli 2003 an der Fashion Gala in Como Kollektionen aus Seide.

Nuit Blanche, Lausanne

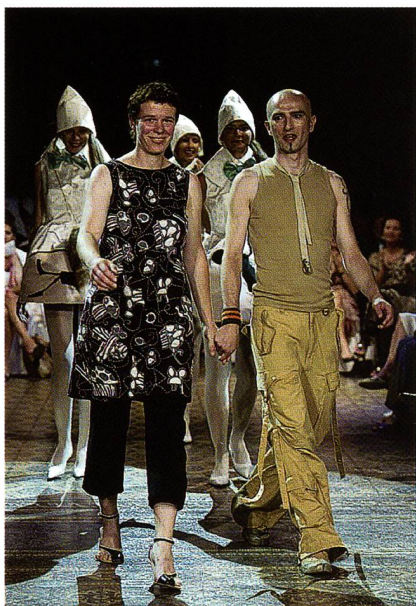
In der Westschweiz gehören Nuit Blanche zu den bekanntesten Nachwuchsdesignern. Das Ehepaar Chyoung-Huey und Harald Péclat aus Lausanne vereint Gegensätze: Hier die kreative Taiwanerin Chyoung-Huey, dort der nüchterne Schweizer Harald Péclat. Gegensätze, die auch der Name ihres Labels ausdrückt: Nuit Blanche ist immer die andere Seite der Weltkugel, dort wo es gerade Tag ist, ist andererseits Nacht. Doch das eine ist abhängig vom anderen.

Kennen gelernt hat sich das Paar an der renommierten Ecole de la Chambre Syndicale de la Couture Parisienne. Seit die beiden zusammen auftreten, haben sie Preise garniert, 2000 den Prix du Jury international, 2001 den Prix Bolero, 2002 den Prix à la création des Kantons Waadt.

Poetische Titel wie: «Lumière sur le Romand noir», «Les nuits blanches du Paradis», etc. passen zu dem verspielten, romantischen Look. Puffärmel, Rüschen und gesmogtes er-



Unratb + Strano



Coming Soon

gängen die perfekten Schnitte. Das Paar liebt Details. Um sich neue Inspirationen zu holen, bereisen sie jedes Jahr für ein paar Monate Europa. Gerade erst kam ihre 7. Kollektion heraus.

Coming Soon

Hinter Coming Soon verbergen sich Françoise Payot, Sacha Kohler und Danielle Dreier-Harris, die zusammen an der Hochschule für Gestaltung und Kunst in Basel studiert haben. Als Ex-Absolventen der HGK repräsentieren sie die Arbeit des Departement Fashion Design.

Coming Soon, das sich zuvor Instant Costume nannte, arbeitet unter diesem Namen seit 6 Jahren zusammen und hat in dieser Zeit einige Preise gewonnen, darunter den 1. Preis von Young Swiss Design der Soroptimisten in St.Gallen. An der Expo.02 hat das Trio ein Bekleidungskonzept für das Bundesprojekt in Yverdon «Wer bin ich» hergestellt.

Die Schuhe wurden von der Firma Vögele, die Strümpfe von Fogal zur Verfügung gestellt.

Die gezeigten Arbeiten rückten Schweizer Seidenstoffe in den Fokus. Und einmal mehr konnte die überragende Qualität und Vielfältigkeit des Schweizer Textilwesens vor einem internationalen Publikum demonstriert werden.

**So erreichen Sie die
Redaktion:**

E-mail:
redaktion@mittex.ch

Innovative Textilien – die neue Schoeller-Kollektion

Dagmar Signer, Schoeller Textil AG, Sevelen, CH

Ein aktuelles Schoeller-Kollektion Highlight ist die neue NanoSphere®-Textilausrüstung. Sie nimmt Flecken den Schrecken und ist auf unterschiedlichen Qualitäten im Einsatz (siehe «mittex» 2003/5, S. 23). Ein erprobter Bestseller ist das 3XDRY®-Finish, ebenfalls auf diversen Geweben für vielfältige Einsatzbereiche bereits appliziert. Die vielen original soft-shells™ zeigen neue Aussen- (z.B. mit Druckmotiven oder Satinglanz) und neue Innenseiten (z.B. mit Wollfleece oder durchscheinendem Jacquard). Die gleiche Materialkategorie in unterschiedlichen Optiken fördert den angesagten Mustermix und bedruckte oder bedampfte Metallaspekte beleben den Look. Matt-Glanz-Effekte setzen die softer, natürlicher und noch funktioneller gewordenen Schutzgewebe in ein neues Licht und bluesign®-Qualitäten auf Polyamidbasis gab's bisher auch noch nicht.

Feelgood

3XDRY®, die Feelgood Technology mit hydrophoben und hydrophilen Eigenschaften, hat sich in vielen Ländern als «best selling proposition» erwiesen. Die moderne Ausrüstung eignet sich für Gewebe, Fleece oder Strickwaren und kann neu auch mit Baumwollartikeln kombiniert werden. Mit dem Vorstoss in diese «Welt der Funktions-Baumwolle» eröffnet sich für Schoeller Switzerland und die multifunktionale 3XDRY®-Ausrüstung ein erhebliches Potenzial und Ausrüstungsvolumen. Auch der Businessman, der auf den Flughafen hetzt, im feuchtheissen Klima Südostasiens aus dem gekühlten Flugzeug steigt und (vielleicht etwas nervös) eine wichtige Firmenpräsentation vor einem grossen Gremium hält, wird den Nutzen einer Bekleidung mit 3XDRY® schätzen: sein Hemd klebt nicht auf der Haut und kann praktisch keine verräterischen Schweißflecken oder Schweissränder mehr bekommen. Der Körper bleibt angenehm trocken, er fühlt sich wohl. Business-, Casual-, Travel- und Leisurewear aus Baumwolle sind Volumenmärkte, die mit der 3XDRY®-Technologie eine neue Aussage erhalten. Über den Gewebebereich hinaus öffnet Schoeller deshalb die Feelgood Technology auch für neue Märkte und für ausgewählte Lizenznehmer.

bluesign® auf Polyamidbasis

Nach Geweben auf Polyesterbasis hat Schoeller diese ökologisch sichere Textilproduktionsmöglichkeit jetzt auf etliche attraktive und funktionelle Polyamidgewebe übertragen.

bluesign® ist der weltweit anspruchsvollste Standard für sichere und nachhaltige Textilproduktion. Er basiert auf den Kriterien Umwelt, Gesundheit und Sicherheit und auf der «Best Available Technology». Bekleidung nach bluesign®-Standard entspricht deshalb dem neusten Stand der Technik. Sie garantiert den höchstmöglichen Ausschluss von Substanzen, die für Mensch und Umwelt schädlich sind, und, was ebenso wichtig ist, eine Ressourcen schonende Herstellung. In der Winterkollektion 2004/05 sind Artikel aus der dynamic- und der dryskin-Linie mit dem bluesign®-Label ausgezeichnet.

schoeller lifestyle

Kupfer, Stahl, Alu, Silber und Gold: Optiken mit Metalleffekt sind im Winter 04/05 definitiv wieder da. Schoeller zeigt Druckideen auf Fallschirmseide, wunderschöne Kupfer- und Goldvariationen, die in neuen Bedampfungsverfahren entstehen, und Gewebe mit dezentem Satinglanz oder irisierendem Effekt. Auffällig sind



Function on natural fabrics – schoeller® – shape fabrics with 3XDRY®



bluesign®

auch Neuheiten mit Matt-Glanz-Effekt oder Gewebe, die durch den Einsatz eines neuen Garns einen Metalllook bekommen, aber keine Metallfasern enthalten. Die Stoffe der spirit- und shape-Linie sind leicht und fliessen elegant, der Griff ist edel, papierig, weich, wachsig oder kompakt. Einige spirit-Gewebe sind mit der neuen NanoSphere®-Ausrüstung versehen. Auf ihrer nanostrukturierten Oberfläche rollen Wasser, Schmutzpartikel und selbst Substanzen wie Salatsauce, Honig oder Kaffee einfach und mühelos ab (siehe separate Presseinformation). Bequem und vielseitig sind die neuen Hosenqualitäten aus der shape-Lifestylelinie für Outdoorfashion und Sportswear. Schoeller präsentiert weiche Twill- und Tricotvarianten, gebürstete Stretchqualitäten auf CO/PA-Basis oder elastische Woll- und Woll-Baumwoll-Qualitäten mit kompaktem und schönem Griff.

Simply the best innovation

Die neuste soft-shell™ von Schoeller, die mit dem ISPO Outdoor Award ausgezeichnete NanoSphere®-Ausrüstung und das trendsetting Design von Mammut, stecken in der neuen Cerro Torre Herrenjacke und dem Äquivalent für Damen, dem Paine-Jacket. Die beiden Jacken aus einem weichen schoeller®-WB-400-Gewebe und haben ein hochatmungsaktives Ripstop-Fleece im Unterarm- und Seitenbereich für optimale Klimaregulierung. Auf dem robusten und abriebfesten Stretchmaterial rollen durch die NanoSphere®-Ausrüstung nicht nur Wasser und Schmutzpartikel, sondern auch Honig, Kaffee, Salatsauce, Cola oder Ketchup mühelos und rasch von der Oberfläche ab, die sich so praktisch selbst reinigt. Die hydrophile Innenseite sorgt für einen schnellen Schweißtransport und gewährleistet eine verbesserte Wasserdampfdurchlässigkeit. Der tolle Tragekomfort wird durch die hohe Elastizität noch grösser. Das Herren- und Damenmodell haben 2 RV-Taschen, 2 Innentaschen, Ärmelabschlüsse aus Lycra® und mit Daumenschlaufe, vorgeformte Ellbogen, einen Kinnschutz und einen Kordel-

zug am Saumabschluss. Diese Innovation von Mammut und Schoeller wird die Outdoor Innovation im Sommer 2004 sein.

Neue Outfits mit «Hightech-Baumwolle» von Vaude

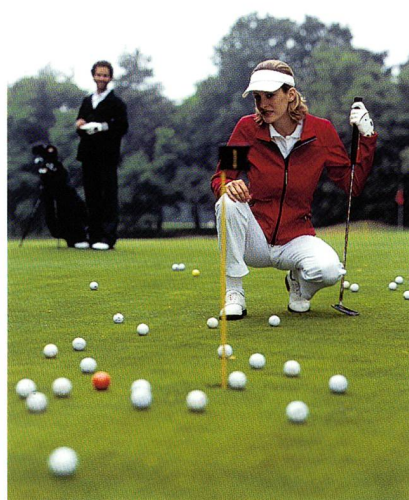
Viele Anwender schätzen den Naturaspekt und den vertrauten Griff von Baumwollprodukten. Darauf wollen die meisten nicht verzichten, obwohl synthetische Funktionsmaterialien erwiesenermassen leistungsfähiger sind. Jetzt bekommen sie beides, denn «Cotton goes Hightech» (siehe Kasten). Vaude präsentiert innovative und pfiffige Cotton-Outfits mit 3XDRIY®-Finish. Das angenehme Tragegefühl von Baumwolle wird ergänzt durch ein effizientes Moisture-Management, kurze Trocknungszeiten und eine gute Wasser- wie auch Schmutzabweisung. Die Hosen, Hemden, Blusen und Shirts der «96° degrees»-Linie von Vaude haben durch ein spezielles Vorwaschen der Baumwolle ausserdem einen lässigen «used-look», der Trek kern, Adventure-Travelern und Freizeitsportlern gefallen wird.

Damen-Golfjacke – Typisch Porsche

Es gibt wenige Marken, die einen so weltumspannenden Lifestyle verkörpern wie der Name Porsche. So individualistisch wie ein Porsche-Fahrer ist auch die Trägerin dieser Jacke aus einer original soft-shell™ von Schoeller. Sie «funktioniert» im «daily life» genauso gut wie auf dem Golfplatz. Schnitt und Farbe haben Signalwirkung. Die Bewegungsfreiheit des bi-elastischen Gewebes mit unterschiedlicher Ober- und Unterseite ist fantastisch. Die extreme Atmungsaktivität unterstützt die Golferin Schlag auf Schlag. Das Jersey-Futter lässt die Jacke einfach und rasch über das Shirt oder den



Mammut Paine



Porsche

Pullover gleiten und die hohe Winddichte hält angenehm warm.

Cotton goes Hightech

Viele Verbesserungen in der Sport- und Freizeitbekleidung beruhen auf der Entstehung und Weiterentwicklung von synthetischen Fasern wie Polyamid, Polyester, Mikrofasern oder Lycra®. Der technologische Fortschritt macht es heute möglich, auch die Naturfaser «neu zu erfinden» und ihre Performance auf Hochleistung zu trimmen. Die seit 5'000 Jahren bekannte Zellulose-Faser Baumwolle hat einen enormen Weltmarktanteil. Ihre Funktionen, wie Tragekomfort, hohe Feuchtigkeitsaufnahme, Widerstandsfähigkeit und gute Waschbarkeit, sind beliebt, der Baumwoll-Look und der spezifische Touch sind bestens vertraut. Es ist deshalb nahe liegend, Baumwolle oder auch Wolle auf die hoch stehenden Anforderungen der heutigen Zeit auszurichten. In einem ersten Schritt kommt jetzt Baumwolle mit 3XDRIY® für Outdoor- und Casualwear auf den Markt. Die natürlichen Eigenschaften werden verbessert und neue Funktionen addiert. Baumwolle kann bis zu 32 % des Eigengewichts an Feuchtigkeit aufnehmen, die aber über längere Zeit in der Bekleidung gespeichert bleibt. Durch die Ausrüstung mit der 3XDRIY® Feelgood-Technology von Schoeller wird der aufgenommene Schweiß rasch und grossflächig nach aussen transportiert. Der Körper bleibt trocken und die Körperfeuchtigkeit kann sich nicht in der Bekleidung festsetzen, was zur Folge hat, dass hässliche und unangenehme Schweißflecken praktisch eliminiert werden. Dazu kommt der hydrophobe Aspekt der Ausrüstungstechnologie: Auch Wasser und Schmutz werden in dieser

neuen Kombination zuverlässig von der Baumwollbekleidung abgewiesen und sie trocknet zudem schneller als «Naturbaumwolle». Durch die integrierte, antibakterielle freshplus-Ausrüstung wird die Bildung von Geruchsbakterien verhindert und unangenehme Gerüche werden reduziert. Über den Gewebereich hinaus öffnet Schoeller deshalb die Feelgood-Technology auch für neue Märkte und für ausgewählte Lizenznehmer.

9. Greizer Textilsymposium

am 4. und 5. März 2004

Textilforschungsinstitut Thüringen-Vogtland e.V., Greiz

In Fortführung einer langjährigen Tradition findet zum 9. Mal das Greizer Textilsymposium «Effekte 2004» statt.

Gemeinsam mit dem Verband der deutschen Heimtextilien-Industrie e.V., dem Branchenverband Plauener Spitzen und Stickereien e.V., dem Verband der Nord-Ostdeutschen Textil- und Bekleidungsindustrie e.V. sowie dem Textilforschungsverbund Nord-Ost will das Greizer Fachsymposium den interdisziplinären Dialog zwischen Herstellern und Anwendern weiter fördern.

Zum Thema «Perspektiven für Heimtextilien» werden Fachexperten aus Industrie und Forschung über Chancen und Notwendigkeiten neuer Produkte und Verfahren in sieben Sektionen referieren und gemeinsam mit den Teilnehmern diskutieren. Neueste Forschungsergebnisse werden unter folgenden Themen-schwerpunkten präsentiert:

- neue Chancen für Heimtex-Produkte
- Design – Nebenaspekt oder Notwendigkeit
- digitaler Druck für Heimtextilien
- funktionelle Ausrüstung und Beschichtung
- Licht und optische Effekte
- neue Materialien und Verfahren
- Prüfverfahren und Normen für Heimtextilien.

Erwartet werden Teilnehmer aus den Bereichen Erzeugnisentwicklung, Produktion, Vertrieb, Prüfung, Forschung und Entwicklung.

Klein – kleiner – Nanotechnologie

Die EMPA nutzte die Plattform an den internationalen Symposien Euro-mat (1. bis 5.9.2003, ETH Lausanne) und Nanofair (9. bis 11.9.2003, Olma Messen St. Gallen), um ihr Wissen und ihre Fähigkeiten im Bereich der Nanotechnologie zu präsentieren. Ihr verstärktes Engagement in der Forschung im nanoskaligen Bereich hat sich schon Anfang dieses Jahres durch die Gründung der Abteilung «nanotech@surfaces» manifestiert.

In jedem Forschungsstadium – von der Vision bis zum fertigen Produkt – sieht sich die EMPA als zukünftigen Partner für innovative Projekte in der Nanotechnologie. Mit dieser Intention präsentierte sie sich an der Euromat und der erstmals durchgeführten Nanofair. Forschung und Entwicklung im Bereich von Milliardensternmetern werden an den EMPA-Ständen mit einer umfangreichen Bildschau, Plakaten und Broschüren visualisiert. Dabei lässt die EMPA tief in die grosse Welt der sich auf kleinstem Raum abspielenden Nanotechnologie blicken. Neben den Tätigkeiten der EMPA im Bereich der Nanotechnologie, wurden auch zwei interessante Projekte im Bereich Restauration vorgestellt: Ein Festigungsmittel für matte Malerei, hergestellt aus Rotalgen, und die Befestigung eines Kirchendachstuhls mit kohlenstofffaserverstärkten Lamellen.

Von nanotechnisch bearbeiteten Textilien bis Nanoröhrchen

Werden spezielle sensor-integrierte Textilien auf der Haut getragen, könnten z.B. eine Körperfunktion, wie der Herzrhythmus, ohne weitere Hilfsmittel bestimmt werden. Textilien werden dank der Nanotechnologie multifunktional. Mit ihrer Hilfe ist es der EMPA möglich, gezielt die obersten Nanometer-dünnen Lagen von Textilien zu bearbeiten und damit ihre Eigenschaften zu verändern.

Ein weiteres Thema widmete sich selbstorganisierenden Molekülen. Die Nanotechnologinnen und -technologen der EMPA versuchten zu zeigen, wie 1'000 Mal dichter gepackte Computerprozessoren als die heutigen realisierbar sind. Auch entwickelten sie neuartige Elektronenquellen aus Kohlenstoff-Nanoröhrchen als Grundlage für millimeterdünne und preisgünstige Flachbildschirme.

Nanoskalige Cellulosefibrillen sind für die hohe Zugfestigkeit von Holz verantwortlich. Es

soll ein Verfahren entwickelt werden, das zulässt, sie in grossen Mengen aus Zellstoff her auszulösen, um sie z.B. für den technischen Einsatz in Anstrichstoffen und zur Verstärkung von (Bio-) Polymeren einzusetzen.

Dem Verschleiss von stark beanspruchten Oberflächenstrukturen aus Industrie und Alltag wollen die Oberflächenspezialistinnen und -spezialisten der EMPA neuartige Beschichtun-



Cellulosefibrillen

gen aus Nanokompositen entgegensetzen, die viel härter sind und höhere Temperaturen vertragen als herkömmliche Lösungen.

Da sich Technologien der makroskopischen Welt nicht automatisch an mikro- und nanoskalige Phänomene adaptieren lassen, braucht es neuartige Präzisionswerkzeuge, wie z.B. Mikroroboter. Im EU-Projekt ROBOSEM entwickelt die EMPA zusammen mit Partnern aus Europa einen Mikroroboter, der miniaturisierte Proben auf einer neuartigen Plattform im Rasterelektronenmikroskop zu handhaben weiss.

Information

EMPA Eidgenössische Materialprüfungs- und Forschungsanstalt

8600 Dübendorf

Tel +41-1-823 55 11

Fax +41-1-823 40 31

Investition in die Zukunft – ein mittelständisches Unternehmen stärkt seine Wettbewerbsfähigkeit

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

Der Trend zur umfassenden Globalisierung in der Textil- und Bekleidungsindustrie erfordert neue Wege zur Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit der eigenen Unternehmung. Produktionsmaschinen und -anlagen stehen heute jeder Firma weltweit zur Verfügung. Ein Vorsprung kann nur noch durch eine ausgefeilte Logistik erreicht werden, mit deren Hilfe der Kunde optimal, schnell und flexibel bedient werden kann. Diesen Herausforderungen stellte sich der Familienbetrieb E. SCHELLENBERG Textildruck AG aus Fehraltorf mit der Installation eines neuen Auftragserfassungssystems FiT, welches von der Firma acs ag aus Wil konzipiert und implementiert wurde.

Das heute europaweit bekannte Unternehmen wurde von Ernst Schellenberg im Jahr 1946 in Fehraltorf gegründet. Seinem Innovationstalent und seiner Praxiserfahrung ist es zu verdanken, dass die Firma heute zu den modernsten in Europa gehört; der jetzige Geschäftsführer ist Peter Schellenberg.

Modernster Maschinenpark

In der E. SCHELLENBERG AG werden pro Jahr 6 Millionen Laufmeter Maschenwaren veredelt, die für die Verarbeitung zu Pyjamas, Nachthemden, Bettwäsche, Oberkleidung, Unterwäsche und Korsetterie vorgesehen sind. Der Maschinenpark umfasst modernste Ausrüstmaschinen von diversen Herstellern aus Mitteleuropa. Mit 75 Mitarbeitern wird ein Umsatz von ca. 15 Millionen CHF jährlich erwirtschaftet.

Die angelieferten Rohtextilien werden gebleicht, laugiert, mercerisiert, gefärbt, bedruckt und endausgerüstet. Kunden der E. SCHELLENBERG AG sind verschiedene Konfektionäre, darunter Calida in Sursee, ISA in Amriswil sowie Greuter Jersey in Sulgen. Schon frühzeitig erkannte die Firmenleitung die Bedeutung des Umweltschutzes für den Bereich der Textilveredlung. Seit 1995 ist die Firma nach Öko-Tex100 und seit 2001 nach Öko-Tex1000 zertifiziert.

Auftragserfassung und Auftragsfortschrittskontrolle

Je höher die Produktivität von Maschinen und Anlagen ist, desto teurer werden Stillstandszeiten. Die immer kürzer werdenden Auftragsgrößen verlangen ausserdem nach einem flexiblen



Hobe Bedienerfreundlichkeit

System zur Auftragserfassung und Auftragsfortschrittskontrolle. Die Evaluation der verschiedenen, auf dem Markt angebotenen Systeme, zeigte rasch, dass die Bedürfnisse der E. SCHELLENBERG AG mit einer Standardlösung nicht abgedeckt werden können – dies trifft übrigens für fast alle Textilbetriebe zu. Zu den Anforderungen der Unternehmens zählen unter anderem:

- Beibehalten der Produktionsflexibilität
- einfache Bedienung des Systems
- einfacher Unterhalt des Systems
- standardisierte Auftragsbearbeitung
- Vermindern der Schreibarbeiten

Bei der Auftragserfassung soll die Definition der diversen Produktionsparameter nur einmal auf Auftragsebene erfolgen. Weiterhin muss die Lagerhaltung für Roh- und Fertigware im System mit enthalten sein. Wichtig für die Information des Kunden ist die Ermittlung des Produktionsstatus eines Auftrages innerhalb der Fertigung, mit einer entsprechenden Terminierung der Aufträge. Produktionspapiere und Etiketten sollen an dem Ort ausgedruckt werden, an dem sie gebraucht werden. Nur so kann die Übersicht im täglichen Geschäft gewahrt werden.

Auftragsbearbeitung und Maschinenbelegung

Die acs ag aus Wil (siehe Kasten) erhielt den Auftrag ein System FiT zu konzipieren und zu installieren, mit dem die Auftragsbearbeitung und die Maschinenbelegung vorgenommen werden kann. Ziel war eine disponentenunabhängige Terminierung der Kundenaufträge, eine Disposition ab Zwischenlager mit Lagerbewirtschaftung sowie eine automatische Fakturierung. In die Ablauforganisation sind Quali-

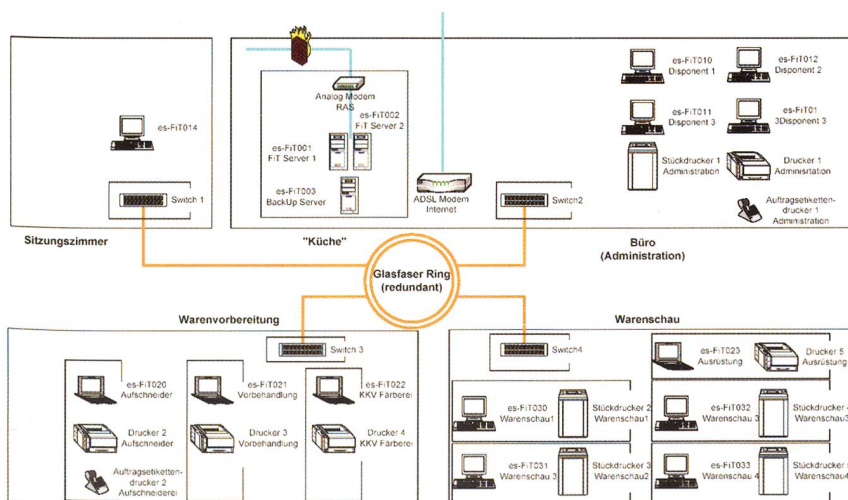
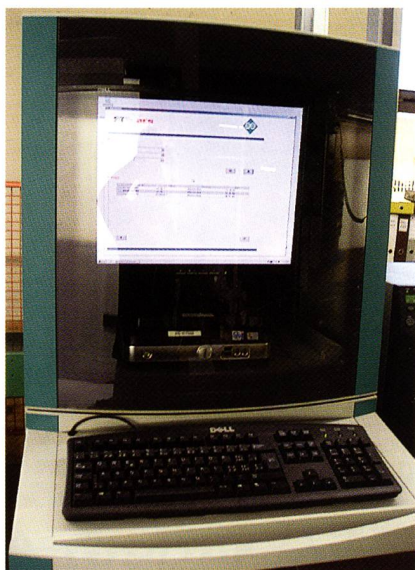


Abb. 1: FiT Server-Client-Architektur, installiert bei der E. SCHELLENBERG AG



Arbeitsstation

tätssicherung, Warenschau und Fertigwarenlager mit einbezogen. Die Rückmeldung erfolgt mit einfach zu bedienenden Touchscreens.

Nach einer umfassenden Analyse des bestehenden Betriebsablaufes durch die acs ag fiel die Entscheidung für eine auf einer Datenbank basierenden Lösung. Das neue System erlaubt das Ausdrucken von Stückkarten und Lieferscheinen mit Etikettendrucker. Die benötigten Warenbegleitscheine lassen sich, wie gefordert, direkt an den Maschinen erstellen.

FiT Server-Client-Lösung

Bei dem installierten System FiT handelt es sich um eine typische Server-Client Architektur (Abb. 1). Für die Ethernet-Kommunikation wurden insgesamt 300 m Glasfaser Kabel redundant verlegt, die eine Übertragungsrate von 100 MBaud ermöglichen. Durch den ausschliesslichen Einsatz vorkonfigurierter und einbaufertig vorinstallierter Industriekomponenten konnte der Aufwand bei Projektierung, Installation und Inbetriebnahme minimiert werden. Eine zentrale Datenbank mit SQL Server sichert eine einfache und konsistente Anwendung. Als Servermaschinen, Domain-Controller, Disponenten-Arbeitsplätze und Rückmeldungsterminals für die Warenschau werden Industrie erprobte Marken-PCs eingesetzt.

Hohe Betriebssicherheit und Bedienungsfreundlichkeit

Zur Erreichung einer hohen Betriebssicherheit sind alle wichtigen Elemente mehr als reichlich vorhanden. Durch die redundanten Server kann die Ausfallzeit bei Störungen auf ein Minimum reduziert werden. Zusätzliche Sicherheit bietet

eine unabhängige Spannungsversorgung.

Die insgesamt 14 Arbeitsstationen ermöglichen eine einfache Bedienung – eine der Hauptforderungen der Firmenleitung. Durch die leicht zu bedienenden Touchscreens und Arbeitsstationen konnte die Ausbildungszeit des Bedienpersonals auf ein Minimum begrenzt werden.

Ausblick

Die vom Kunden geforderte Flexibilität und die kleiner werdenden Losgrößen zwingen Produktionsbetriebe zur Optimierung der internen Abläufe. Dies sichert eine hohe Transparenz und eine schnelle Reaktion auf Kundenwünsche. Mit dem installierten Auftragsbearbeitungssystem FiT hat die E. SCHELLENBERG AG einen weiteren Schritt zur Sicherung ihrer Wettbewerbsfähigkeit getan. Die Server-Client-Lösung wurde von der acs ag so konzipiert, dass sie weiter ausbaufähig ist. In weiteren Phasen könnte man sich die vollständige Vernetzung aller Maschinen und Anlagen vorstellen.

Die acs ag in Wil (SG) konzipiert und realisiert mit einem Dutzend Mitarbeitern Prozess-Leitsysteme, die auf Datenbanken basieren, sowie die dazu benötigten Visualisierungen für komplexe Produktionsabläufe. Unter Verwendung von Komponenten unterschiedlicher Hersteller entwickeln und installieren die Spezialisten zusammen mit Partnerunternehmungen die benötigten Automatisierungskomponenten und deren Vernetzung bis hin zur Prozessebene.

acs

acs ag
Flawilerstrasse 27
CH-9500 Wil

Tel.: +41 71 929 77 55
Fax: +41 71 929 77 00
Internet: www.acs-ag.ch
E-Mail: info@acs-ag.ch



FiT ist eine registrierte Marke der acs ag

Messe Frankfurt



Messe Frankfurt

Techtextil Rossija

Internationale Fachmesse für Technische Textilien, Vliesstoffe und Schutzbekleidung
23. bis 26. September 2003
Moskau, Russland

Nach viertägiger Laufzeit ging am 26. September 2003 die Premiere der Techtextil Rossija erfolgreich zu Ende. 122 Unternehmen und Institute aus 20 Ländern, davon 47 aus Russland und 75 aus Europa, präsentierten den knapp 2'000 Besuchern ihre Produkte und Technologien im Bereich der technischen Textilien. Damit wurden die Erwartungen an diese Erstveranstaltung voll erfüllt bzw. bei den Ausstellern sogar deutlich übertroffen.

Die Techtextil Rossija wurde erstmalig in Kooperation zwischen Messe Frankfurt RUS und JSC Textilexpo im All-Russischen Messezentrum VVC in Moskau realisiert. «Unsere Hauptzielsetzung mit der Techtextil Rossija ist es, eine neue internationale Marketing- und



Schweizer Aussteller an der Techtextil Rossija

Kommunikationsplattform für Anbieter und Anwender technischer Textilien hier in Russland anzubieten», so Hubert Demmler, Geschäftsführer der Messe Frankfurt RUS, Tochtergesellschaft der Messe Frankfurt. «Die erfolgreiche Teilnahme sowohl auf Aussteller- als auch auf Besucherseite hat den Bedarf nach einer solchen Plattform in Russland deutlich bestätigt.»

Die Aussteller aus 20 Ländern, angeführt durch Russland, gefolgt von Deutschland, Italien, Österreich, Belgien, der Tschechischen Republik über Finnland, Frankreich, die Schweiz bis hin zu den Niederlanden, Portugal und Spanien zeigten den Fachbesuchern eine umfassende Palette von Produkten.

Arbeitskosten in der europäischen Textilindustrie

Selten wurde die Diskussion um eine Senkung der Kosten für die soziale Sicherung in Deutschland so heftig geführt wie in den vergangenen Monaten. Dies lässt die Hoffnung zu, dass endlich auch in der Politik die Einsicht zunimmt, dass die von den Unternehmen seit Jahren geforderte Entlastung bei den Lohnzusatzkosten dringend erforderlich ist.

Diese Zusatzkosten sind ausschlaggebend dafür, dass die gesamten Arbeitskosten in deutschen Unternehmen im internationalen Vergleich in der Spitzengruppe rangieren. Dies gilt auch für die Textilindustrie, wie das Faltblatt «Zahlen zur Textil- und Bekleidungsindustrie» – Ausgabe 2003 – zeigt, das vom Gesamtverband der deutschen Textil- und Modeindustrie herausgegeben wird.

In Deutschland klappt zwischen den alten und neuen Bundesländern nach wie vor eine erhebliche Lücke bei den Arbeitskosten in der Textilindustrie. Der geringere Aufwand in den neuen Ländern ist zum Teil mit immer noch etwas geringeren Tarifverdiensten, im Vergleich zu den alten Bundesländern nur halb so hohen Zusatzkosten, aber auch mit unterschiedlicher Unternehmens- und Beschäftigtenstruktur im Osten und im Westen Deutschlands zu begründen. Bei den gesamten Arbeitskosten rangieren die neuen Bundesländer daher im Vergleich von 21 textilproduzierenden Ländern nur auf Rang 15.

In den alten Bundesländern dagegen werden die Arbeitskosten in der Textilindustrie lediglich noch von denen in Dänemark übertroffen. Im Gegensatz zu Deutschland spielen die Lohnzusatzkosten dort aber nur eine untergeordnete Rolle, da die Kosten für die soziale Sicherung in Dänemark weitgehend aus Steuern gedeckt werden. In Dänemark entsprechen die Lohnzusatzkosten einem Aufschlag von knapp einem Viertel auf die direkten Arbeitsentgelte. In Westdeutschland dagegen betragen diese Zusatzkosten 72 %.

Dadurch werden die gesamten Arbeitskosten in Westdeutschland derart in die Höhe getrieben, dass hierzulande eine Arbeitsstunde 55 % teurer ist als im Durchschnitt der in den Vergleich einbezogenen Länder. Dies beeinträchtigt die Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Unternehmen auf den internationalen Märkten erheblich. Wenn ihre Konkurrenzfähigkeit nachhaltig verbessert und nicht weitere Arbeitsplätze in der Branche gefährdet werden sollen, müssen die Zusatzkosten, die sich im Wesent-

lichen aus den Beiträgen für die Renten-, Kranken- und Arbeitslosenversicherung, sowie der Lohnfortzahlung im Krankheitsfall und Kosten für Berufsbildung zusammensetzen, schnellstens abgebaut werden.

Einen genauen Überblick über die Arbeitskosten der in den Vergleich einbezogenen Länder gibt Tabelle 1.

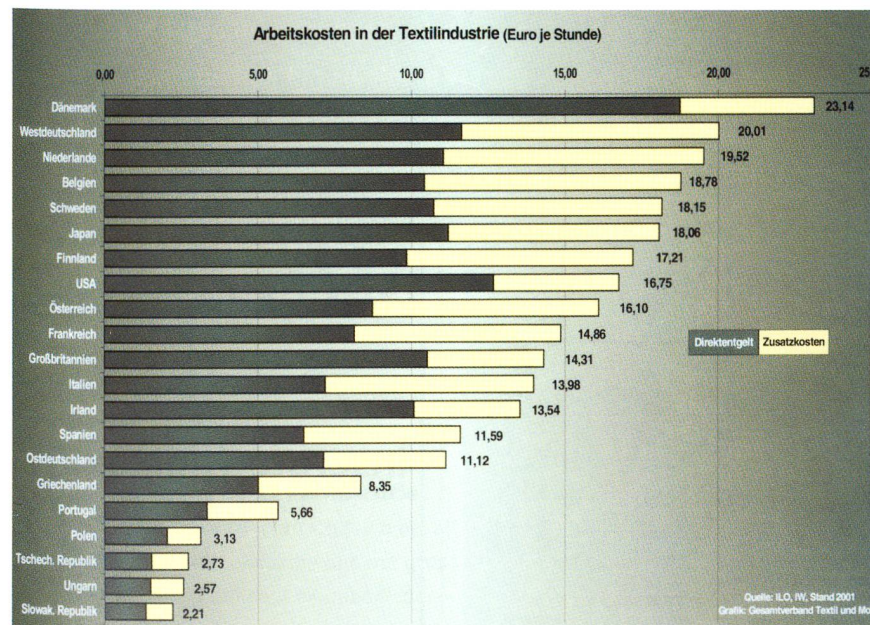
Schoeller Swit- zerland eröffnet Niederlassung in Südkorea

Vor kurzem wurde die Schoeller Korea Inc. in Seoul offiziell eingeweiht. Durch die neue Organisation wird die ausgezeichnete Marktposition von Schoeller im Bergsport-, Outdoor- und Golfbereich ausgebaut und neue Märkte werden erschlossen.

An der von Aufbruchstimmung geprägten Eröffnungsfeier im Grand Hyatt Hotel in Seoul nahmen über 300 Gäste aus Politik, Wirtschaft, Industrie und Medien teil. In Südkorea sieht die Schoeller Textil AG grosses Potenzial für ihre Hightech-Gewebe und Textiltechnologien. Bereits in den letzten Jahren hat das Schweizer Unternehmen im Bergsport-, Outdoor- und Golfbereich auf Basis einer Agenturvertretung eine ausgezeichnete Marktposition erreicht. Durch die zum 1. Oktober 2003 gegründete Organisation sollen darüber hinaus der Freizeit-, Mode- und Arbeitsschutz- sowie der Interiordesign-Bereich erschlossen werden. Der Marketing-, Schulungs- und Servicebereich wird ausgebaut. Im eigenen Showroom können auch sehr komplexe Technologien einfacher und zielgruppenorientiert demonstriert werden.

CEO der Schoeller Korea Inc. ist Herr Kyoo-Sik Cho. Herr Cho arbeitet seit 24 Jahren auf internationaler Basis im Textil- und Bekleidungsbereich und hat in Seoul Volkswirtschaft studiert. Gemäss Hans-Jürgen Hübner, CEO von Schoeller Switzerland und Mitglied des Aufsichtsrats (Verwaltungsrats) der Schoeller Korea Inc., ist die Gründung einer eigenen Organisation im expandierenden Südkorea ein wichtiger strategischer Schritt. Allein der südkoreanische Bergsport gilt als einer der wichtigsten Absatzmärkte weltweit.

Tab. 1: Arbeitskosten in der Textilindustrie, Stand 2001



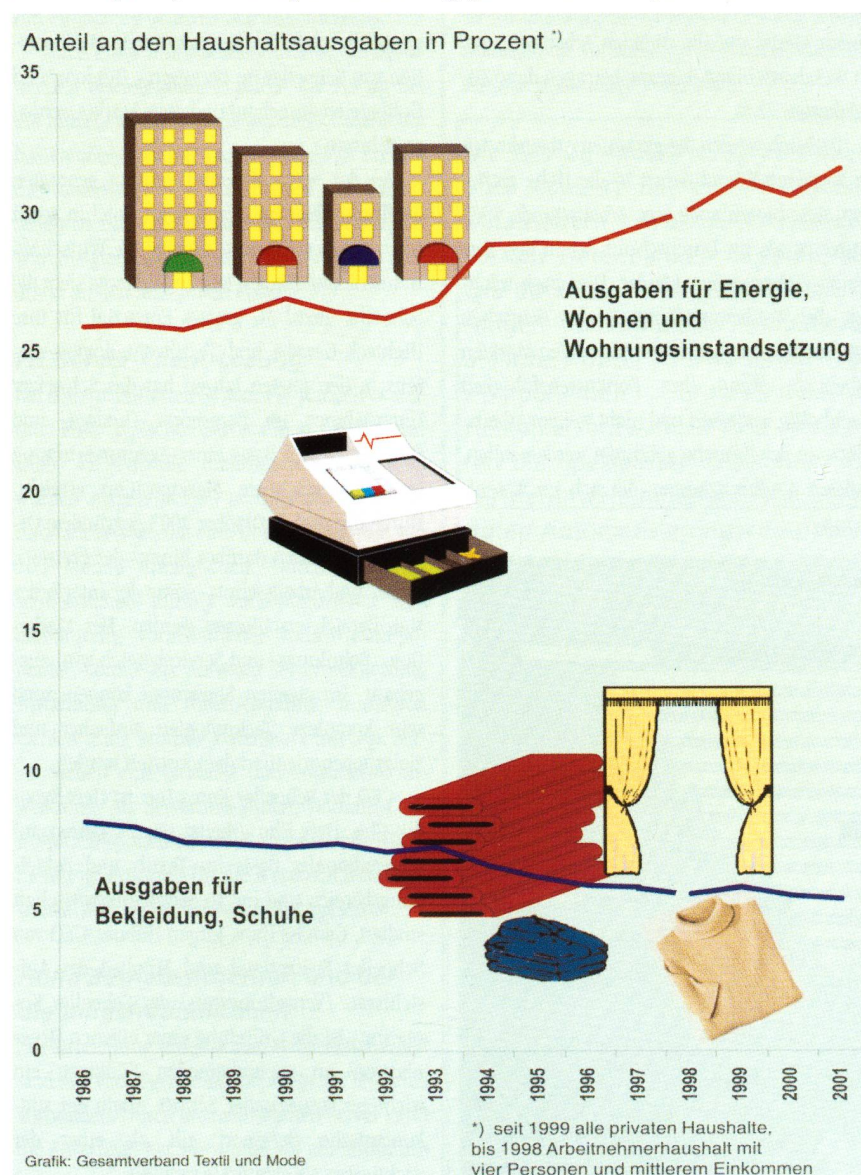
Für Textilien bleibt immer weniger in der Haushaltskasse

Die Deutschen sollen den Gürtel enger schnallen. Diese Ermahnung bekommen sie in jüngster Zeit insbesondere bei den Diskussionen um Steuerreform, Renten-, Arbeitslosen- und Krankenversicherung immer häufiger mit auf den Weg. In vielen privaten Haushalten bestimmen gestiegene Kosten in verschiedenen Bereichen bereits die täglichen Entscheidungen über mögliche Konsumausgaben. Die Spielräume für die Verteilung der privaten Budgets werden häufig von Faktoren eingeengt, die sich den eigenen Einflussmöglichkeiten entziehen.

Die Kosten fürs Wohnen beispielsweise lassen sich nur begrenzt beeinflussen. Die Grösse der Familie hat hierauf ebenso Einfluss wie die Chance, am Wohnort einen Arbeitsplatz zu fin-

den. Der Aufwand wird nicht allein von der Wohnungsmiete, sondern ganz wesentlich auch von den Nebenkosten für Strom, Heizung, Müllabfuhr oder Wasser bestimmt. Diese werden

Tab. 1: Ausgaben für Wohnung und Bekleidung, Quelle: Gesamttextil, Deutschland



weitgehend staatlich reguliert und in ihrer Höhe somit zwangsweise vorgegeben. Sie tragen entscheidend dazu bei, dass die Kosten fürs Wohnen einen ständig grösseren Anteil an den privaten Budgets verschlingen und die Spielräume zur Verteilung der restlichen Haushaltsmittel weiter einschränken.

Ein Durchschnittshaushalt in Deutschland muss inzwischen mehr als 30 % seines verfügbaren Einkommens für Wohnung, Heizung, Beleuchtung und sonstige Nebenkosten aufwenden. Dies lässt sich ebenfalls dem neuen Faltblatt «Zahlen zur Textil- und Bekleidungsindustrie» – Ausgabe 2003 – entnehmen. Vor 20 Jahren lag dieser Wert erst bei knapp über 20 % (Tabelle 1).

Die Mehraufwendungen für Wohnen sind nur zu einem geringen Teil mit höheren Ansprüchen, beispielsweise an den Komfort, zu erklären. Im Wesentlichen beruhen sie auf den drastisch gestiegenen Nebenkosten, die sich nach jüngsten Untersuchungen in den vergangenen zehn Jahren um etwa 30 % erhöht haben.

Demgegenüber sind die Preise für Textilgüter seit Beginn der 90er-Jahre nur massvoll gestiegen: Im Einzelhandel wurden die Preise für Textilgüter in den vergangenen 10 Jahren um 9 % heraufgesetzt. Davon kam wiederum nur ein Bruchteil den Herstellern von Textilien und Bekleidung im Inland zugute: Die Hersteller von Textilien konnten aufgrund des harten internationalen Wettbewerbs seit 1993 ihre Preise für die im Inland verkauften Waren gerade einmal um 2,3 % erhöhen. Bei den Bekleidungsherstellern machen die Aufschläge im gleichen Zeitraum 5,4 % aus. Bei Importwaren ergibt sich für eingeführte Textilien über diesen Zeitraum eine Verteuerung um knapp 6 % und bei Bekleidung von 9 %.



E-mail-Adresse Inserate

inserate@mittex.ch



Schweizerische Textilfachschule im neuen Kleid

Anpassung an die veränderten Rahmenbedingungen



Anlässlich des Tages der offenen Tür an der Schweizerischen Textilfachschule am 18. Oktober 2003 wurden der Fachwelt, Vertretern aus Politik und Wirtschaft sowie verschiedenen Interessenten die neu gestalteten Unterrichts- und Praxisräume in Wattwil vorgestellt. Durch das hohe Engagement seitens der Lehrkräfte, aber auch mit tatkräftiger Unterstützung aus der Textil- und Textilmaschinenindustrie stehen nun für die Aus- und Weiterbildung attraktive Schulungsräume zur Verfügung. Die Erneuerung war nicht zuletzt das Resultat der Anpassung an die veränderten Bedingungen für die Textilausbildung in der Schweiz – vom Vollzeitstudium hin zu einem verstärkten Angebot an berufsbegleitender Ausbildung. In seiner Eröffnungsrede begründete Helmut Hälker, Direktor der Schweizerischen Textilfachschule, die Schritte, die zur Umgestaltung führten.

Kooperation mit der Kantonsschule

Herr Knechtli, Ihnen danke ich besonders für Ihre Entscheidung, den ohnehin bestehenden Schulraum hier in Wattwil für die Kantonsschule zu nutzen.

Unterstützung durch die Industrie

An dieser Stelle möchte ich mich bei all denjenigen bedanken, die uns mit grosszügigen Geschenken, Leihgaben oder vergünstigten Angeboten unterstützt ha-

ben, die Modernisierung unserer Schule zu realisieren.

Besonders erwähnenswert sind:

- Fa. Sultex: zwei Greifer, eine mit Frottierereinrichtung, eine Luftdüsenwebmaschine, eine Projektilwebmaschine folgt noch nach der ITMA
- Fa. Dornier: eine Greiferwebmaschine
- Fa. Stäubli: eine Jacquardmaschine für die Frottierwebmaschine
- Fa. Iropa: 8 Vorspulgeräte



- Fa. Grob Horgen: Schäfte, Litzen, Lamellen in Hülle und Fülle
- Fa. Lantextiles: Hergeth Kurzketten-schärmaschine

Vielen Dank auch an die Firmen Sultex, Dornier und Stäubli für die kostenlose Montage und Inbetriebnahme der Maschinen und die komplette Jacquarddesinatur.

Seit Jahren unterstützen uns die Fa. Rieter und auch die Fa. Saurer in aussergewöhnlichem Masse. Ohne die ständige Modernisierung und den Einsatz der Monteure und Techniker dieser beiden Firmen wäre unsere Abteilung Spinnerei/Zwirnerei nicht das, was sie heute ist.

Während des Umbaus konnten wir einige, für uns überflüssig gewordenen Ma-

Auszüge aus der Eröffnungsrede von Direktor Helmut Hälker

Wir entdecken gemeinsam neue Schulungsräume in frischer Farbe, einen neuen Bürotrakt, einen modernisierten Maschinenpark im Technikum. Es macht Freude etwas entstehen zu sehen. Wir nehmen Notiz davon, dass unsere Schule sich verändert, auch zusammengerückt ist und mit der Kantonsschule eine gemeinsame Herberge für Kantonschüler und Studenten der STF bietet.



schinen und Anlagen an Schweizer Unternehmen verkaufen. Das hat unser Budget erheblich entlastet. Vielen Dank für dieses Engagement !

Berufslehre – eine beliebte Grundausbildung in der Schweiz

Bildung, so hören wir hin und wieder, sei der Grundstein für die berufliche und persönliche Entwicklung eines Menschen, seinen Erfolg und den Wohlstand des Volkes. Werfen wir einen Blick auf den Bildungsstand der Bevölkerung in der Schweiz: Die Berufslehre, scheint mir, ist die beliebteste Grundausbildung hierzulande, gefolgt von der Weiterbildung auf der Stufe der Höheren Fachschule. Aber auch die Hochschulausbildung steht nur wenig zurück.

Wo ist die STF angesiedelt in der schweizerischen Bildungslandschaft?

Wir befassen uns mit beruflicher Grundausbildung, mit qualifizierter Weiterbildung und Nachdiplomstudiengängen und bieten damit den Berufsleuten modulare und durchlässige Ausbildungswege. Platz genug für Quereinsteiger, Weichen, die in die Praxis wie auch in weiterführende Hochschulstudiengänge führen. Gerne sehen wir uns als Partner für Hoch- wie auch für Fachhochschulen. Jene forschen – die praktische Umsetzung des erlangten Wissens ist eher unser Gebiet. Die

kleinen und mittleren, ebenso die Grossunternehmen schätzen unsere Absolventinnen und Absolventen. Sie nehmen diese gerne in ihre Betriebe auf. Überzeugen können unsere Absolventen in der Regel durch geringe Einarbeitungszeiten, Arbeitsqualität und Einsatzfreude.

Wussten Sie, in welchen Gebieten der Ausbildung wir, die STF, tätig sind?

Unser Angebot spannt sich über 4 Fachbereiche:

- Textilerzeugung
- Mode und Bekleidung
- Handel und Marketing
- Kunst und Gestaltung

Einige neue Studiengänge ergänzen die altbewährten! Unser Ausbildungsangebot ist auf Expansionskurs; viele berufsbegeleitende Angebote sind dazugekommen!

Wir standen bei der Entwicklung der neuen Angebote immer wieder vor der Frage, ob unser Vorgehen richtig ist: Was ist wichtig und nötig, um innovative, praxisgerechte Angebote zu konzipieren, und wie setzen wir diese um?

Wir haben uns dazu entschieden, unser Programm in vier Fachbereiche (man könnte auch sagen Geschäftsfelder) zu gliedern. Weitgehend autonom, marktkonform und aktiv sollen diese geführt werden.

Unsere Anzahl der Studierenden steigt

Die Lehrlingszahlen stagnieren trotz sinkender Beschäftigung in der Branche. Dies ist zum einen der Verdienst jener Betriebe, die ihre soziale Verantwortung leben und nicht nur davon reden und zum andern der Verdienst unseres Industrieverbandes, dem Textilverband Schweiz. Mit Finanzmitteln und Manpower (und Womenpower) wird dafür gesorgt, dass

der Bestand derjenigen, die eine textile Grundausbildung absolvieren, konstant bleibt.

All dies ist sehr positiv – und dennoch – als Direktor dieser Schule habe ich auch Sorgen und ich will diese nicht verschweigen. Eine der Sorgen ist die Vertretung unserer Interessen in der Politik.

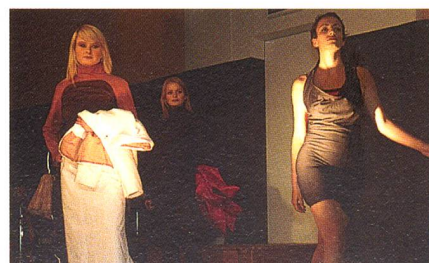
Ausgaben der öffentlichen Hand für die Ausbildung

Schauen wir uns einmal die jährlichen Ausgaben der öffentlichen Hand für den Unterricht an. Für 16'432 Diplome, Lizenziat und Doktorate zahlen Bund und Kantone 4'768 Mio. Fr.. 23'921 Diplome, HFP's, BP's und schuleigene Abschlüsse kosten die öffentliche Hand dagegen nur 384 Mio. Fr..

Dies bedeutet: Für einen Hochschulabschluss zahlt die öffentliche Hand im Schnitt 290'000 Fr.; für einen Abschluss an der höheren Fachschule nur 16'000 Fr. Es gefällt mir, wenn die öffentliche Hand so viel Geld für Weiterbildung ausgibt; was mir nicht gefällt, ist die Art der Verteilung. Es darf Niemanden wundern, dass wir trotz extremer Einsparungen Defizite erwirtschaften. Studenten der STF zahlen für ihr Studium zwischen 3'000 und 4'500 Fr. je Semester. An den benachbarten Fachhochschulen beispielsweise zahlt man Beträge von 600 Fr./Semester.

Zuversichtlich in die Zukunft

Dennoch – die momentanen Zahlen der Studierenden an der Schweizerischen Textilfachschule lassen uns optimistisch in die Zukunft blicken. Unsere Fachlehrpersonen tragen im täglichen Lehrbetrieb dazu bei, dass für die Textilindustrie, den Textilmaschinenbau und den Textilhandel fähiges, kreatives und gut ausgebildetes Personal zur Verfügung steht, um die nicht einfacher werdenden Aufgaben der kommenden Jahre lösen zu können.



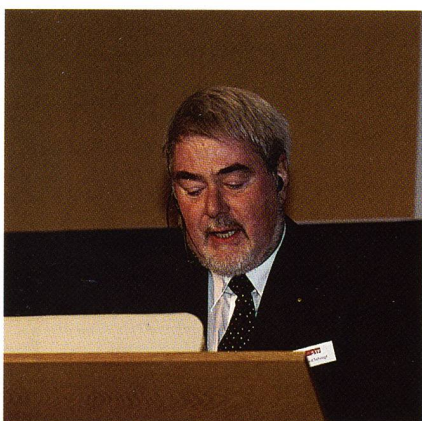
Die Gratulanten

Mit visionärer Kraft den Grundstein für eine positive Zukunft legen

Paul Schnepf

Präsident der STF

In den letzten Jahren hat die Textilindustrie einen Wandel erfahren. Während die textile Produktion weiter rationalisiert, abgebaut und in billigere Regionen verlagert wird, soll die textile Innovation, Technologie, Kreation und Logistik mit bestausgebildeten Kadern und Mitarbeiterin-



nen und Mitarbeitern weiter in unseren Breitengraden Bestand haben. Dieser Tatsache und Herausforderung muss sich die STF auch in Zukunft stellen. Wir haben in den letzten Jahren die Grundlagen dafür geschaffen. Das Ausbildungsangebot der STF basiert im technischen Bereich auf einem hervorragenden Technikum, konzentriert auf den Standort Wattwil. Dank der engen Zusammenarbeit mit der Textilmaschinenindustrie sind wir auch in der Lage, auf den neuesten Maschinen die textile Fertigung zu demonstrieren und zu lehren.

Eugen David

Ständerat des Kantons St. Gallen

Wer kennt nicht das Sprichwort «Nichts



ist beständiger als der Wandel»? Der Wandel der letzten Jahre hat unsere Flexibilität stark strapaziert. Dennoch – wir können uns nicht zur Ruhe setzen. Viele meinen, der Wandel werde von politischen oder wirtschaftlichen Mächten verursacht, die eine Globalisierung wollen. Ich bin überzeugt, dass der Wandel vor allem auch technologiegetrieben ist. Produktions- und Verkaufsprozesse und -strukturen erfahren eine ständige Anpassung. Wertschöpfungsketten werden neu strukturiert und organisiert. Die Zukunft der Schweizer Volkswirtschaft hängt wesentlich von ihrer Fähigkeit ab, diesen technologiegetriebenen Wandel mitzuvollziehen.

Erika Forster

Ständerätin des Kantons St. Gallen

Der Strukturwandel der letzten Jahre hat bei der schweizerischen Textil- und Be-



kleidungsindustrie zu einem deutlichen Rückgang der Beschäftigten geführt. Der Trend läuft hin zum «local sourcing», wonach im Ausland angesiedelte Konfektionäre auf lokal hergestellte Vormaterialien zurückgreifen. Unsere Textilfirmen verlieren damit Abnehmer, sofern sie ihnen nicht mit der Produktion vor Ort folgen.

Ich bin überzeugt, dass es für die Schweizer Textilindustrie noch Perspektiven gibt. Dafür muss man aber die Schweiz als Denkmuster des für ein Unternehmen der Textil- und Bekleidungsindustrie relevanten Wirtschaftsraumes mit dem Denkmuster der ganzen Welt ersetzen. Dabei sind alle Tätigkeiten optimal auf verschiedene Standorte in Hoch- und Niedriglohnländern zu verteilen. Die Grundüberlegung dieses Modells ist es, dass gewisse Produkte einen höheren Lohnanteil ertragen, wenn Faktoren wie Produktentwicklungsdauer, Lieferzeiten und Service die noch verbleibenden Kostennachteile kompensieren. Um die Textilproduktion und die Arbeitsplätze in der Schweiz zu erhalten, braucht es zudem qualifiziertes Personal sowie eine ausreichende Anzahl motivierte Auszubildende.

Nachkomme des ehemaligen Direktors Andreas Frohmader stiftet Auszeichnung

Herr Andreas Frohmader war von 1902 bis 1943 Direktor der Textilfachschule in Wattwil. Seine Familie wanderte später nach Mexiko aus. Dennoch blieben einige Familienmitglieder ihrer ehemaligen Heimat treu und pflegen auch heute noch die Verbindung zur Ausbildungsstätte für die Textil-, Bekleidungs- und Modeindustrie der Schweiz.



Richard Frohmader, ein Sohn des ehemaligen Direktors, stiftete eine Auszeichnung für Technikerstudenten der STF. Zwei Studierende wurden von ihm zu einer Reise, inkl. Hotel und Messe-eintritte, an die Textilmaschinenmesse ITMA 2003 in Birmingham (GB) eingeladen.

Die Textila Wattwil schloss sich an; der Vorstand der Studentenverbindung hat sich spontan entschlossen, den beiden Ausgezeichneten ein Taschengeld für die Reise zu offerieren.

Anlässlich der Feier zur Umgestaltung der Textilfachschule am 17. Oktober 2003, übergab der Enkel von Direktor Andreas Frohmader, Peter Frohmader, der heute in Honduras lebt, die Auszeichnung. Völlig überrascht nahmen Frau Beatrice Egli und Herr Thomas Haltinger die Couverts mit Flugticket, Eintrittskarten, Hotelbestätigung und Taschengeld entgegen. Diese beiden Studierenden wurden aufgrund ihrer guten Leistungen im Studium ausgewählt.

Beide Studierende haben vom 24. bis 26. Oktober 2003 die ITMA 2003 in Birmingham besucht und viele gute Eindrücke von diesem, für die Textilindustrie und den Textilmaschinenbau wichtigen Ereignis mitgebracht.



Die aktuellen Kurse an der STF

18.10.2003 - 12.06.2004	Textiles Grundlagewissen	Kurs-Nr. 741	St. Gallen
17.11.2003 - 28.11.2003	Mitarbeiterführung	Kurs-Nr. 591	Wattwil
24.11.2003 - 26.11.2003	Sicherheit und Gesundheitsschutz im Textilbetrieb (SIBE)	Kurs-Nr. 620	Wattwil
01.12.2003 - 12.12.2003	Baumwollspinnerei	Kurs Nr. 604	Wattwil
04.12.2003	win-win - Situation für Unternehmer, Mitarbeiter, Kunden		Volketswil
Dezember 03	Textile Grundlagen für kaufmännische Mitarbeiter	Kurs-Nr. 610	Wattwil
16.02.2004 - 05.03.2004	Allgemeine Technik	Kurs-Nr. 501	Wattwil
21.02.2004 - 11.12.2004	Textiles Basiswissen I + II	Kurs-Nr. 783	Olten
08.03.2004 - 19.03.2004	Textiltechnische Grundlagen	Kurs-Nr. 601	Wattwil
22.03.2004 - 02.04.2004	Allgemeine Textilkunde	Kurs-Nr. 502	Wattwil
20.04.2004 - 14.09.2004	Textiles Basiswissen	Kurs-Nr. 749	St. Gallen
26.04.2004 - 07.05.2004	Technologische Grundlagen Spinnerei/Zwirnerei	Kurs-Nr. 510	Wattwil
01.06.2004 - 04.06.2004	Themenwochen Textilproduktion: Spinnerei/Zwirnerei	Kurs-Nr. 643	Wattwil
07.06.2004 - 11.06.2004	Themenwochen Textilproduktion: Weberei	Kurs-Nr. 644	Wattwil
16.06.2004 - 18.06.2004	Themenwochen Textilproduktion: Textilveredlung	Kurs-Nr. 646	Wattwil
21.06.2004 - 25.06.2004	Themenwochen Textilproduktion: Bekleidung	Kurs-Nr. 647	Zürich
22.03.2004 - 23.03.2004	Giftkurs, Giftprüfung C	Kurs-Nr. 250	Wattwil
28.06.2004 - 02.07.2004	Themenwochen Textilproduktion: Wirkerei/Strickerei/Stickerei	Kurs-Nr. 645	Wattwil + St. Gallen
August 2004 - Juli 2007	TextildesignerIn	Kurs-Nr. 147	Wattwil
06.03.2004 - 24.04.2004	Informatik / Finanzbuchhaltung	Kurs-Nr. 737	Zürich
16.08.2004 - 01.07.2005	Textilkaufleute Vollzeitstudium	Kurs-Nr. 122	Zürich
16.08.2004 - Juli 2006	Textilkaufleute berufsbegleitend	Kurs-Nr. 132	Zürich
19.08.2004 - 01.07.2005	ProduktmanagerIn berufsbegleitend	Kurs-Nr. 134	Zürich
19.08.2004 - 01.07.2005	TextillogistikerIn berufsbegleitend	Kurs-Nr. 133	Zürich
27.10.2003 - 12.01.2004	CAD Intensivkurs I	Kurs-Nr. 725	Zürich
19.11.2003 - 18.02.2004	Modezeichnen Aufbaukurs	Kurs-Nr. 722	Zürich
06.01.2004 - 23.03.2004	Modezeichnen Grundkurs	Kurs-Nr. 721	Zürich
16.02.2004 - 10.05.2004	Modezeichnen	Kurs-Nr. 763	St. Gallen
30.03.2004 - 22.06.2004	Modezeichnen Aufbaukurs	Kurs-Nr. 722	Zürich
August 2004 - Juli 2006	Vorkurs für gestalterische Berufe	Kurs-Nr. 327	St. Gallen
10.03.2004 - 30.06.2004	Grundlagen der Bekleidungsherstellung	Kurs-Nr. 727	Zürich
16.08.2004 - Juli 2007	SchnitttechnikerIn berufsbegleitend	Kurs-Nr. 137	Zürich
20.08.2004 - Juni 2006	Fashiondesigner HFP berufsbegl.	Kurs-Nr. 770	Zürich
August 2004 - August 2005	Fashion Assistant Vollzeitstudium	Kurs-Nr. 112	Zürich
August 2004 - August 2006	Fashion Assistant berufsbegleitend	Kurs-Nr. 138	Zürich

Fordern Sie das detaillierte Kursprogramm an.
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

Blaue Wunder für individuelle Jeansmode

Wenn der italienische Designer Roberto Cavalli über Jeansmode spricht, kommt er ins Schwärmen: «Jeans sind meine Spezialität, sie sind wahrscheinlich der Schlüssel zu meinem Erfolg. Mir ist es gelungen, das Basis-material Denim in ein Luxusprodukt zu verwandeln – mit Hilfe von Mustern und Designs, die von Lasern und Kristallapplikationen erzeugt werden. Allerdings, ohne Textilchemikalien gäbe es die Jeansmode, wie sie Hunderte Millionen von Menschen weltweit nutzen und lieben, nicht.»

Historisch betrachtet ist die BASF Wegbereiter der Jeansmode nahezu von Anfang an. Der legendäre deutsche Auswanderer Levi Strauss liess sich seine «Nietenhosen» 1873, zu Kaliforniens Goldgräberzeiten, patentieren. Bereits 1890 wurde der BASF das entscheidende Patent für die industrielle Herstellung des blauen synthetischen (Jeans-)Farbstoffs Indigo erteilt. Gemeinsam mit dem robusten Baumwollstoff aus der französischen Stadt Nîmes (de Nîmes = Denim) entstand ein Modeerfolgsrezept, das bis heute seinesgleichen sucht.

Die Vitalität der Jeansmode beruht auf ihrer Fähigkeit, sich beständig zu ändern und dabei Individualität mit Zeitgeist zu vereinen. Um nur wenige Beispiele von vielen zu nennen: Jeansmodevarianten wie bleached, stone- oder sand-washed, destroyed, fade-out, Used-Look, overdyed, Authentic- oder Clean-Look sind Produkte innovativer Textilveredlung. Diese fängt bei der Behandlung der Garne für die Herstellung der Denim-Gewebe an.

Textilveredlung: Wandlungsfähig

Die Baumwolle muss für das Verarbeiten, Färben mit Indigo und Weben vorbereitet werden. Dabei kommen Vorbehandlungsprodukte wie Waschmittel und Schlichten zum Reissfestmachen und Glätten der Baumwollfäden zum Einsatz. Auch hier zählt die BASF weltweit zu den führenden Anbieterinnen. Danach müssen die Gewebe entweder gefärbt, beschichtet oder bedruckt werden – ganz wie es der gewünschte Effekt erfordert. Auch Glanz und Glitzer sind mit den Beschichtungschemikalien der BASF kein Problem. Anschliessend werden nicht mehr benötigte Textilchemikalien wieder entfernt, wobei alle Prozesse und Produkte strenge gesundheitliche und ökologische Standards zu erfüllen haben. In der «Wäscherei» wird später der Look erzielt, der dem aktuellen Modetrend ent-

spricht – von used bis clean. Während bei der Produktion von Jeansmode in grosser Stückzahl die Effizienz der Prozesse und die Wirtschaftlichkeit der Textilveredlung im Vordergrund stehen, setzen die Stars unter den Modedesignern Effektstoffe, wie zum Beispiel Flüssigkristalle, für den Pigmentdruck ein, von denen ein Kilogramm schon einmal 1'000 Euro und mehr kostet.

Der ultimative Traum derzeit ist der Clean-Look – eine Indigo-Jeans in ihrer pursten Form, total «ungewaschen», aber konstant hochwertig im Erscheinungsbild.

Auch bei der Verwirklichung dieser Vision ist das Know-how der BASF-Textilexperten gefragt – zum Beispiel in Form von Veredlungsprodukten, die nach dem Färbeprozess aufgebracht werden und die (Farb-)Echtheit optimieren, so dass der Farbstoff auch nach dem Waschen noch auf der Jeans verbleibt.

Vielleicht werden Blue Jeans bald noch mehr können, als ihren Trägern zum ultimativen Look zu verhelfen. Denn die Textilindustrie und die Forscher der BASF arbeiten daran, dass Textilien in Zukunft den Wärmehaushalt des Trägers regulieren, keine unangenehmen Gerüche annehmen und «immun» gegen Verschmutzung sind. Das Stichwort dafür heisst «Funktionale Textilien», für die ein viel versprechendes Marktwachstum zu erwarten ist.

Denim-Look: aussen blau, innen weiss

Dass Blue Jeans oder auch Jeansjacken rein äusserlich blau aussehen und auf der Innenseite viel heller sind, liegt an der Webart der Jeansstoffe und an der Garnfärbung. Der Begriff «Denim» steht für einen kräftigen Baumwollstoff, der in Köperbindung gewebt wurde. Dabei sind die Längsfäden (Kette) mit Indigo blau eingefärbt und die Quersfäden (Schuss) weiss belas-

sen. Die Webart führt dazu, dass die blauen Kettfäden auf der einen Seite die Optik des Stoffs bestimmen und die hellen Schussfäden jene auf der anderen.

Ein weiteres Geheimnis des Denim-Looks ist aber der Indigo – ursprünglich ein Farbstoff auf pflanzlicher Basis. Wegen der wachsenden Nachfrage begann bereits um 1880 der Wettlauf um die chemische Synthese des immer gefragteren Blaus. Er wurde von den Chemikern der BASF 1897 mit grossem Vorsprung vor den Wettbewerbern gewonnen. Für alle, die ein «Zurück zur Natur» fordern: Sämtliche Indigo-Pflanzen der Erde würden nicht ausreichen, um die jährlich ca. eine Milliarde Blue Jeans herzustellen. Nur mit dem synthetischen Indigo ist diese Leistung möglich.

Vielfältiger Denim-Look

Jeans- beziehungsweise Denim-Mode wird begleitet von einer Vielzahl von Fachausdrücken, die einen bestimmten modischen Effekt beschreiben. Hier einige Beispiele:

Stone-washed:

Die Jeanskleidung wird mit Bimssteinen gewaschen (stoned) und/oder auch enzymatisch behandelt. Das Ergebnis ist ein ausgeprägter Used-Look, so, als wäre die Kleidung schon lange getragen worden.

Sand-washed:

Gewaschene oder Rohjeans werden mit Quarzsand gestrahlt. Daraus resultiert ein echt wirkender Used-Look, insbesondere dann, wenn die Oberschenkelsvorderseiten und das Gesäss der Hose punktuell behandelt werden.

Fade-out-Look:

Für den Fade-out-Look werden Pigmentbeschichtungen eingesetzt, die von Waschvorgang zu Waschvorgang dünner werden. So entsteht eine Optik, die sich während des Nutzungsprozesses eines Denim-Kleidungsstücks beständig verändert.

Damaged-Look:

Wenn Jeanskleidung verschlissen aussehen soll, kann dieser Look chemisch oder mechanisch erzeugt werden. Die einen greifen zur aggressiven Chlorbleiche, die anderen schiessen mit einer Schrotladung auf den Hosenboden. Eine Rasierklinge täte es natürlich auch.

Clean-Look:

Der aktuelle Denim-Trend ist eine Ware, die auch noch nach längerem Tragen aussieht wie neu: farbecht, formstabil und von hoher textiler Qualität.

Lantal – eine Firma betritt neues Terrain

Mit Stoffen der Firma Lantal Textiles ist praktisch jeder schon einmal in Berührung gekommen. Das Langenthaler Textilunternehmen gehört zu den weltweit führenden Herstellern von Transporttextilien. Das heisst, 55 % aller Flugzeuge sind mit Stoffen und 35% mit Teppichen aus dem Hause Lantal ausgestattet worden. Der jüngste Spross der innovativen Firma ist aber eine textile Luftkammer: Beispielsweise für den Einbau in Flugzeugsitze. Anstatt herkömmliche Schaumstoffe zu verwenden, lässt sich damit einiges an Gewicht sparen.

Diese Firma atmet. Kein Hauch von einem verstaubten Schweizer Traditionsunternehmen. Lantal präsentiert sich in einem modernen, durch viele Fenster hellen und luftig gehaltenen Bau, moderne Kunst an den Wänden, Skulpturen in den Durchgängen. Ein offener, unprätentiöser und neugieriger Geist scheint über allem zu schweben, und genau so wollte das auch Urs Baumann, Patron von Lantal und heutiger VR-Präsident. Noch bevor er das Pensionsalter erreicht hat, hat Baumann (63) sein Lebenswerk einem Jüngeren, Urs Rickenbacher (46), übergeben. Gemeinsam sind die beiden nun dabei, die anhaltende Durststrecke in der Textilindustrie zu überstehen, innovativ und zukunftsorientiert zu arbeiten.

Familienunternehmen

In der Zeit seit dem Eintritt von Urs Baumann in den Familienbetrieb seines Vaters, hat sich das Langenthaler Unternehmen zunehmend spezialisiert: Ursprünglich eine Weberei für Möbelbezugsstoffe, besteht das heutige Kerngeschäft aus Webstoffen für Transportmittel. Lantal gehört zu den weltweit führenden Textilausstattern von Flugzeugen, Bussen und Bahnen. Ebenfalls zum Angebot gehören Teppiche, die in Melchnau hergestellt werden. Ende 1999 hat Lantal zudem die St. Galler Rohner Textil AG



Urs Baumann

erworben, die mit ihren kompostierbaren, umweltfreundlichen Möbelbezugsstoffen international für Furore sorgte.

Schlechtes Geschäft mit Airlines

In den vergangenen zwei Jahren hat sich das wirtschaftliche Umfeld für die Airlines jedoch verschlechtert, eine Tatsache, die auch Lantal zu spüren bekommt. Urs Rickenbacher und Urs Baumann sehen diese veränderte wirtschaftliche Situation allerdings weniger als Krise denn als Herausforderung. «Wirtschaftlich schwierige Zeiten erfordern ein Umdenken und Innovationen», sagt Rickenbacher.

Das Luftkissensystem Zafu

Eine solche Innovation könnte für Lantal «Zafu» sein, das gemeinsame Baby von CEO und VR-Präsident. «Zafu» ist ein vielseitig verwendbares Luftkissensystem, das in einen Sitz einfließen kann und das auf einem völlig neuen Prinzip beruht: Anstelle von Schaumstoff hat der Sitz durch Pressluft regulierbare Luftkissen und die Pneumatik von Antriebsmotoren. Der Vorteil gegenüber herkömmlichen Sitzen: Er ist zwischen 1,5 und 9 Kilogramm leichter. Durch das damit verringerte Fluggewicht können die Airlines pro Flugzeug und Jahr 1 Million Dollar an Treibstoffkosten sparen. Die Liste an Anfragen der interessierten Flugzeughersteller wird daher immer länger. Deren Namen sind ohnehin schon fast alle in den Dateien von Lantal zu finden, die weltweit 300 Airlines zu ihren Kunden zählt. Doch Lantal will den Kundenkreis erweitern. «Unser Ziel», sagte CEO Urs Rickenbacher, «ist es, auch Kreuzschiffe mit unseren Textilien auszustatten.» Fieberhaft wird in den Designabteilungen von Langenthal an den Mustern von morgen gearbeitet, 1'500 sind es pro Jahr, in der Weberei laufen 140 Webmaschinen

nonstop auf Hochtouren und verarbeiten täglich 48'075'000 Meter Garn zu Stoffen, Velours und Teppichen. Produziert wird allerdings nicht nur am Hauptsitz in Langenthal, sondern auch in Melchnau und in Rurall Hall in den USA. Diese ausländischen Produktionsstätten ermöglichen es dem Unternehmen, vor Ort zusammen mit den Kunden deren Wünsche zu realisieren. Daneben unterhält Lantal Kompetenzzentren in der Nähe von grossen Flugzeugproduzenten, wie Boeing in Seattle oder Airbus in Toulouse.

Breites Kundeninteresse

Doch die Schweizer Stoffe haben nicht nur Airlines, wie Dragon Air oder Singapore-Airlines, von ihrer Qualität überzeugt. Zu den Kunden gehören auch Prinzen, Präsidenten, Könige oder Popstars. So liess der amerikanische Präsident George W. Bush das Präsidentenflugzeug Airforce One mit Textilien von Lantal auskleiden und Popikone Michael Jackson seinen Privatjet von Lantal einrichten.

Lantal in Zahlen:

Lantal Textiles wurde 1886 in Langenthal vom Grossvater des heutigen VR-Präsidenten Urs Baumann (63) unter dem Namen Baumann & Brand Leinenweberei gegründet. Der Name Lantal (1996) entstand durch das Zusammenlegen der drei Unternehmen Möbelstoffweberei Langentahl AG, Teppichfabrik Melchnau AG und Weberei Meister AG in Zürich. Seit Januar 2003 hat Lantal einen neuen CEO, Urs Rickenbacher (46), der im Januar 2004 die Mehrheit der Firmenaktien übernehmen wird.

Das Unternehmen betreibt drei Produktionsstätten in der Schweiz und eine in den USA und beschäftigt rund 360 Mitarbeiter. Die Firma beliefert alle grossen Flugzeughersteller, mehr als 300 Fluggesellschaften, ausserdem Autobus- und Strassenbahnfabrikanten sowie einige Nahverkehrsverbünde. Der Umsatz lag 2002 bei rund 91,5 Millionen Franken, die Eigenkapitalquote liegt bei deutlich mehr als 60 Prozent.

Information

Lantal Textiles

Thomas Burst

Dorfgrasse 5

CH-4901 Langenthal

Tel. +41 (0)62 916 71 71

Fax: +41 (0)62 916 71 89

Messe Frankfurt



Heimtextil

14. bis 17. Januar 2004 in
Frankfurt am Main
Internationale Fachmesse für
Wohn- und Objekttextilien

Die neuesten Trends für das kommende Jahr zeichnen sich bereits ab und die Vorbereitungen für die Heimtextil 2004 sind in vollem Gange! Der derzeitige Anmeldestand stimmt den Veranstalter höchst optimistisch. Er unterstreicht, dass die Heimtextil, der grösste internationale Branchentreff für Heim- und Haustextilien, den weltweit massgeblichen Orientierungspunkt für textiles Wohnen und Wohnmode repräsentiert. Die Themenvielfalt der Heimtextil erfordert eine klare, gut strukturierte Aufplanung, um Besuchern und Ausstellern den Aufenthalt so angenehm wie möglich zu gestalten. Deshalb hat die Messe Frankfurt das Hallenkonzept optimiert, woraus ein Wechsel in den Hallen 6 und 4 resultiert: Der Bereich sun & shadow aus Halle 6.1 tauscht mit den Bereichen sit & feel und deco & style in Halle 4.2. «Um dem grösseren Flächenbedarf der Produktgruppe sun & shadow in diesem Jahr nachzukommen», so Ulrike Wechsung, Objektleiterin der Heimtextil, «haben wir diesen Bereich in die Halle 4.2 verlegt. Sonst hätten wir die Aussteller auseinander reissen müssen.» Damit wird die Messe Frankfurt den Wünschen ihrer Aussteller gerecht und sorgt für mehr Transparenz und kurze Wege.

Heimtextil Sunday

18. Januar 2004
Publikumstag der Heimtextil

Vorhang auf für die neuesten Wohnideen! Wer heute wissen will, was morgen in ist, darf sich den Heimtextil Sunday nicht entgehen lassen. Ob Küche, Bad oder Schlafzimmer: Für jede Lebenslage gibt es auf dem Publikumstag am 18. Januar 2004 das passende textile Design. Zu entdecken sind traumhafte Bettwaren, die neuesten Tapetenkreationen, einladende Küchentextilien, wohnliche Bodenbeläge, trendige Fensterdekorationen und vieles mehr. Unter dem Messemotto «focus on style» stehen für jeden Geschmack die richtigen Anregungen für

die Gestaltung des eigenen Wohn-Stils bereit. Die weltweit grösste Messe für Wohn- und Objekttextilien, die Heimtextil, öffnet bereits zum dritten Mal einige Hallenebenen für das Privatpublikum. Shoppen ist auf der Messe nicht angesagt, dafür aber «Inspiration pur» sowie jede Menge Aktionen, Shows, Tipps und attraktive Gewinne von internationalen Ausstellern.

Texworld

16. bis 19. September 2003 in Paris

Die 13. Texworld, die am Freitag, 19. September 2003, in Paris zu Ende ging, hat der schlechten wirtschaftlichen Stimmung getrotzt und konnte ein Besucherplus von 12 Prozent verzeichnen. Insgesamt präsentierten 628 Aussteller aus 41 Ländern ihre Herbst/Winter-Kollektionen 2004/2005 sowie die neuesten Trends für die Frühjahr/Sommer Saison 2004.

Das Ausstellungszentrum CNIT Paris de La Defense war mit seinen 23'500 Quadratmetern Ausstellungsfläche komplett ausgebucht und vier Tage lang war rege Geschäftstätigkeit zu beobachten. Rund 15'758 Fachbesucher aus 104 Ländern reisten zur Texworld und informierten sich über die neuesten Stoffe, Materialien, Farben und Strukturen. «Die unerwartet guten Ergebnisse bestätigen ein weiteres Mal, dass wir mit unserem Konzept zur Texworld, den richtigen Weg eingeschlagen haben», so Stephanie Keukert, Objektleiterin der Texworld, Messe Frankfurt GmbH. «Strenge Auswahlkriterien für die Aussteller führen dazu, dass die Texworld immer hochwertiger und leistungstärker wird und damit ein unverzichtbarer Branchentreffpunkt ist.»

Die sehr zufriedenen Aussteller aus 41 Ländern, angeführt durch Indien, China, Südkorea, Taiwan, Türkei und Thailand, gefolgt von Japan, Indonesien und Brasilien, konnten den Facheinkäufern aus aller Welt eine umfassende Palette an Produkten unterschiedlichster Preisklassen anbieten, deren Materialvielfalt keine Grenzen kannte. Produkte aus dem Bereich Baumwolle/Denim/Leinen waren mit 35 Prozent am stärksten vertreten. Weitere wichtige

Themen stellten Seide, Strick und Wolle sowie Funktionstextilien dar.

Texcare International – Weltmarkt moderner Textilpflege

6. bis 10. Juni 2004 in Frankfurt am Main

Dirk John übernimmt zum ersten August erneut die Leitung der Texcare International – Weltmarkt moderner Textilpflege (6. bis 10. Juni 2004). Damit löst er Maria Hasselman-Börner ab, die nach drei Jahren an die Spitze der Light+Building 2004, Internationale Fachmesse für Architektur und Technik (18. bis 22. April 2004), wechselt.

«Für mich als Objektleiter der Texcare International ist es immer wieder spannend, den gesamten Weltmarkt der modernen Textilpflege in Frankfurt zu Gast zu haben. Mein Hauptinteresse liegt darin, der Branche optimale Strukturen für intensive Kontakte und erfolgreiche Geschäftsabschlüsse zu bieten», so Dirk John, der bereits von 1996 bis 2000 die Texcare International leitete und 1998 die erste Texcare Asia in Singapur entwickelte. Unterstützt wird der neue «alte» Objektleiter von einem erfahrenen Messteam, das bereits mehrfach erfolgreich internationale Messen durchgeführt hat.

Neu im Angebot:

**Direkter Link zu Ihrer
Homepage!**

**Unter
www.mittex.ch
in unserem
Bezugsquellennachweis!**

**Auskünfte:
Inserateverwaltung
«mittex»**

**Claudine
Kaufmann Heiniger
062 929 35 51
inserate@mittex.ch**

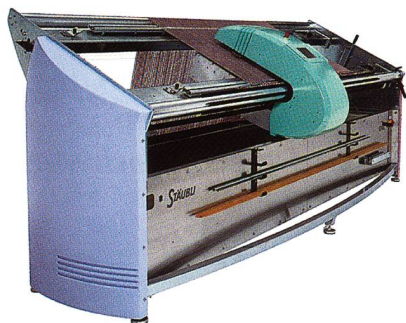
Neue universelle Kreuzeinlesemaschine STÄUBLI OPAL für eine oder mehrere Fadenschichten

Mit einem universellen System einfachster Handhabung und revolutionärer Technologie wird das Einlesen eines Fadenkreuzes zum Kinderspiel. Stäubli bringt frischen Wind in einen wichtigen Prozess, der bisher mangels geeigneter Maschinen oft noch von Hand ausgeführt wird. Mit OPAL steht für die Webereivorbereitung ab ITMA 2003 eine Anlage mit hohem Automationsgrad und Rationalisierungspotential zur Verfügung, die individuell und exakt auf Kundenbedürfnisse konfiguriert werden kann.

Um einen einwandfreien Kettlauf zu gewährleisten und das gewünschte Gewebemuster zu erzielen, muss eine korrekte Fadenordnung in der Webkette vorhanden sein. Werden in einer Webkette unterschiedliche Garne oder Farben verwendet, kann eine fehlerfreie Fadenordnung im Webgeschirr oft nur mittels eines Fadenkreuzes erreicht werden. Wurde die Webkette ohne Fadenkreuz hergestellt, muss ein solches in der Webereivorbereitung eingelesen werden. Mit Hilfe des Fadenkreuzes kann die Webkette anschliessend mit der richtigen Fadenordnung auf der Webmaschine angeknüpft oder in der Einzieherei in ein neues Webgeschirr eingezo-gen werden.

Veraltete Verfahren und Hilfsmittel ...

Das Einlesen eines Fadenkreuzes erfolgt entweder von Hand oder mittels auf dem Markt exi-



Stäubli Opal

stierender Maschinen. Aktuelle Produkte sind jedoch in ihrem Einsatz stark eingeschränkt, da sie sich nur für das Einlesen eines Fadenkreuzes in eine einzige Schicht eignen. Solche Produkte werden hauptsächlich für Filamentketten eingesetzt. In den 80er-Jahren stellte die damalige Zellweger Uster die «Colormatic» für das

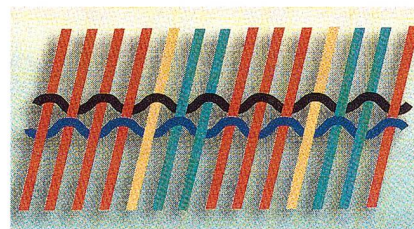
Einlesen eines Fadenkreuzes in Baumwollwebketten mit bis zu 8 Farben her. Infolge des ungünstigen Preis/Leistungsverhältnisses und limitierten Anwendungsbereichs setzte sich dieses System jedoch nicht durch und wird heute kaum mehr verwendet.

Ein modernes System sollte sowohl für Webketten mit einer als auch mehreren Fadenschichten und für sämtliche Garnarten geeignet sein. Zudem muss der Arbeitsprozess wesentlich rationeller sein und weitgehend automatisch ablaufen.

... und eine neue Lösung

Resultat einer intensiven Entwicklungsarbeit ist die OPAL, welche alle bisherigen und noch existierenden Kreuzeinlesemaschinen bezüglich Einsatzbreite, Grad der Automation und Leistung bei weitem übertrifft.

OPAL wird in der Webereivorbereitung platziert, benötigt nur wenig Raum und besticht durch ihre schlichte Form und ergonomische Gestaltung. Die mit einem Fadenkreuz zu versiehende Kettfadenschicht wird auf dem Fadenrahmen der OPAL eingespannt. Die Fadenschicht kann dabei aus einer einzigen Lage oder aus mehreren (bis zu 8), durch Trennschnüre getrennte Schichtlagen bestehen. Je nach Konfiguration der OPAL sind die verschiedenen Anwendungsfälle möglich. Herz der Maschine ist der Einlesekopf, der gleichzeitig die Bedienungs- und Programmiereinheit beherbergt. Über den «touch-screen»-Bildschirm gibt die Bedienperson das gewünschte Einleseprogramm ein und startet die Maschine. Ohne weitere Bedieneingriffe liest OPAL hierauf das Fadenkreuz rasch und fehlerfrei entsprechend des benötigten Rapports bis zum letzten Faden ein. Die mit einem 1:1 Fadenkreuz versehene

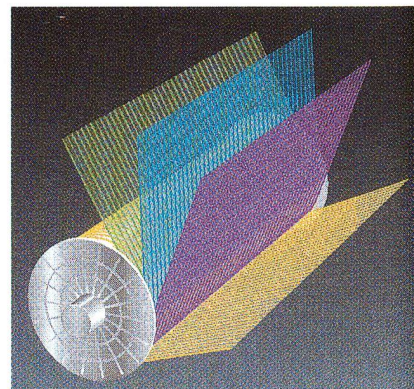


Das Fadenkreuz

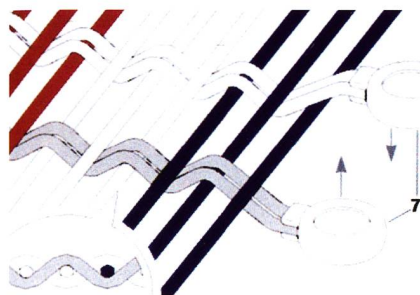
Kettfadenschicht steht anschliessend für das automatische Einziehen mit DELTA oder Anknüpfen auf der Webmaschine mit TOPMATIC bereit.

Hohe Leistung und Zuverlässigkeit dank modernster Technologie

OPAL gleicht kaum mehr einem bisherigen System: Die Separierung der Kettfäden aus der Fadenschicht erfolgt mit Vakuum, was für diese Anwendung eine völlig neue Technologie ist. Der einmal abgeteilte Kettfaden wird von einem bildverarbeitenden Kamerasystem geprüft, ob es sich tatsächlich um einen einzelnen oder – fälschlicherweise – doppelten Faden handelt. Im Fehlerfall wird der Separiervorgang automatisch wiederholt und korrigiert. Damit werden Doppelfäden vermieden, und das Einlesen des Fadenkreuzes erfolgt fehlerfrei, solange nur gleichartige und gleichfarbige Fäden pro Schichtlage vorhanden sind. Befinden sich innerhalb einer Schichtlage jedoch mehrere Farben, kommt zusätzlich eine Farbkamera zum Einsatz. Diese prüft den separierten Faden entsprechend des programmierten Farbrapports auf die richtige Farbe. Ein Fehlerfall korrigiert das System selber, indem separierte Fäden mit falscher Farbe so lange zwischengespeichert werden, bis sie gemäss Farbrapport an der Reihe sind. Sowohl die Separierung mittels Vakuum als auch die Zwischenspeicherung sind neue technische Lösungen, die zum Patent angemeldet wurden. Insgesamt hat das realisierte Prinzip gleich drei herausragende Effekte: Ers-



Einziehen von farbigen Ketten



Während des Einlesevorgangs werden gleichzeitig 2 Fadenkreuze in die Kette eingelesen. Die einzuziehenden Kreuzfäden hängen an den so genannten «Shuttles» (7), welche abwechselungsweise nach oben und unten bewegt werden.

tens die hohe Leistung durch rasche Separierung, zweitens die hohe Zuverlässigkeit und Qualität der bearbeiteten Webkette durch elektronische Überwachung und Bildauswertung und drittens der weitestgehend automatisierte Ablauf ohne Eingriffe durch die Bedienperson.

Ein ausbaubares und modulares System

Mit OPAL können sowohl Webketten mit Filamentgarnen als auch Webketten mit Stapelfasergarnen und einer oder mehreren Schichtla-

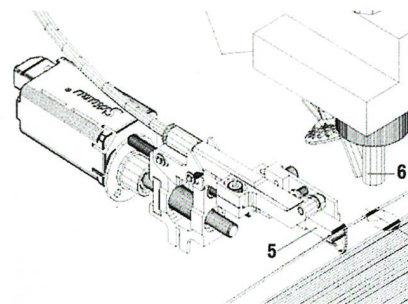
gen mit unterschiedlichen Garnarten, -drehungen oder -farben verarbeitet werden. Im Maximum können die Garne auf bis zu 8 Fadenschichten verteilt sein. Unterschiedlich gefärbte Garne innerhalb der einzelnen Lagen erfordern zusätzlich das Farberkennungsmodul. Die modulare Bauweise macht es möglich, das System entsprechend der jeweiligen Kundenforderungen zu konfigurieren. Natürlich kann OPAL auch nach der Installation neuen Bedürfnissen angepasst werden.

Welches sind die Zielmärkte für OPAL?

Eine Anwendergruppe sind beispielsweise Hemdenstoff-Webereien, welche die bunten Webketten aus Baumwolle ganz oder teilweise im Zettelverfahren herstellen. Solche Betriebe findet man in Europa, im Fernen Osten und in den USA. Ein weiteres wichtiges Anwendungssegment sind Filamentweber, welche Futterstoffe und Druckgrund, aber auch modische Oberbekleidungsstoffe herstellen. Diese Webereien befinden sich hauptsächlich im Fernen Osten.

Erste Praxiserfahrungen

Intensive praktische Erprobungen in Webereien in Europa haben gezeigt, dass die hohen Erwar-



Aus der Kettfadenschicht werden die einzelnen Garne mittels einer Saugdüse (5) abgetrennt und vereinzelt. Dabei prüft das optische System (6) (Kamera mit Bildverarbeitung), ob es sich um den richtigen, einzelnen Faden handelt.

tungen in das neue Produkt erfüllt werden. Die Leistungswerte wurden bei den geforderten Qualitätsmerkmalen erreicht und Handhabung und Bedienung von allen Testpersonen als angenehm und einfach beurteilt. Die weltweite Verkaufsfreigabe erfolgte anlässlich der ITMA 2003.

DORNIER mit Innovationsschub an der ITMA 2003

Dass die Lindauer DORNIER GmbH den technologischen Fortschritt vorantreibt, stellte das Unternehmen an der diesjährigen ITMA einmal mehr nachdrücklich unter Beweis. Die Neuentwicklungen umfassen die gesamte Textilmaschinen-Produktlinie. Neben einer neuen Leistungsgeneration bei Luft- und Greiferwebmaschinen und Neuvorstellungen einer 540 cm breiten Luftwebmaschine für technische Gewebe, sind im Bereich Dreher- und Frottierweben ebenfalls entscheidende Innovationsschritte gelungen.

Weiterentwicklung der bestehenden DORNIER Webmaschinen-Systemfamilie

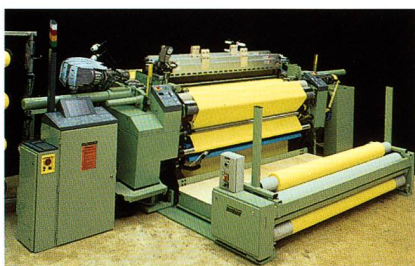
Seit 2002 ist die neue Leistungsgeneration der Luftwebmaschine, Typ AS, erfolgreich im Einsatz. Jetzt wurde – konsequent im Sinne der Systemfamilie – diese Leistungsstufe auch auf die Greiferwebmaschine, Typ PS, übertragen. Durch verkürzte, verstärkte Antriebsstränge,

mechanische Modifikationen in der Konstruktion und optimale Materialauswahl erfüllen beide Webmaschinentypen die zukünftigen Leistungsanforderungen des Marktes bei einer nochmals deutlichen Verbesserung des ohnehin schon guten Schwingungsverhaltens. Ein Grossteil der weiteren Entwicklungen bei Greifer- und Luftwebmaschinen beziehen sich auf die schnelle, prozesssichere Durchführung von

Artikel- und Kettwechsel. So sind zum Beispiel zwei Greifer- und eine Luftwebmaschine in Schaftausführung mit der patentierten, pneumatischen Schaftkupplung PSL ausgestattet. Diese ermöglicht das automatische Aus- und Einkuppeln der Schäfte am Maschinendisplay. Bei beiden Webmaschinentypen konzentriert sich das Unternehmen vornehmlich auf die Realisierung sich selbst einstellender Systeme. Je drei Greifer- und Luftwebmaschinen zeigten ihre Leistungsvielfalt für die Bereiche Heimtextil, Bekleidung und Technische Gewebe.

Greiferwebmaschinen

Die drei ausgestellten Greiferwebmaschinen sind mit einer patentierten Luftführung, Typ AirGuide®, ausgestattet, die erstmals vorgestellt wurde. Für diese Luftkissen-Führung, die als technisch perfekte Lösung eines berührungslosen, aerostatischen Lagers zu sehen ist, bietet die starre DORNIER-Greiferstange durch ihre Geradlinigkeit ideale Voraussetzungen. Weitere konstruktive Neuentwicklungen reduzieren den Zeitaufwand bei der Breitenverände-



Greiferwebmaschine PTS 4/S mit beidseitigem MotoLeno®, AirGuide® Greiferstangenführung und integrierter Warenschau LOOM-TEX von EVS, Israel, mit einem Filtergewebe aus Monofilament

rung und verbessern Gewebeführung und Breithalterwirkung, z.B. beim Jacquardweben mit extremen Hebungen und Senkungen. Geblieben ist der bewährte DORNIER-Offenfachschuss-eintrag, welcher gerade bei der Herstellung von heute im Trend liegenden, stückgefärbten Elastangeweben einen exzellenten Warenausfall garantiert.

Greiferwebmaschine für universellen Einsatz

Auf dieser Maschine demonstrierte DORNIER den fast unbegrenzten Einsatz von Schussgarnen mit Tourenzahlen bis 600 min^{-1} in 190 cm Nennbreite und zeigte damit, dass die gesteuerte Mittenübergabe von DORNIER für höchste Drehzahlen ausgelegt ist. Eingetragen wurden neben empfindlichem, unverstärktem Lurex, 22 den feines Monofilament, 5 mm starkes PP-Bändchen und verschiedene Effektgarne.

Greiferwebmaschine für technische Gewebe

Auf einer 220 cm breiten Maschine in Schaftausführung mit 20 Schäften wurde ein Filtergewebe mit 0,15 mm Durchmesser Monofilament hergestellt. Hier zeigte sich die besondere Stärke des positiven Eintragssystems, denn es werden, bedingt durch die Dichte des Gewebes und die Hochschäftigkeit, extreme Anforderungen gestellt. Diese Maschine berücksichtigt damit die Bedürfnisse der technischen Weber nach Fachteilunfähigkeit, Robustheit und hoher Blattanschlagskraft. Die Maschine ist zusätzlich mit einem optischen Kettwächter und einer in der Maschine integrierten, optischen Warenschau ausgestattet.

Greiferwebmaschine für Heimtextilien

Seit den 60er-Jahren ist die DORNIER-Greiferwebmaschine weltweit bei den bedeutendsten,

modischen Möbelstoffwebern als sicheres Produktionsmittel im Einsatz. Auf der Messe war eine 180 cm breite Greiferwebmaschine in 12-Farbenausführung mit einer 10'752 Platinen grossen Jacquardmaschine kombiniert. Sie zeigte bei Tourenzahlen von 600 min^{-1} die Robustheit des Antriebskonzeptes, gerade bei grossformatigen Jacquardmaschinen und schweren Hebungen. Ein Musterwechsel bei anspruchsvollen Möbel- und Dekogeweben im fliegenden Wechsel während des Maschinenlaufes unterstreicht eindrücklich die Sicherheit der gesteuerten Mittenübergabe.

Luftwebmaschinen

Die drei präsentierten Luftwebmaschinen arbeiteten mit der neuen, patentierten Druckregelung, Typ ServoControl®. Sie minimiert die Fadenbelastung, führt zu einer automatischen, reproduzierbaren Druckanpassung auch bei Garnpartiewechsel und lässt höhere Leistung bei besserem Warenausfall zu. Die Schussfaden-Einfädelung in Vor- und Hauptdüse der mobilen Tandemausführung wurde teilautomatisiert und lässt sich jetzt leicht per Knopfdruck vornehmen. Das spart Zeit und vereinfacht diesen Arbeitsvorgang.

Luftwebmaschine für Bekleidung

Für den Bereich Bekleidung zeigte DORNIER eine Luftweb- mit Schaftmaschine in 200 cm Nennbreite, die mit 900 min^{-1} feinste Wollgewebe mit Elastanschuss webt. Ebenfalls an dieser Maschine zu sehen, die kostengünstige, automatische Hinterfacheinstellung AutoWarp II, mit der der Kettwächter in drei Ebenen über das Maschinen-Display, auch während des Maschinenlaufes, verstellt werden kann. Um die Vorteile eines späteren Wechsels von Schaft- auf Exzentermaschine und vice versa wirtschaftlich zu ermöglichen, ist diese Maschine mit dem von DORNIER patentierten Fast Dobby Change System, Typ FDC®, ausgestattet.

Luftwebmaschine für technische Gewebe und Drehergewebe

Gewebe für industrielle Anwendungen nehmen einen immer breiteren Raum ein und werden zunehmend in grösseren Breiten hergestellt. Diesem Trend folgend stellte DORNIER erstmals auf der Messe eine 540 cm breite Luftwebmaschine aus, die die Erfolge der DORNIER-Luftwebmaschine im Sektor Technischer Textilien, mit Airbag, Markisen, Beschichtungsgeweben, etc., fortsetzen soll. Der pneumatische Schuss-

eintrag wurde den gestiegenen Anforderungen angepasst. Mit Hilfe leistungsstarker mobiler Tandemhaupt- und Stafettendüsen sowie einer schnellen Luftregelung der beiden Hauptdüsen durch das patentierte ServoControl®-System, lassen sich Garne im Titerbereich 2'500 bis 167 dtex bzw. tex 50 bis tex 200 verarbeiten.

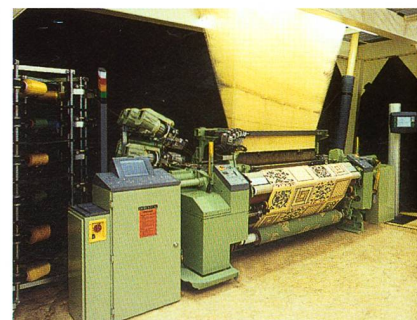
Die zum Patent angemeldete, positive Schussfadenklemme, Typ PWC, hält den Schussfaden im Hauptdüsenrohr fest, sodass er nicht mehr verblasen werden kann und keine Drehung verliert. Auf Haltetluft kann hiermit weitgehendst verzichtet werden. Diese Einrichtung bietet Vorteile bei der Verarbeitung von schwachgedrehten Garnen, Lycra-Coregarnen und grossrapportigen Gewebemustern in der Bekleidung und bei Heimtextilien.

Als Artikel wurde ein PP-Teppichrückenge-webe in Dreher Technik hergestellt. Für die Kantenbildung war der patentierte, pneumatische Einleger, Typ PneumaTucker®, eingesetzt.

Kombiniert wurde diese Maschine mit einer Neuentwicklung in der Dreher Technik, dem patentierten System EasyLeno. Durch Wegfall von Fachbildeenrichtung, Schäften und Dreherlitzten bietet diese Luftwebmaschine ein bis zu 100 % höheres Leistungspotential gegenüber klassischen Verfahren. Das neue System ist einsetzbar auf DORNIER-Luft- und Greiferwebmaschinen sowohl für Teppichrücken wie auch für Glasdreher und Gardinen.

Luftwebmaschine für Frottierware

Der Heimtextiliensektor wurde repräsentiert durch die Neuentwicklung der Luft-Frottierwebmaschine, Typ ServoTerry. Ihr entscheidender Vorteil gegenüber vorhandenen Systemen ist der Direktantrieb der Frottierbewegung über einen Servomotor bei gleichzeitiger Beibehaltung eines präzisen aber sanften Blattanschlags. Hiermit lassen sich jetzt im Lauf verschiedene Polbindungen und stufenlose Polhöhen



Luftdüsenwebmaschine AWSL 4 mit selbstangetriebener, oberbauloser Drehereinrichtung EasyLeno®



Luftdüsenwebmaschine ATVF 8/J für Frot-tier, Typ ServoTerry®

einstellen. Die Maschine in 260 cm Nennbreite war kombiniert mit einer Jacquardmaschine mit 6'000 Platinen und webte 2-bahnig Badetücher mit 700'600 min⁻¹.

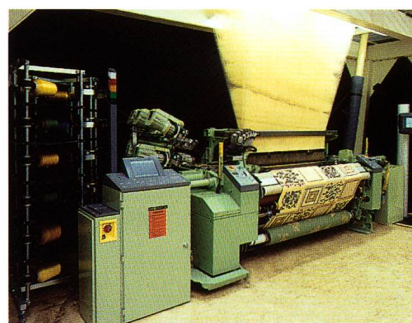
Weitere DORNIER-Webmaschinen auf der ITMA

Eine breite Luftwebmaschine in 360 cm Nennbreite, ausgestellt auf der Messe auf dem Stäubli-Stand und kombiniert mit einer 10'400 Platinen grossen Stäubli-Jacquardmaschine, produzierte 6-bahnig Servietten mit fünf Mitten- und zwei Ausseneinlegern, Typ Pneuma-Tucker®. Diese Kanteneinrichtung ist touren-

zahlunabhängig und bietet gleichmässige und kaum aufragende Einlegekanten. Der in der Maschine integrierte Stabbreithalter ist breitenunabhängig einsetzbar und in Kombination mit dem Gewebetisch patentiert. Er lässt sich schnell gegen handelsübliche Zylinderbreithalter austauschen. Weitere DORNIER-Webmaschinen waren auf den Messeständen der Firmen Bonas mit Dekorationsgeweben, Grosse mit Autopolsterstoffen, Mei International und Vaupel mit Etikettengeweben zu sehen.

Weltweites, umfassendes Servicekonzept für die DORNIER-Systemfamilie

In Verbindung mit dem sowohl in der Greifer- als auch in der Luftwebmaschine arbeitenden VGA-Farbdisplay werden durch den bereits seit 1989 bei DORNIER eingesetzten CAN-Bus interne und externe Steuer-, Regel- und Kontrollprozesse sichergestellt. Das Unternehmen gilt auch in puncto Teleservice als innovativ führend, denn seit 1997 ist der hierfür notwendige Ethernet-Anschluss Standardausrüstung für die ge-



Greiferwebmaschine PTS 12/J für 12 Farben und Jacquardmaschine Stäubli LX 3201 mit 10'752 Platinen

samte Systemfamilie. Der Teleservice komplettiert das DORNIER-Servicekonzept, das dem Kunden durch kompetente Beratung mit lokalen Fachleuten einen umfassenden Service vor Ort bietet. Dies verringert Standzeiten, erhöht die Produktionssicherheit und stellt somit einen wesentlichen Zusatznutzen der DORNIER-Webmaschinen dar. Demonstriert wurde das Servicekonzept in Kombination mit Teleservice auf der ITMA mit mehreren bekannten, europäischen Heimtextilbetrieben.

Weberei auf der ITMA 2003 – Teil 1

Dr.-Ing. habil. Roland Seidl, Redaktion «mittex», Wattwil, CH

Im Gegensatz zur Spinnerei waren im Bereich der Weberei die wichtigsten europäischen Anbieter vertreten. In der Sparte der Breitweberei fehlten allerdings die asiatischen (japanischen) Maschinenproduzenten. Vermutlich werden diese ihren Auftritt auf der im Dezember in der Volksrepublik China stattfindenden ShanghaiTex vorbereiten. Erstmals ausgestellt waren zahlreiche Neuheiten, darunter verschiedene geschirrlose Drehersysteme, neue Systeme zum Weben von Jacquardgeweben ohne konventionelle Jacquardmaschine und Harnisch, abfallsparende Kantenbildungseinrichtungen sowie Detailverbesserungen bei vielen Komponenten. Durchgesetzt haben sich Touchscreens zur Maschinenbedienung und Statusanzeige.

1. Gesamtbewertung

Insgesamt kann im Webereibereich von einem guten Geschäftsgang ausgegangen werden. Noch während der Ausstellung wurden von einzelnen Firmen bedeutende Geschäftsabschlüsse bekannt gegeben, wie beispielsweise von der Sultex AG, die 412 Projektilwebmaschinen der neuesten Generation in Arbeitsbreiten von 280, 330, 360, 390 und 430 cm an die Firma Tessival SpA in Fiorano al Serio (I) verkaufen konnte. Auf dem Stand von SMIT waren alle Maschinen

ausser mit SMIT noch mit Sulzer Textil gekennzeichnet – ein Hinweis auf die früheren Besitzverhältnisse. Diese noch bis Ende November zulässige Bezeichnung führte zu reichlich Verwirrung bei den Kunden.

Eine Entspannung im anstrengenden Messealltag bot Picanol mit einer Modenschau, die mehrmals täglich präsentiert wurde. Die Gewebe für die Bekleidung der Models wurden selbstverständlich auf Picanol-Webmaschinen produziert.

Die Schlagzeilen

Generell lässt sich der technische Stand in der Weberei auf der ITMA 2003 mit den folgenden Schlagzeilen zusammenfassen:

- dynamische Direktantriebe – ein Muss für einen schonenden Schusseintrag
- servomotorgetriebene Drehereinrichtungen – für eine unabhängige und saubere Kantenbildung
- direkte Gewebekontrolle auf der Maschine – On-Loom Inspektion wird salonfähig und bezahlbar



Die Picanol-Modenschau – Relaxen auf der ITMA 2003

- optimierter Schusseintrag auf allen Eintragssystemen – für einen fehlerfreien Schusseintrag
- interaktive Displays und Touchscreens – zur Erleichterung der Bedienung
- dynamische Florhöhensteuerung bei Frottier – eine zusätzliche Mustermöglichkeit
- Geschirrlöse Drehervorrichtungen – ein Geschwindigkeitssprung bei der Herstellung von Drehergeweben
- Revolution bei der Kettfadeneinzelsteuerung – Harnische und Jacquardmaschinen verlieren an Boden
- Leichtbau – kohlenstofffaserverstärkte Kunststoffe weiter auf dem Vormarsch
- Service und Ersatzteilmanagement sowie Teleservice über Internet – für einen optimalen Kundendienst

Antriebe

Nahezu alle Webmaschinenhersteller bieten Direktantriebe sowie frequenzgeregelter Motoren an, mit denen je nach Schussmaterial die Geschwindigkeit variiert werden kann. Neben dem SUMO von Picanol (B) und dem D.D. MOTOR von Panter (I) steht beispielsweise bei Promatec das System HiDrive zur Verfügung (Abb. 1). Das unter dem Gesichtspunkt der Vollautomatisierung der Webmaschine entwickelte System bringt erhebliche Verbesserungen mit sich, wie einfacher Betrieb, hohe Qualität, Zuverlässigkeit und geringer Wartungsaufwand. Der neue Motor basiert auf der optimalen Nutzung der Technologie der Brushless-Motoren, für den Einsatz im Websaal sicher die effizienteste Lösung. Vorteile sind extreme bauliche Vereinfachung der Maschine, hohes Anlaufmoment, einfache und effiziente Bedienung der Maschine, mit programmierbarer und automatisch verstellbarer Geschwindigkeit, und Reduktion des Energieverbrauchs. Je nach Hersteller bewegt sich die Energieeinsparung zwischen 15 und 40 %.

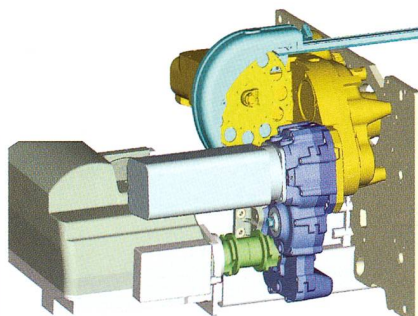


Abb. 1: HiDrive Antrieb von Promatec

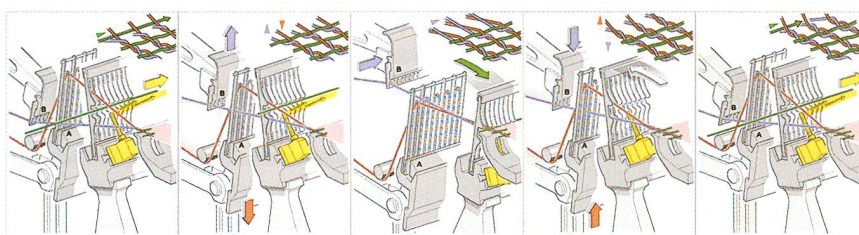


Abb. 2: Prinzip des geschirrlosen Drebers, System Sultex

Dreher

Gleich drei Webmaschinenproduzenten präsentieren neuartige Dreher-Systeme, die nicht mehr mit den konventionellen Dreher-Systemen arbeiten. Dies sind DORNIER (siehe ausführlichen Bericht auf den Seiten 23-25 in dieser Ausgabe), Sultex und der tschechische Produzent T.F.A., dessen Entwicklung zusammen mit Investa International und dem Textilmaschinenforschungsinstitut in Liberec durchgeführt wurde.

Die Technik wird anhand des Sultex-Systems näher erläutert (Abb. 2). Die Fachbildung wird durch die gegenläufigen Auf- und Abwärtsbewegungen des Ösenblatts (A) und der Legeschiene (B) erreicht. Aus einer zusätzlichen seitlichen Bewegung der Legeschiene resultiert die Verdrehung des Kettfadens. Das spezielle Zusammenspiel der Bewegungsabläufe von Legeschiene und Ösenblatt schont das Kettmaterial und die Maschine. Die neue Tieffach-Halbdrehertechnik PowerLeno® kann sowohl auf Luftdüsen- als auch auf Projektilwebmaschinen eingesetzt werden. Die grundlegend neu konstruierte Sulzer Textil L9400 wurde speziell zur Herstellung technischer Gewebe in grossen Breiten konzipiert. In Kombination mit PowerLeno lassen sich auf der L9400 Gewebe in Halbdrehertechnik mit Arbeitsbreiten von 430, 460 und 540 cm wirtschaftlicher herstellen als bisher. Die neuartige Druckluftverteilung, die optimierte Anzahl Staffetendüsen pro Gruppe, die elektronische Überwachung und Regelung der Schussankunftszeit und zwei Druckluftsysteme mit unterschiedlichem Luftdruck führen zu einem sehr niedrigen Luft- und Energieverbrauch. In Verbindung mit dem speziellen Schussfadenspeicher mit grossem Durchmesser und der damit erzielten Reduktion der Anzahl Windungen ist der zuverlässige Schusseintrag jederzeit sichergestellt.

Bei DORNIER wird das System EasyLeno® genannt (siehe Seite 24 in dieser Ausgabe). Durch Wegfall von Fachbildeinrichtung, Schäften und Dreherlitzten bietet die bei Dornier vorgestellte Luftwebmaschine ein bis zu 100 % höheres Leistungspotential gegenüber klassischen Verfahren. Das neue System ist einsetzbar

auf DORNIER-Luft- und Greiferwebmaschinen sowohl für Teppichrücken wie auch für Glasdreher und Gardinen. Die Schussfadenüberwachung erfolgt mit dem Triple Weft Sensor (TWS), der für Faser- und Filamentgarne konzipiert ist.

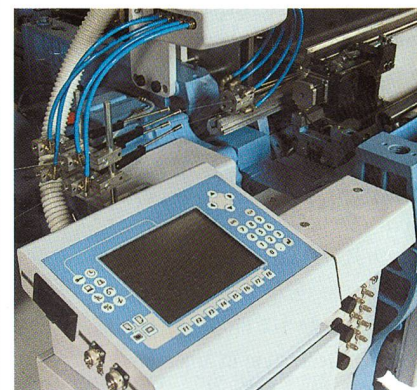
Alle Maschinen wurden mit einem Teppichzweirücken als Produkt gezeigt. An den Messemaschinen erfolgte der Schusseintrag mit dem Luftdüsensystem.

Bedienungsfreundlichkeit

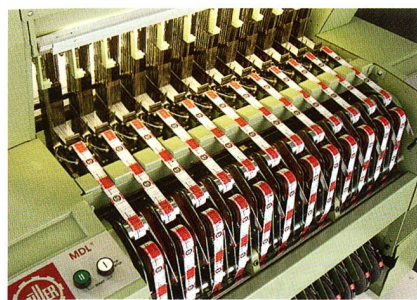
Nahezu alle Hersteller arbeiten mit CAN-Bus-Steuerungen, Touchscreen-Bedienung und teilweise Pocket-PC, mit denen Funktionskontrollen oder Statusabfragen durchgeführt werden können. Einige Hersteller bieten bereits VGA-Farbdisplays als Bedienungsterminal an. Vielfach wird auch ein Teleservice angeboten, mit der über Netzwerke vom Hersteller direkt auf die Webmaschine zugegriffen werden kann.

Die Revolution in der Kettfadensteuerung

In der Geschichte der ITMA wurden verschiedene Systeme vorgestellt, um das konventionelle System Jacquardmaschinen und Harnisch durch eine direkte Kettfadensteuerung zu ersetzen. Im Bereich der Breitweberei ist allen Fachleuten die Lösung der Firma Grosse, die anlässlich der ITMA 1999 in Paris vorgestellt wurde, noch in Erinnerung. Diese Maschine wurde wieder ausgestellt, ist jedoch vom praktischen



Bedienungsterminal an der Luftdüsenwebmaschine JS900 von SMIT



Müller Digital-Direkt Weaving System – direkte Kettfadensteuerung ohne konventionelle Jacquardmaschine und Harnisch

Einsatz noch weit entfernt. Mit der Projektstudie MDL (Müller Digital-Direkt Weaving System) präsentierte Jakob Müller eine Lösung mit direkter Kettfadensteuerung ohne Harnisch für die Herstellung von Etiketten mit gewebten Kanten. Mit einer maximalen Maschinengsamthöhe von 2,1 m ersetzt das System Jacquardmaschine, Harnisch, Schaftmaschine und/oder Trittvorrichtung. Gezeigt wurde die Maschine mit individuell gestalteten Etiketten an jeder Arbeitsstelle, die zusätzlich mit einem unsichtbaren Strichcode versehen waren. Die MDL arbeitet mit einer in Abhängigkeit vom zu verarbeitenden Garmaterial regelbaren Geschwindigkeit sowie mit einem regelbaren Gewebeabzug und einem elektronisch gesteuerten Kettablass. Die Auswahl der Kettfäden erfolgt magnetisch und die Fachbildung wird durch ein spezielles Litzensystem garantiert.

On-Loom Inspection

Neben EVS (Israel) und Barco (B) bot auch Uster Technologies ein System zur direkten Webekontrolle während des Webprozesses an. Der USTER® FABRISCAN ON-LOOM ist ein Kontaktscanner, der das Gewebe auf der gesamten Breite überwacht. Die Auswertesoftware ermöglicht eine entsprechende Fehlerklassierung. Die Vorteile einer derartigen Webekontrolle liegen auf der Hand – ein entstandener Fehler wird sofort erkannt und die Fehlerursachen können behoben werden. Momentan ist es nur noch eine Frage des Preises, bis die Webmaschinen mit derartigen Systemen ausgestattet werden.



USTER® FABRISCAN ON-LOOM

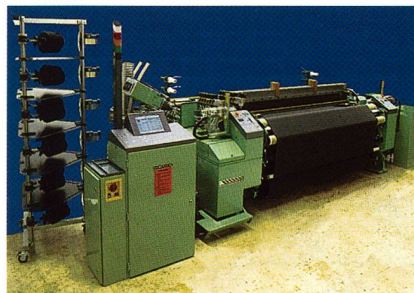
Kundendienst

Nahezu alle Hersteller von Breit- und Etikettenwebmaschinen bieten einen umfassenden Kundendienst. Dieser enthält unter anderem:

- Projektkonsultation und Nutzeffektanalyse
- Webversuche und Test von Kundenmaterialien
- Ausbildung der Kundentechniker im Trainingszentrum oder im Betrieb des Kunden
- textiltechnische Beratung
- Ersatzteilbestellung über Internet
- Teleservice mit direktem Zugriff auf Kundenmaschinen zur Verringerung der Stillstandszeiten.

2. Webmaschinen für Bekleidungsgewebe

Die drei bei Dornier (D) ausgestellten Greiferwebmaschinen sind mit der patentierten Luftführung, Typ AirGuide®, ausgestattet, die erstmals vorgestellt wurde. Für diese Luftkissenführung, die als technisch perfekte Lösung eines berührungslosen, aerostatischen Lagers zu



Dornier-Luftdüsenwebmaschine AWS 6/S mit einem schusselastischen Wollgewebe

sehen ist, bietet die starre Greiferstange durch ihre Geradlinigkeit ideale Voraussetzungen. Weitere konstruktive Neuentwicklungen reduzieren den Zeitaufwand bei der Breitenveränderung und verbessern Gewebeführung und Breithalterwirkung, z.B. beim Jacquardweben mit extremen Hebungen und Senkungen. Geblieben ist der bewährte Offenfachsusseintrag, welcher gerade bei der Herstellung von heute im Trend liegenden, stückgefärbten Elastangewebe einen exzellenten Warenausfall garantiert. Auf der Greiferwebmaschine PTS 8/S demonstrierte die Firma den fast unbegrenzten Einsatz von Schussgarnen mit Tourenzahlen bis 600 min⁻¹ in 190 cm Nennbreite und zeigte damit, dass die gesteuerte Mittenübergabe für höchste Drehzahlen ausgelegt ist. Eingetragen wurden neben empfindlichem, unverstärktem Lurex, 22 den feines Monofilament, 5 mm starkes PP-Bändchen und verschiedene Effektgarne. (wird fortgesetzt)

Impressum

**Organ der Schweizerischen
Vereinigung von
Textilfachleuten (SVT) Zürich**
Erscheinungsweise: 6 mal jährlich

109. Jahrgang
Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Tel. 01 362 06 68
Fax 01 360 41 50
E-Mail: svt@mittex.ch
Postcheck 80-7280

gleichzeitig:

**Organ der Internationalen
Föderation von Wirkerei- und
Strickerei-Fachleuten,
Landessektion Schweiz**

Redaktion

Dr. Roland Seidl, Chefredaktor (RS)
Dr. Rüdiger Walter (RW)
weitere 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
4914 Roggwil
Tel. und Fax 062 929 35 51

Inseratenschluss: 20. des Vormonats

Druck Satz Litho

ICS AG
Postfach
9630 Wattwil

Cavelti AG
Wilerstr. 73
9200 Gossau

Abfälle

A. Herzog AG, 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

FUCHS Bänder AG, Streiffband, 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
Internet: www.jhco.ch E-Mail: info@jhco.ch



Kyburz + Co., CH-5018 Erlinsbach
Telefon 062 844 34 62, Telefax 062 844 39 83
E-Mail: kyburz-co@bluewin.ch
Internet: www.kyburz-co.ch

Bandwebmaschinen

Jakob Müller AG, Frick
CH-5070 Frick Switzerland
Telefon +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com

**Baumwolle, Leinen- und Halbleinengewebe**

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

Baumwollzwirnerie

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

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 Tel. 01/211 01 11
für die Textil- und Bekleidungsindustrie Fax 01/211 22 94
Gessnerallee 28, CH-8021 Zürich info@gherzi.com
www.gherzi.com

Bodenbeläge für Industriebetriebe

Reposit AG, 8404 Winterthur
Telefon 052 242 17 21, Telefax 052 242 93 91
Internet: www.reposit.com

Breithalter

G. Hunziker AG
Alte Schmerikonstrasse 3, CH-8733 Eschenbach
Tel. ++41 (0)55 286 13 13, Fax ++41 (0)55 286 13 00
E-Mail: sales@hunziker.info.ch, Internet: www.hunziker.info.ch

Chemiefasern**ACORDIS**

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

ENKA Viscose Filamentgarn, TWARON Aramidfaser, FORTAFIL Carbonfaser
TECHNORA Aramidfaser



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

Fasern, Biko-Fasern, Schmelzklebgarne
oder Granulat aus PA6, PA610 und COPA

GRILON®**Omya AG**

CH-4665 Oftringen
Tel. 062 789 23 04, Fax 062 789 23 00
E-Mail: felix.fuerer@omya.com

Dockenwickler

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

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen

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

Elastische und technische Gewebe

Innovative Gewebe

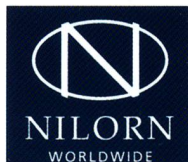
schoeller®
Switzerland**Schoeller Textil AG, Bahnhofstr. 17
CH-9475 Sevelen**
Tel. 081/785 31 31, Fax 081/785 20 10
E-Mail: info@schoeller-textiles.com
www.schoeller-textiles.com**Elektronische Musterkreatiionsanlagen****Jakob Müller AG, Frick**CH-5070 Frick Switzerland
Telefon +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com**Etiketten aller Art und Verpackungssysteme**

SWITZERLAND

Bally Labels AG

Reiherweg 2, 5034 Suhr

Telefon +41 62 855 27 50, Telefax +41 62 849 40 72

E-Mail: info@bally.nilorn.comInternet: www.ballylabels.ch

Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

Etikettenwebmaschinen**Jakob Müller AG, Frick**CH-5070 Frick Switzerland
Telefon +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com**Fachmaschinen**

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****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****Garne und Zwirne**

Zwirnerei-Färberei

9425 Thal
Telefon 071 886 16 16
Telefax 071 886 16 56
Internet: www.beerli.com
E-Mail: admin@beerli.com

Seiden-, Viscose- und Polyesterzwirne, roh und gefärbt

**Hermann Bühler AG**CH-8482 Sennhof (Winterthur)
Telefon: +41 52 234 04 04
Telefax: +41 52 235 04 94
Email: info@buhleryarn.com
Internet: www.buhleryarn.comSeidenspinnerei
Hochwertige Naturgarne**CAMENZIND**Camenzind + Co. AG, Seidenspinnerei, CH-6442 Gersau
Tel. +41 41 829 80 80 Fax +41 41 829 80 81 www.natural-yarns.com**Copatex, Lütolf+Ottiger, 6330 Cham, Tel. 041 780 39 20 oder 041 780 10 44
Fax 041 780 94 77 E-Mail: copatex@bluewin.ch****CWC TEXTIL AG**

Hotzstrasse 29, CH-8006 Zürich

Tel. 01/368 70 80

Fax 01/368 70 81

E-Mail: cwc@cwc.ch

– Qualitätsgarne für die Textilindustrie

TKZ**Industriegarne**T. Kümín
Rieterstr. 69
Postfach
CH-8027 Zürich 2Telefon 0041 01 202 23 15
Telefax 0041 01 201 40 78E-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 AGSeestrasse 185, Postfach 125
CH-8800 Thalwil

Telefon 01 720 80 22

Telefax 01 721 15 02

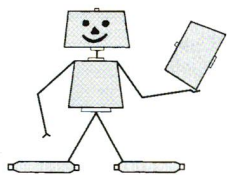
E-Mail: e.obrist.ag@dplanet.ch**SLG Textil AG**
Lettenstrasse 1
Postfach

CH-8192 Zewidlen

Tel. +41 (0)1 868 31 31

Fax +41 (0)1 868 31 32

E-Mail: info@slg-textil.com, Internet: www.slg-textil.com**SLGtextil**INDUSTRIEGARNE
INDUSTRIAL YARNS



Schnyder & Co.

8862 SCHÜBELBACH

Qualitätszwirne / Garnhandel

Tel. 0041 55 440 11 63, Fax 0041 55 440 51 43

www.schnyder-zwirne.ch / a.tanner@schnyder-zwirne.ch



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
Internet: www.streiff-ag.ch

Garnsengmaschinen



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

Handel und Verkauf von Zwirnen

Kunz Textil Windisch AG, Dorfstrasse 69, 5210 Windisch

Tel. 056 460 63 63, Fax 056 460 63 99

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

Informatik für die Textilindustrie



Systems

LOOMDATA Systems AG
Pflanzschulstr. 17
8400 Winterthur

Telefon 052 260 08 00
Telefax 052 260 08 01
Internet: www.loomdata.com

Jacquardmaschinen

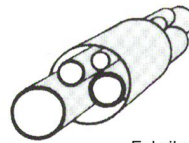


Stäubli AG
Seestrasse 240, 8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11
Telefax 01 728 66 24
E-mail: sales.textile@staubli.com
Internet: www.staubli.com

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



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@huelsenfabrik.ch
Internet: www.huelsenfabrik.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

Kettenwirkmaschinen

Jakob Müller AG, Frick

CH-5070 Frick Switzerland

Telefon +41 62 8655 111

Fax +41 62 8655 777

www.mueller-frick.com



Kunststoffetiketten und Etiketten aller Art

SWITZERLAND

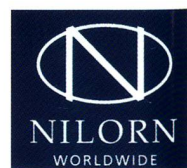
Bally Labels AG

Reiherweg 2, 5034 Suhr

Telefon +41 62 855 27 50, Telefax +41 62 849 40 72

E-Mail: info@bally.nilorn.com

Internet: www.ballylabels.ch



Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

Lagergestelle



SSI Schäfer AG

CH-8213 Neunkirch

Tel. 052/687 32 32, Fax 052/687 32 90,

E-Mail: ssi-info@ssi-schaefer.ch, Internet: www.ssi-schaefer.ch,

Lufttexturierung



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen

Tel 01 718 33 11 Fax 01 718 34 51

E-Mail: info@ssm.ch

Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Modische und technische Gewebe



STABIO Textil SA, Via Vite 3
CH-6855 Stabio/TI
Tel. +41 (0)91 641 7 641
Fax +41 (0)91 641 7 640
E-Mail: info@stabiotech.com
Internet: stabiotech.com

Musterkollektionen, Musterei-Zubehör und Prägearbeiten



TEXAT AG
MUSTERKOLLEKTIONEN

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

Musterwebstühle



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

Schaftmaschinen



Stäubli AG
Seestrasse 240, 8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11
Telefax 01 728 66 24
E-mail: sales.textile@staubli.com
Internet: www.staubli.com

Schaumaschinen

Zöllig Maschinenbau, Hauptstrasse 64, 9323 Steinach
Tel. 071 466 75 46, Fax 071 466 77 20

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

COPA und COPES
Schmelzklebstoffe als Granulat oder Pulver

Schmierstoffe



Offizielle Vertretung von
METALON® PRODUCTS CANADA

MOENTAL TECHNIK LANZ

Netzellen 149
CH-6265 Roggliswil
Tel. +41 62 754 03 10 Fax +41 62 754 03 11
Mail: metalon@smile.ch

Spinnereimaschinen



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

Spulmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Stramine

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 424 62 11, Fax 071 424 62 62
E-Mail: zetag@compuserve.com

Strickmaschinen/Wirkmaschinen

Maschinenfabrik Steiger AG, 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
Mobile 079 601 03 23
E-Mail: hbu.machines@bluewin.ch

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

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



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

Ultraschall Schneide- und Schweissgeräte

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

Unternehmensberatung

ENCOTEX Group

Beratungen für die gesamte Textilindustrie

CH-8866 Ziegelbrücke

Tel. 055 617 37 11 Info@encotex.ch

Vakuum- Garnkonditionieranlagen



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

Walzenbeschichtungen



HUBER+SUHNER

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

Warenpeicher

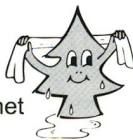
Zöllig Maschinenbau, Hauptstrasse 64, 9323 Steinach
Tel. 071 446 75 46, Fax 071 464 77 20

Weberei

WEBEREI TANNEGG

Frottiergewebe z.B. für Werbegeschenke mit
Einwebung, Stickerei oder bedruckt.
Besuchen sie uns im Fabrikladen oder im Internet

Internet: www.tannegg.ch • E-Mail: weberei@tannegg.ch
Tanneggerstr. 5 • CH-8374 Dussnang • Tel. 071 977 15 41 • Fax: 071 977 15 62



Weberei-Vorbereitungssysteme



Stäubli Sargans AG
Grossfeldstrasse 71, 7320 Sargans
Telefon 081 725 01 01
Telefax 081 725 01 16
E-mail: sargans@staubli.com
Internet: www.staubli.com

Webketten-Einziehanlagen und -Knüpfanlagen

Webetiketten und Etiketten aller Art

SWITZERLAND

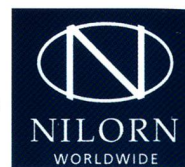
Bally Labels AG

Reiherweg 2, 5034 Suhr

Telefon +41 62 855 27 50, Telefax +41 62 849 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 8655 111

Fax +41 62 8655 777

www.mueller-frick.com



SULZERTEXTIL

Sultex AG

Hauptsitz

CH-8630 Rüti

Telefon +41 (0)55 250 21 21

Telefax +41 (0)55 250 21 01

contact@sultex.com

www.sultex.com

Wickeltechnik / Beschichtungs- / Trockenanlagen



Neuenhauser Maschinenbau GmbH

Ladestr. 5, D-49828 Neuenhaus

Tel. +49 (0) 5941 604-0, Fax +49 (0) 5941 604-201

Internet: www.neuenhauser.de

E-Mail: neuenhauser@neuenhauser.de

Zettelmachines

Jakob Müller AG, Frick

CH-5070 Frick Switzerland

Telefon +41 62 8655 111

Fax +41 62 8655 777

www.mueller-frick.com



Zubehör für die Spinnerei



Bräcker AG

CH-8330 Pfäffikon-Zürich

Telefon +41 1 953 14 14

Telefax +41 1 953 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

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® Fadengaue

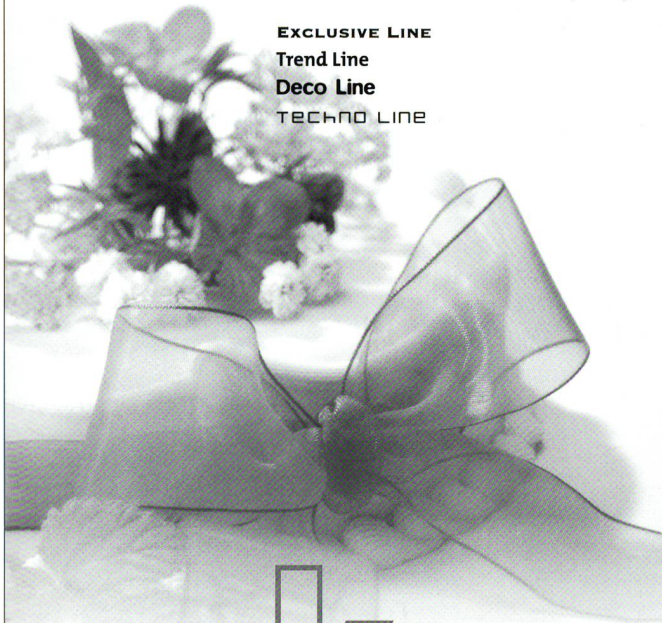
Kantendreher-Vorrichtungen

Kettfadenwächter

Lamellen

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

EXCLUSIVE LINE
Trend Line
Deco Line
TECHNO LINE



Bandweberei
Ribbon Manufacturers
Manufacture de rubans



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

Ein flexibler, vollstufiger Betrieb
zertifiziert nach ISO 9001:2000

SWISS TEXTILES

Der Textilverband Schweiz
knüpft die Fäden

Tätigkeiten und Dienstleitungen

- Wirtschaftsfragen
- Arbeitgeber- u. Sozialfragen
- Aus- und Weiterbildung / Nachwuchswerbung
- Öffentlichkeitsarbeit/Kollektivwerbung
- Forschung, Technik, Energie, Umwelt und Konsumentenschutz
- Geistiges Eigentum

Textilverband Schweiz
Beethovenstr. 20, Pf
8022 Zürich
Telefon +41 01 289 79 79
Telefax +41 01 289 79 80
E-Mail: contact@tvs.ch
www.swisstextiles.ch

Textilverband Schweiz
Waldmannstr. 6, Pf
9014 St.Gallen
Telefon +41 071 274 90 90
Telefax +41 071 274 91 00
E-Mail: contact_sg@tvs.ch
www.swisstextiles.ch



Over 150 years of
textile testing excellence

- Textilphysikalische, textilchemische und analytische Prüfungen aller Art
- Zertifizierungen nach Öko-Tex Standard 100, Öko-Tex Standard 1000, UV Standard 801 und Öko-Pass
- Spezielle Seidenprüfungen und Kaschmiranalysen
- Organisation von Rundtests
- Qualitätsberatung und Schadenfallabklärungen

TESTEX
Schweizer Textilprüfinstitut
Gotthardstrasse 61
Postfach 585
CH-8027 Zürich
Tel. +41-(0)1-206 42 42
Fax +41-(0)1-206 42 30
E-Mail: zuerich@testex.com
Website: www.testex.com



SCHWEIZER TEXTILPRÜFINSTITUT
瑞士紡織檢定有限公司
SWISS TEXTILE TESTING INSTITUTE



**wir produzieren Rohgewebe
vom Feinsten für höchsten
Tragekomfort!**

Neu auch Drehergewebe!

Telefon +41 (055) 617 32 33

Fax +41 (055) 617 32 98

Internet: www.ziegelbrücke.com

E-Mail: zentrale@ziegelbrücke.com

Heimtextil

Internationale Fachmesse für Wohn- und Objekttextilien



IMMER MIT DEM
TREND VORAUSS.

Mit dem Trendforum und den News Areas auf der Heimtextil. Die weltweit grösste Messe für Wohn- und Objekttextilien steht auch 2004 unter dem Motto: Hier werden nicht nur Trends gezeigt, sondern auch Trends gemacht. Neben einer einzigartigen Produktvielfalt von internationalen Ausstellern dient die Heimtextil auch als internationaler Treffpunkt und Kommunikationsplattform zum Austausch neuester Ideen. Die Tendaussichten sind spannend, und so viel sei schon mal verraten: Mit Harmonie im Kontrast liegen Sie zukünftig richtig. Und die News Areas zu den einzelnen Produktbereichen verschaffen Ihnen einen detaillierten Ausblick, um Ihr Geschäft trendgemäss nach vorn zu bringen.

**Messe Frankfurt, Vertretung Schweiz/Liechtenstein,
Telefon 061/316 59 99, Telefax 061/316 59 98,
info@ch.messefrankfurt.com oder www.heimtextil.messefrankfurt.com**

Frankfurt am Main, 14. – 17. 1. 2004





· SEA ISLAND ·

Finest Swiss Quality Yarn
made from original West Indian Sea Island Cotton
World Exclusivity by Nef+Co



NEF+CO

Nef+Co AG • CH-9001 St.Gallen • A company of the Sperry-Group

Die Zukunft der Garnproduktion: Gesamt- lösungen von Saurer.



- Führende Ausstattung
- Finanzierungen
- Schlüsselfertige Anlagen und Verfahren
 - Anlagen-Planung und Entwurf
 - Automatisierung
 - Maßgeschneiderte Prozeß-Integration
 - Errichtung von kompletten Anlagen
 - Personalschulung und Inbetriebnahme
 - Unterstützung in der Produktion
- 24h-Kundendienst vor Ort
- Kundenbetreuung über das Internet
- Marketing Support

www.saurer.com