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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 111 (2004)

Heft: 6

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 09.08.2025

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

STF-Newsletter
ZS 165

mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

ISSN 1015-5910

www.grob-horgen.ch

Höchste Gewebequalität mit der weltweit fadenschonendsten Weblitze.

Grob HORGEN

Nummer 6 November/Dezember 2004

BRERO

Wir Scheren uns um Sie !

À vous couper le souffle !

Alexander Brero AG
Postfach 4361, Bözingenstrasse 39, CH - 2500 Biel 4
Tel. +41 32 344 20 07 info@brero.ch
Fax +41 32 344 20 02 www.brero.ch

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

EUGSTER + HUBER TEXTIL AG
Cilanderstrasse 20, Postfach
CH-9101 Herisau
Tel. +41 71 388 89 59
Fax +41 71 388 89 55
e-mail: info@eugster-huber.ch

Danke!

Jenny Fabrics AG

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.ziegelbruecke.com
E-Mail: zentrale@ziegelbruecke.com

TEXTILES VERTRAUEN
Test sustancias nocivas
Schadstoffgeprüfte Textilien
Tested for harmful substances
Contrôle de substances toxiques
según / nach / according to / d'après
Öko-Tex Standard 100
Test No. 000000000 TESTEX Zürich

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 2156
CH-8027 Zürich
Tel.: +41-(0)44-206 42 42
Fax: +41-(0)44-206 42 30
E-Mail: zuerich@testex.com
Website: www.testex.com

TESTEX
SCHWEIZER TEXTILPRÜFINSTITUT
瑞士纺織檢定有限公司
SWISS TEXTILE TESTING INSTITUTE

«Imagine new dimensions» – Heimtextil 2005

Die 35. Heimtextil, die vom 12. bis 15. Januar 2005 wiederum in Frankfurt/Main stattfindet, bezeichnet sich selbst als «die weltweit grösste Internationale Fachmesse für Wohn- und Objekttextilien». Trotz leicht rückläufiger Ausstellerzahlen – von 3'121 im Jahr 2002 auf 3'070 im Jahr 2004 – ist der Veranstalter optimistisch und erwartet auch vor dem Hintergrund einer schwierigen internationalen Wirtschaftslage um die 98'000 Besucherinnen und Besucher. Auffallend ist der Rückgang bei Ausstellern aus Deutschland und anderen EU-Ländern, was sicherlich auf die nicht gerade «textilfreundliche Politik» in diesen Regionen zurückzuführen ist. Dagegen nimmt die Zahl der Aussteller aus Osteuropa und der Türkei zu.

Heimtextil auf Reisen

Um näher an potenziellen Märkten zu sein, werden Heimtextil-Veranstaltungen auch in Indien, Shanghai und Russland organisiert. Die Heimtextil sieht sich als Trendsetter der textilen Inneneinrichtung, bietet eine einmalige Sortimentsbreite und einen sehr hohen Internationalitätsgrad.

Übersichtlicher und attraktiver

Dem schwindenden Ausstellerinteresse begegnet der Veranstalter mit einer klaren Fachmessestruktur, die für kürzere Wege sorgen soll. Ausgebaut wird das Angebot rund um Teppiche und Bodenbeläge. Dabei steht unter dem Motto «nobles: floor & more» das Ziel im Mittelpunkt, einen Hochwertbereich speziell bei Teppichböden und abgepassten Teppichen zu schaffen.

Rund ums Bett

Weiterhin neu ist, dass die Heimtextil zukünftig das Produktangebot rund ums Bett besonders herausheben wird. Hervorgegangen aus dem bislang jährlich stattfindenden europäischen Bettenforum werden nun während der Messe unter dem Dach «bed & more» der gesamte Produktbereich «sleep & dream», die «News Area sleep & dream» sowie der Hochwertbereich und ein Forum zusammengefasst.

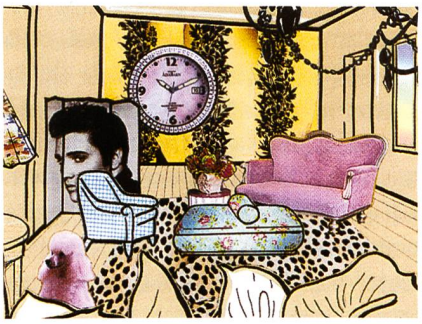
Förderung des Objektbereichs

Ein viel versprechender Markt, der durch die Veranstaltung gefördert werden soll, ist das Geschäft mit Objekt-Ausstattungen. Angesichts des im Vergleich zum Wohnmarkt offensichtlich stabileren Objektgeschäfts suchen immer mehr Anbieter einen Ausweg aus der konjunkturell bedingten Krise, indem sie diesen Distributionskanal erschliessen wollen.

Heimtextil against Copying – HAC

Das Ziel dieser Initiative ist es, die Heimtextilaussteller beim Musterschutz zu unterstützen. Der Veranstalter versucht dies durch ein rigoroses Durchsetzen des Fotografierverbots, durch mehr Sicherheitspersonal und durch das Verbot, Kameras mitzuführen. Dies hilft jedoch alles nichts, wenn die Aussteller ihre Designs nicht registrieren lassen und somit die Beweislage vor Gericht nur unzureichend ist.

«Schöner Wohnen» kommt nie aus der Mode, so der optimistische Grundton der Heimtextil 2005.



Smart Girl

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

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

Aus dem Inhalt

Aktuell
«Imagine new dimensions» – Heimtextil 2005 3
Chemiefasern
Elastische Fasern 4
Spinnerei
Karde C 60 – Technologie und Flexibilität für die Zukunft. Teil 2: Praxisergebnisse 6
Rotorspinnmaschinen für Effektgarne und innovative Spultechnologie 8
Funktionelle Garne
Funktionelle Garne für die Sommermode 9
Funktionelle Textilien
Coolmax®, Securelle® und Teflon® 11
Trends für Biker und Snow-Freaks 13
Lifestyle-Gewebe – edel, farbintensiv, federleicht, metallisch 14
Maschentechnik
Maschenwaren – mehr Gestaltungsfreiheit 16
Die neue Jaquardtronic®-Lace 17
Textilwirtschaft
Osteuropa holt bei den Arbeitskosten auf 18
STF-Newsletter
Vliesstoffe
Textomur® Airolo – ein mächtiger Lawinenschutzdamm bietet Schutz für das Dorf 19
Firmennachrichten
Kravattenhandel mit Internet-Abonnement – www.weisbrod.ch 20
Neue Mercerisieranlage: Klares Ja zum Standort Schweiz 22
Messen
35. Heimtextil – Internationale Fachmesse für Wohn- und Objekttextilien 23
Forschung
Analyse der Gewebeeigenschaften in Abhängigkeit von den Schusseintragsverfahren 25
Kraftmikroskopie am Temperaturnullpunkt und Prägeverrichtungen für Fasern 25
SVT-Forum 28
Impressum 28

Elastische Fasern

Die 43. Internationale Chemiefasertagung hat vom 15. bis 17. September 2004 in Dornbirn stattgefunden. 85 Referenten aus 15 Nationen nahmen zu den neuesten Entwicklungen im Bereich der Rohstoffe für Fasern, elastische Fasern, Chemiefasern für Sportswear und Schutzbekleidung sowie Oberflächen und Funktionalität von Chemiefasern Stellung. An der Tagung nahmen rund 600 Personen aus 30 Ländern teil. Im vorliegenden Bericht geben wir einen Überblick über die neuesten Informationen zum Thema «elastische Fasern» [1].

Optimierung eines Elastan-Trockenspinnprozesses

D. Leineweber und R. Burghaus von Bayer Technology Services GmbH, Leverkusen (D), sowie M. Braun, Fluent Deutschland GmbH, Darmstadt (D), stellten ein Prozessmodell für das Trockenspinnen von Elastan vor. Die Produktion von Garnen hoher Gleichmässigkeit stellt eine ganz besondere Herausforderung dar, weil Spinnprozesse typischerweise die Eigenschaft besitzen, Störungen gewisser Prozessparameter extrem zu verstärken, d.h., selbst winzige Schwankungen dieser Parameter können die Garngleichmässigkeit stark beeinträchtigen. Eine rigorose, modellgestützte Analyse und Optimierung des Spinnprozesses erlaubt in dieser Situation einerseits die Eingrenzung der wirklich relevanten Störgrössen, andererseits aber auch die Ermittlung von optimierten Fahrweisen mit deutlich reduzierter Prozesssensitivität. Die für eine derartige Analyse erforderlichen Modellierungsebenen und Simulations- bzw. Optimierungswerkzeuge wurden vorgestellt.

Kongresszentrum

Elastangarne auf dem Weltmarkt

D. Hart, PCI Fibres, Harrogate (GB), präsentierte die Entwicklung der Spandex-Produktion. Betrachtet man die Verwendung von Fasern weltweit, spielt Elastan mit einem Jahresvolumen von 216'000 t (2003) eine relativ kleine Rolle. Es wird allerdings erwartet, dass der Bedarf bis 2008 auf 321'000 t steigen wird. Laut Vorhersagen werden sich 65 % des weltweiten Elastan-Verbrauchs bis 2005 nach Asien verlagern. Die Verwendung von Elastangarnen in China hat sich z.B. von 2002 bis 2004 fast verdoppelt. Daneben kann man eine Ausweitung der Einsatzgebiete beobachten. Die weltweite Kapazität hat sich von etwa 100'000 t im Jahr 1995 auf 290'000 t im 2003 erhöht. 75 % der Investitionen gingen in die Region Asien und basierten auf konventionellen Technologien. In neuerer Zeit bemüht man sich allerdings – vor allem in China – sehr um den Einsatz von Schmelzspinntechnologien und sogar um die Konvertierung bestehender Polyester-LOY-Anlagen. Nachdem die Kapazitäten den wachsenden Bedarf noch immer weit übersteigen, gab es einen spektakulären Einbruch der Preise und der Gewinnspannen bei Elastan. Die Reaktion der Elastan-Industrie auf diese neue Realität wurde erörtert.

Vernetze Polyolefinfasern mit elastomeren Eigenschaften

M. Hoffmann und B. Tändler von Simona AG, Kirn (D), sowie R. Vogel und B. Beyreuther, Institut für Polymerforschung, Dresden (D), zeigten Möglichkeiten auf, Polyolefinfasern mit elastischen Eigenschaften herzustellen. Die aktuellen Forschungen zur Metallocenkatalyse ergeben die Möglichkeit, eine Copolymerisation von Ethylen mit a-Olefinen derart durchzuführen, dass ein homogener und äquidistanter Einbau des a-Olefins in die Hauptkette erfolgen kann. Diese innovativen Ethylen-Okten-Copolymere verhalten sich gemäss der Definition der TPE im Gebrauchstemperaturbereich entropieelastisch und zeigen oberhalb der Gebrauchstemperatur nach Aufschmelzen der thermisch labilen Vernetzungspunkte einen Schmelzbereich. Einige der Elhylen-Okten-Copolymertypen sind in ihrer nativen Form schmelzspinnbar und somit als Werkstoffe für die Herstellung elastischer Garne verwendungsfähig.

Schmelzgesponnene elastische Fasern – Rohstoffe, Verfahren und Eigenschaften

C. Hess und R. Hagen, Uhde Inventa-Fischer GmbH & Co. KG., Berlin (D), zeigten auf, dass schmelzgesponnene elastische Garne aus Polyurethanen zusehends Marktanteile gewinnen: Rund 10 % der weltweit verfügbaren Kapazität von etwa 260'000 t/Jahr stammen heute schon aus einem Schmelzspinnprozess. Gegenüber dem herkömmlichen Trockenspinnen zeichnet sich das Schmelzspinnen durch Einfachheit, hohe Flexibilität und durch deutlich geringere Investitionskosten aus. Potenzielle Umweltbelastungen durch Lösungsmittel entfallen. Die Garneigenschaften können verändert werden durch die Wahl der Zusammensetzung des Rohstoffs Polyurethan, durch die Art und Konzentration des zur Vernetzung verwendeten Prepolymers sowie durch Variation der Spinnbedingungen. Schmelzgesponnene elastische Garne verdrängen trocken gesponnene aus ihren angestammten Anwendungsgebieten.

C.M. Purvis bei der Übergabe des Paul Schlack Chemiefaserpreises

Thermoplastisches Polyurethan (TPU) als Rohstoffbasis wird im Spinnprozess typischerweise mit einer reaktiven Komponente versetzt, die für die guten elastischen Eigenschaften der Garne sorgt. Es wurde gezeigt, dass sehr gleich bleibende Garneigenschaften erzielt werden können.

Entwicklung der elastischen Dow XLA-Faser

B. Snyder, Dow Europe GmbH, Horgen (CH), stellte die elastische, hitzebeständige XLA-Faser vor. Polyolefinfasern werden für Textilien schon seit vielen Jahren eingesetzt, aber eine Etablierung im Bekleidungsmarkt war aufgrund der geringen Hitzebeständigkeit des Polymers nur beschränkt möglich. Zudem gibt es wesentliche Eigenschaften, die die traditionellen elasti-

Tabelle 1: Vergleich der physikalischen Eigenschaften von Elas-Ter™

Polymer Monofilamenttyp	Elas-Ter 850 Q	Elas-Ter 850 M	Elas-Ter 750 NQ
Durchmesser (mm)	0,21	0,21	0,35
Feinheit (dtex)	441	418	1'255
feinheitsbezogene Festigkeit (cN/tex)	22	21	21
Bruchdehnung (%)	60	80	81
Schrumpf bei 160 °C (%)	22	40	21
Dauerelastizität (C_{100})	0,66	0,64	0,68

schen Fasern nicht erfüllen, die aber für Stretchbekleidung relevant sind. Die Faser Dow XLA überwindet die Limitierungen herkömmlicher Polyolefine und offeriert Vorteile in den Gebrauchseigenschaften im Vergleich zu herkömmlichen elastischen Fasern. Ihr sehr gutes elastisches Verhalten sowie die hohe Hitze-, Chemikalien- und Chlorbeständigkeit erlauben die Entwicklung hoch innovativer Stretchgewebe, bieten den Textilbetrieben Verarbeitungsvorteile und verstärken die Dauerhaftigkeit von Stretchbekleidung.

Elastische Fasereigenschaften eines thermoplastischen Elastomers mit einheitlich langen kristallisierenden Segmenten

R. J. Gaymans, Universität Twente, Enschede (NL), zeigte auf, dass elastanartige segmentierte Copolymere auf der Basis von Polytetramethylenoxid und Amidsegmenten einheitlicher Länge hergestellt werden können. Die Polymere können zu Fasern schmelzgesponnen werden. Die dynamisch-mechanischen und elastischen Eigenschaften sowie das Zugdehnungsverhalten der segmentierten Copolymere wurden untersucht. Das Schmelz- und Kristallisationsverhalten wurde mittels DSC, die Kristallmorphologie mittels AFM und die Kristallordnung mittels WAXS bestimmt.

Die einheitlich langen Amidsegmente kristallisieren sehr rasch, die Kristallstruktur ist sehr stabil und hat eine Schmelztemperatur von >200 °C. Im Rohzustand weist die Faser hohe Bruchspannungs- und Bruchdehnungs-Werte auf. Die Festigkeitswerte bei 300 % Dehnung sind niedrig. Für Elastananwendungen beträgt die Konzentration der Amidsegmente 5 bis 10 Gewichts-%. Kristallisierbare Segmente einheitlicher Längen bieten den Vorteil einer sehr raschen und effizienten Kristallisierung. Die mechanische und thermische Stabilität der kristallisierten, einheitlich langen Segmente ist hoch; dementsprechend gut sind auch die elastischen und thermischen Eigenschaften.

Elas-Ter-Monofilamente: Erfolg durch definierbare Elastizität

Elas-Ter-Monofilamente sind aus thermoplastischen Polyester-Elastomeren hergestellt, so G. Klis, K. G. Beredt und A. Küchler von Teijin Monofilament Germany GmbH, Bobingen (D). Durch Variation des eingesetzten Polymers und/oder der physikalischen Spinnbedingungen lässt sich eine Vielfalt unterschiedlicher Monofilament-Typen herstellen, die in den Parametern Kraft-/Dehnung-, Schrumpf- und Elastizitätsverhalten variabel sind. Neben UV-stabilisierten Varianten sind auch spinngefärbte Produkte verfügbar. Elas-Ter-Monofilamente sind einerseits als übliche (Homo-) Monofilamente, aber andererseits auch als bikomponente Kern-/Mantel-Monofilamente verfügbar (Tab. 1). Diese Biko-Produkte eröffnen zusätzliche Möglichkeiten, mit Elas-Ter hergestellte textile Flächen in entsprechenden textilen Ausrüstungsprozessen zu beeinflussen.

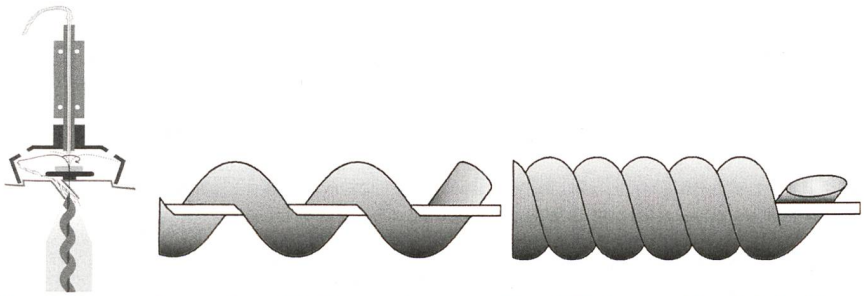
Eingesetzt wird Elas-Ter neben vielfältigen Anwendungen im Sitzbereich (Möbel, Auto, Flugzeug, Nutzfahrzeug) und u. a. auch in Filtrationsgeweben. Aber auch als Additiv zu üblichen Polymeren erzeugt dieses Material Produkte, deren Charakteristiken spezifische Kundenprobleme lösen helfen.

Neue Lycra-Anwendungen – Innovationen bei Hemdenstoffen

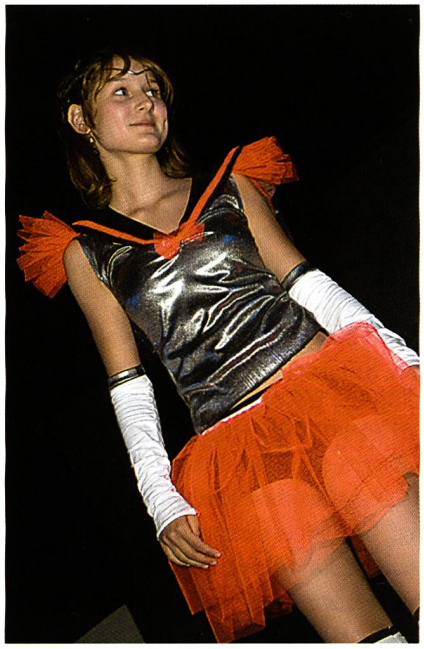
F. Stoppa und P. Dafniotis, Invista, Genf (CH), zeigten neue Anwendungsbereiche für Lycra auf. Diese stehen meist im Zusammenhang mit der Einführung neuer chemischer oder verarbeitungstechnischer Verfahren: Die Verwendung für Badebekleidung wurde durch die Einführung von chlor-resistenten Garnen ermöglicht; Fortschritte in der Weissbeständigkeit erlaubten den Einsatz für Unterwäsche; die Herstellung von Fertigbekleidung aus Lycra wurde durch wesentlich verbesserte technische Verfahren, die die Massenproduktion und eine höhere Garnfestigkeit sicherstellten, ermöglicht. Die Entwicklung geht weiter, und Hemden aus elastischen Lycra-Stoffen erobern gegenwärtig den Markt. Bis jetzt ist der Anteil an elastischen Fasern für Herren- und Damenhemden im Vergleich zu anderen Bekleidungsartikeln noch relativ gering. Dies ist unter Umständen auf frühere Schwierigkeiten bei der Erzielung von guten Trageeigenschaften zurückzuführen. Dank der Einführung der neuen Invista-Fasern und der damit verbundenen neuen chemischen Verfahren ist es nun möglich, hervorragende Textilien mit verschiedenen Leistungsprofilen herzustellen, die Bewegungsfreiheit mit Atmungsaktivität, Feuchtigkeitsaustausch und Pflegeleichtigkeit verbinden. Neben all diesen Gewebeeigenschaften spielt auch das Bekleidungsdesign für die Erzielung guter Trageeigenschaften eine wesentliche Rolle.

Rotona – mehr als nur ein elastisches Rotorgarn

Rotona Rotor-Core-Garne verbinden die bekannten Vorteile des Rotorspinnens bzw. der Rotorgarne in der Weiterverarbeitung und in Endartikeln mit den vielfältigen Möglichkeiten der Gewebe- bzw. Artikelentwicklung von elastischen Kombinationsgarnen, so R. Hehl, Rieter Maschinenfabrik AG, Winterthur (CH), und U. Schmidt, Dorlastan Fibers & Monofil GmbH,



Herstellung von Rotona-Garn (l), Garnstrukturen gedehnt (Mitte), ungedehnt (r), Quelle: Rieter, Winterthur, CH



Modeschau der Textilschule Dornbirn (A)

Dormagen (D). Die Herstellung von grossen, fadenbruchlosen Garnlängen und somit von Garnspulen ohne Spliceverbindungen ist ein wesentlicher Vorteil für die Weiterverarbeitung in der Weberei. Sowohl mit Hinblick auf den Garneinsatz im Schussbereich – durch höhere Schusseintragsleistungen und bessere Nutzeffekte durch reduzierte Fadenbruchzahlen – als auch in der Anwendung in der Kette durch deutlich geringere Haarigkeit. Rotona-Garne eröffnen dem mehrstufigen Textilbetrieb eine Reihe von wirtschaftlichen Vorteilen in der Garn- und Gewebeherstellung sowie teilweise auch in der Ausrüstung von elastischen Stoffen, wie Denim, Cord, Twill usw., für die Bekleidungsindustrie und verschiedene technische Anwendungen [2].

Literatur

[1] *43. Internationale Chemiefasertagung, Congress-Guide, Dornbirn, 2004*

[2] *Seidl, R.; Leppla, K.; Blumer, A.: Neuartige Kombinationsfäden für elastische Binden, Band- und Flechtindustrie 41(2004)2, S. 40-43*

Redaktionsschluss Heft 1/2005: 13. Dezember 2004

Karde C 60 – Technologie und Flexibilität für die Zukunft. Teil 2: Praxisergebnisse

Dr. Götz Gresser, Rieter Textile Systems, Winterthur, CH

Teil 1 dieses Berichtes (siehe «mittex» 5/2004, S. 10-13) [3] erläuterte die technologischen Fortschritte der Karde C 60 im Vergleich zu deren Vorgängermodellen. In Teil 2 stehen die praktischen Ergebnisse, die bisher erreicht werden konnten, im Mittelpunkt.

Technologische Ergebnisse

Anhand der erzielten Resultate in den Spinnereien hat sich gezeigt, dass die in Teil 1 aufgeführten Überlegungen zur Technologie Erfolg gebracht haben. Die Vielfalt der Rohstoffe und Anwendungen in der Alltagspraxis der Spinnereien zeigten schnell, dass das neue Maschinenkonzept den technologischen Ansprüchen gerecht wird. Repräsentativ sollen nachfolgend einige Beispiele näher betrachtet werden.

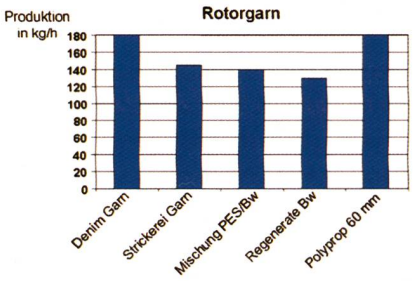


Abb. 9: Produktionshöhen bei Kunden für verschiedene Rohstoffe bei Rotorgarnen

- Rotorgarn

Der Produktionsbereich für Rotorgarne mit der C 60 in der Spinnerei liegt üblicherweise zwischen 80 und 180 kg/h. Je nach Anwendungsgebiet werden unterschiedliche maximale Produktionen erreicht (Abb. 9). Im Bereich Denim Garn (Co Ne10) und für grobe Chemiefasergarne (PP, Ne 6) wird die maximale Produktion der C 60 von 180 kg/h erzielt. Heute bewegen wir uns mit der C 60 in Produktionsbereichen, die früher für Rotorgarne nicht denkbar gewesen wären. Dabei werden Produktionssteigerungen gegenüber der Karde C 51 bzw. den Referenzkarden erreicht, die über 150 % bei der C 51 bzw. bis zu 300 % bei älteren Karden betragen. Da sich die C 60 für Rotorgarnanwendungen im Markt bereits erfolgreich etabliert hat [1], soll auf die Darstellung von Einzelergebnissen an dieser Stelle verzichtet werden.

- Ringgarn

Heute ist die C 60 in allen Anwendungen zu Hause, sowohl für grobe kardierte wie für feine gekämmte Ringgarne. Der Produktionsbereich bei den Kunden liegt zwischen 40 und 120 kg/h bei einem Feinheitsbereich von üblicherweise Ne 12 - 80. Für allerfeinste Ringgarne, feiner als Ne 80, wurde bis heute noch keine Anlage installiert. Die Märkte der Ringgarnherstellung liegen in Europa und Asien, daher werden im Folgenden Ergebnisse aus diesen Gebieten gezeigt. Abbildungen 10 und 11 zeigen die Garnergebnisse von Kunden aus Europa und Asien für feine gekämmte Ringgarne. Es wird belegt, dass der Einsatz der Karde C 60 im gekämmten Ringgarnbereich erfolgreich ist. Es werden Garnergebnisse erreicht, die absolut gleichwertig in Bezug auf Gleichmässigkeit, Imperfektionen und Garnfestigkeit sind und die weit über 150 % der Produktionsleistung der Karde C 51 liegen.

- Verarbeitung von Chemiefasern

Auch bei Chemiefasern hat sich gezeigt, dass wir mit der Karde C 60 einen gewaltigen Schritt nach vorne getan haben. Dies wird nicht nur in den erzielten Produktionen (Abbildung 12) verschiedener Chemiefaserrohstoffen gezeigt, sondern auch in den erreichten Qualitätsresul-

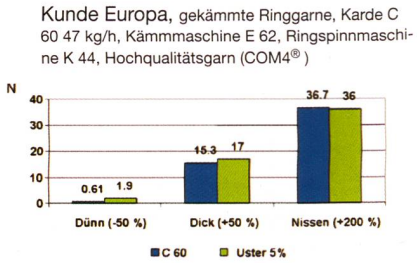


Abb. 10: Technologieresultate für gekämmte feine Ringgarne im Vergleich zu den Uster Statistics

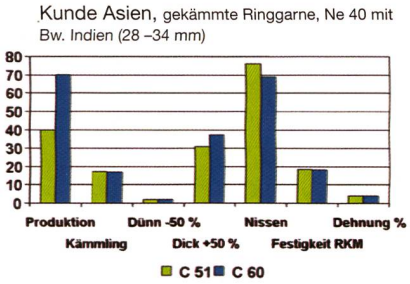


Abb. 11: Vergleich der Technologieresultate für feine gekämmte Ringgarne der C 51 und der C 60

taten. Abbildung 13 zeigt im Vergleich die Garnergebnisse einer Streckenbandmischung eines feinen Polyester/Baumwoll-Ringgarns mit der Karde C 60 und der C 50. Bei einer deutlichen Erhöhung der Produktion werden mit der C 60 bessere Garnwerte erreicht. Auch bei Flockenmischungen von Baumwolle/Polyester bei feinen Rotorgarnen zeigen sich sehr gute Garnresultate.

Die Erfolge bei der Verarbeitung von Chemiefasern lassen sich nicht alleine nur auf die Karde zurückführen. Hier kommt zum Tragen, dass nicht nur die Karde, sondern auch der Füllschacht komplett neu überarbeitet wurden. Gerade bei Chemiefasern, bei denen eine hohe Auflösekraft notwendig ist, zeigt die zusätzliche Öffnung der Faserflocken im Schacht technologische Vorteile.

- Vortex-Spinnen

Das Vortex-Spinnen gewinnt immer grössere Bedeutung. Ergebnisse mit der Karde C 60 belegen, dass diese auch bei diesem neuen Spinnverfahren problemlos eingesetzt werden kann. Gegenüber der Referenzkarde erzielte die C 60 bei doppelter Produktion die besseren Garnwerte.

Flexibilität

Jedem Betreiber einer Spinnerei ist heute klar, dass er sich den rasch wechselnden Marktbedürfnissen stellen muss, um langfristig erfolgreich zu sein. Anpassungen daran sind oft nur begrenzt möglich, da die Prozessmöglichkeiten nur bedingt änderbar sind. In der Regel kann er z.B. nicht von Rotor- auf Ringgarn wechseln. Jedoch kann er relativ schnell auf andere Garnfeinheiten, andere Rohstoffe und Mischungszusammenstellungen umstellen.

Der Hersteller von Spinnereimaschinen ist somit ebenfalls gefordert, Maschinenkonzepte anzubieten, die diesen Randbedingungen gerecht werden. Kurze Zeiten für Umrüstung, Wartung und Instandhaltung sind im Konzept der Karde C 60 enthalten. Im Folgenden wird die neue C 60 unter den Gesichtspunkten der Modularität und der Prozessverkürzung betrachtet.

- Modularität

Modularität bedeutet auch eine hohe Maschinenverfügbarkeit. Eine modulare Bauweise der Karde bietet den Vorteil der einfachen Anpassung an unterschiedliche Aufgaben. In Abb. 14 sind die modularen Baugruppen der C 60 dargestellt. Jede Baugruppe kann innerhalb von 1,5 Stunden gewechselt werden, um die Stillstandszeit sehr kurz zu halten. Dafür setzt man vorteilhaft eine zusätzliche Baugruppe ein. Durch die Möglichkeit, die Baugruppen ausserhalb der Maschine in einem getrennten Wartungsraum vorzubereiten, treten weniger Einstellfehler auf. Beim Wechseln der Vorreisser- und Abnehmerbaugruppen muss nur noch eine Einstellung an der Karde gemacht werden, und zwar die des Abstands zum Tambour.

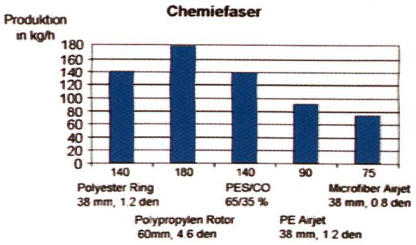


Abb. 12: Produktionshöhen bei Kunden für verschiedene Chemiefasern

Die Modulbauweise bietet zudem die Möglichkeit, von 1 auf 3 Vorreisser oder umgekehrt zu wechseln. Dadurch ist gewährleistet, dass in der Spinnerei für zukünftige Prozessänderungen und Rohstoffwechsel die Flexibilität vorhanden ist; zum Beispiel von Rotor- auf Ringgarn oder von Baumwolle auf Regenerate.

Die Karde C 60 kommt der universellen Karde für alle Anwendungsfälle sehr nahe. Bei technologischen Veränderungen ist es sehr wichtig, dass die verwendeten Kardier- und Ausscheideelemente einzeln austauschbar sind, um das technologische Optimum zu erzielen.

Ein weiterer wichtiger Punkt für eine hohe Maschinenverfügbarkeit ist das automatische Garniturschleifen. Garnituren unterliegen einem hohen Verschleiss. Das manuelle Garniturschleifen ist eine zeitintensive Wartungsarbeit, die mit einem hohen Personalaufwand verbunden ist. Seit längerem bietet Rieter das erfolgreiche IGS-System (Integrated Grinding System) an. Darunter versteht man das automatische Schleifen der Trommel- (IGS-classic)

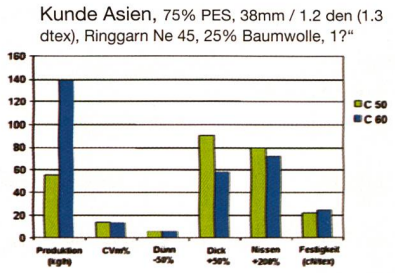


Abb. 13: Vergleich der Technologieresultate für Ringgarne aus Polyester/Baumwolle

und der Deckelgarnitur (IGS-top). Das IGS-System ist auch für die Karde C 60 erhältlich. Dabei werden ohne Produktionsverlust die Trommel- und die Deckelgarnitur periodisch und automatisch geschärft.

Jeder Garnerzeuger weiss, dass zwischen dem Zustand der Garnituren, der Nissenreduktion und der Schmutzausscheidung ein Zusammenhang besteht. Durch scharfe Garnituren werden an den Deckeln mehr Nissen ausgeschieden bzw. aufgelöst und Schmutzteile gezielter abgetrennt, da die Fasern auf der Trommel gehalten werden. Mit dem IGS-System wird einerseits die Bandqualität bezüglich Nissen konstant gehalten, andererseits wird aber auch die Lebensdauer der Trommel- und Deckelgarnitur erhöht. Erfahrungswerte bei der Karde C 60 liegen bei einer 30 – 50 % längeren Lebensdauer [2].

- Prozessverkürzung bedingt Prozessoptimierung

Der Betreiber einer Spinnerei ist immer bestrebt, für die Herstellung der erforderlichen Garnqualität den wirtschaftlichsten Prozess zu realisieren. Dies kann im einen Fall der Direktprozess Karde/Rotor sein und im anderen die Integration einer zusätzlichen Kämmerei im

Abb. 14: Modularer Aufbau und Baugruppen der Karde C 60

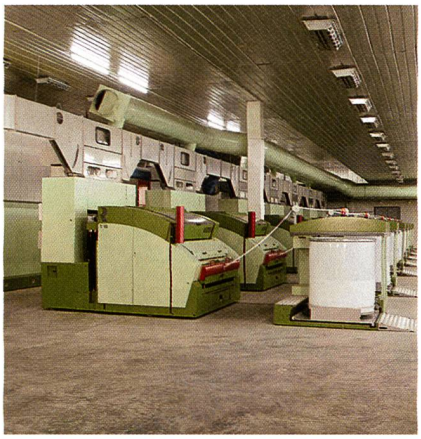


Abb. 15: die Karde C 60 im praktischen Einsatz

Ringgarnprozess. Die Aufgabe der Maschinenhersteller liegt darin, diesen Kundenanforderungen entsprechende Lösungen anzubieten. Mit der Karde C 60 entspricht Rieter diesen Forderungen, indem, neben der klassischen, Bandablagen mit vollwertigen Streckpassagen zur Verfügung stehen, um eine Prozessverkürzung zu ermöglichen.

Bei der Karde C 60 RSB (Abb. 15) wurde bei der Optimierung der Prozessabläufe besonderes Augenmerk auf den Kannenwechsel gelegt. Im Gegensatz zur klassischen Strecke kann hier die Karde bei einem Kannenwechsel nicht abgestellt werden. Dies würde zu einem Bandbruch führen. Somit muss der Kannenwechsel bei laufender Karde durchgeführt werden.

Die heute auf dem Markt befindlichen Verbundlösungen Karde – Strecke fahren während des Kannenwechsels in den Langsamgang (Kriechgang), was eine sehr niedrige Bandgeschwindigkeit von ca. 10 m/min zur Folge hat. Dies bewirkt eine Verschlechterung des Band-CV-Wertes und der technologischen Werte. Der Kannenwechsel bei der C 60 mit RSB-Modul findet bei einer hohen Geschwindigkeit des Bandes von 100 m/min statt. Zusätzlich wird der Regeleinsatzpunkt in Abhängigkeit von der Liefergeschwindigkeit des einlaufenden Kardenbandes in das Streckwerk automatisch angepasst. Die patentierte Lösung garantiert, dass zu jedem Zeitpunkt des Kannenwechsels ein konstantes Bandgewicht vorhanden ist.

Zusammenfassung

Durch die Einführung der neuen Hochleistungskarde C 60 mit einer Produktionsleistung von 180 kg/h werden immer weniger Karden benötigt. Aus diesem Grund werden an die Qualität, Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit hohe Anforderungen gestellt. Zum Erfolg des Gesamtsystems tragen die modulare Bauweise, die Arbeitsbreite von 1,5 m, die Möglichkeiten zur Prozessverkürzung sowie die Integration des Garniturschärfens bei.

Literatur

[1] *Müller J., Weidner - Bohnenberger S., Stampfer A.: Rieter Rotor System. Sonderdruck Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur / Schweiz, 2003*

[2] *Gresser, G.: Möglichkeiten zur Eliminierung von Fremdpartikeln und Nissen beim Kardierprozess. Dissertation, Universität Stuttgart, 1998*

[3] *Gresser, G.: Karde C 60 – Technologie und Flexibilität für die Zukunft. Teil 1: Technologie, «mittex» 11(2004)5, S.10-13*

Rotorspinnmaschinen für Effektgarne und innovative Spultechnologie

Waltraud Jansen, W. Schlafhorst, Mönchengladbach, D

Die halbautomatische Rotorspinnmaschine BD 350 Fancynation und der vollautomatische Autocoro 360 stehen im Mittelpunkt der Verkaufsaktivitäten bei Schlafhorst für den Bereich Effektgarnherstellung. Flexibles Umspulen erlaubt die Spulmaschine Autoconer 338 mit integrierter Längenmessung und moderner Spleisstechnologie.

Autocoro 360

Beim Autocoro 360 garantieren bis zu 360 Spinnstellen, 1, 2, 3 oder 4 Coromat-Einheiten zum Anspinnen und Kreuzspulenwechseln und Abzugsgeschwindigkeiten bis 300 m/min hochproduktive und -qualitative Natur- und Chemiefasergarne. Auch die neue Spinnbox des Autocoro 360, die Corobox SE 12 mit dem neuartigen Faserbandeinzug Single Drive Sliver Intake SDSI, innovative Spinnmittel und die integrierte Effektgarneinrichtung Fancynation setzen neue Meilensteine für Flexibilität und Produktivität. Die im Autocoro 360 integrierte Einrichtung Fancynation gewährleistet das gleiche Produktivitätsniveau wie bei der Glattgarnherstellung. Die eigens für den Autocoro 360 entwickelte Software zur Effektprogrammierung und -gestaltung ist zudem richtungsweisend in Bezug auf Prozesssicherheit, Reproduzierbarkeit und eine einfache Handhabung. Mehr Wirtschaftlichkeit garantieren auch die neuen Kreuzspulen CoroPack mit Gewichten bis zu fünf und bei Viskose mit bis zu sechs Kilogramm. In Bezug auf den vielseitigen Anwendungsbereich der Garne überzeugt der Autocoro 360 die Hersteller relativ grober Denimgarne ebenso wie die feiner Web- und Strickgarne. Flexibel zeigt sich der Autocoro 360 auch in Bezug auf den Rohstoff. Beste Spinnergebnisse sind sichergestellt, sowohl bei Baumwolle als auch bei Chemiefasern und deren Mischungen.

BD 350 Fancynation

Stellvertretend für die halbautomatische Produktlinie ist die BD 350 Fancynation mit der Spinnbox NSB 33. Sie verfügt über eine integrierte Effektgarneinrichtung, mit dem Electronic Vacuum Adjustment EVA über eine elektronische Spinnunterdruckregelung und über die bewährte Einrichtung zum automatischen Anspinnen beim Maschinenstart Joint Spinning In JSI. Auch die BD 350 Fancynation produziert Effektgarne aus Baumwolle, allerdings für den Denimbereich.

Innovative Spultechnologie

Der Autoconer 338 basiert auf einem modularen Maschinenkonzept, was die flexible, an-

Abb. 1: Der Autoconer 338, Typ RM

wendungsorientierte Integration innovativer Module erlaubt. Verarbeitet werden können Baumwollgarne und -zwirne, elastische Coregarne CO/EL sowie OE-Rotorgarne. Die Maschine ist sowohl für die Verarbeitung von Kopsen, Sektion RM (Abb. 1), als auch für das Umspulen von Kreuzspulen, Sektion K, ausgestattet. Hergestellt werden Kreuzspulen für die Färberei und für die Anwendungen in Weberei und Strickerei. Insbesondere im Bereich der Färbespulen überzeugt der Autoconer 338 durch seine hohe Spulen-Qualität und Produktivität dank Autotense FX und Propack FX. Flexibel lassen sich Kunststoff- und auch Federdraht-Färbehülsen einsetzen.

Innovative Längenmessung setzt neue Massstäbe in der Messgenauigkeit

Mit seinen bewährten und absolut erfolgreich etablierten Regelsystemen, wie Autotense FX, Propack FX und Variopack FX, hat Schlafhorst sein spultechnologisches Know-how bereits unter Beweis gestellt und die Qualität und Wirtschaftlichkeit in der Spulerei revolutioniert. Das Längenmess-System Ecopack FX (Abb. 2) ist ein weiterer Mosaikstein für den Erfolg dieser Spultechnologie. Mit Ecopack FX erhöht sich die Genauigkeit der Längenmessung entscheidend. Hochwertige Garnressourcen werden optimal ausgenutzt, da sich der Abfall in den weiterverarbeitenden Prozessen, vor allem in der Zettlerei, enorm reduziert. Neueste Praxisergebnisse unterstreichen diese Aussagen.

Modulare Spleisstechnologie

Flexibel anpassbar, wartungsarm, bedienerfreundlich – das sind die Leistungsmerkmale

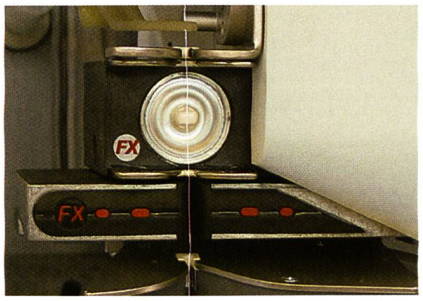


Abb. 2: Ecopack FX Längenmessung

der modularen Spleisstechnologie. Der Standardspleisser kann mit Zusatzkomponenten ausgestattet werden und bildet so die Grundlage für die Varianten Thermo-, Injektions- und Elastospleisser. Garngleiche Spleissergebnisse für alle textilen Anwendungen sind das Resultat. Der neue Injektionsspleisser mit automatischer Wassermengendosierung beweist, dass die Spleisserentwicklung bei Schlafhorst immer wieder vorangetrieben wird. Vereinfachte Bedienung durch Zentraleinstellung der Wassermenge, deutlich reduzierter Wartungs- und Reinigungsaufwand sowie hervorragende Spleissergebnisse in Festigkeit und Optik sind die wichtigsten Kriterien.

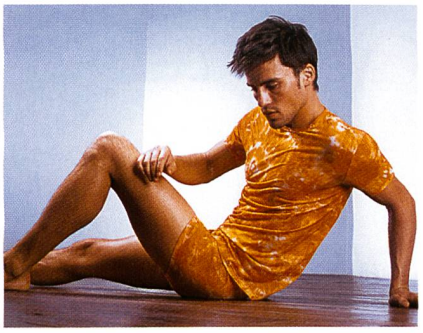
Funktionelle Garne für die Sommermode 2006

Steffi Bobrowski, Trevira GmbH, Hattersheim, D

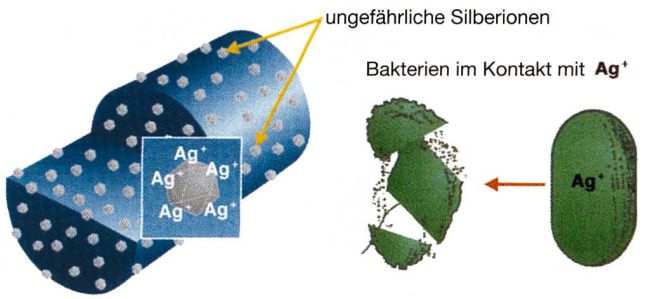
Farbe ist Motor und Motivation für die Damenmode im Sommer 2006. Sie bringt Erneuerung und Modernität für die neue Sommersaison. Weiss und Naturtöne sind wichtige Basis- und Kombinationsfarben. Blonde Töne, Ocker- und Bernsteinfarben nehmen an Bedeutung zu. Gekonnt eingesetzt bringt Farbe auch bei den Herren Motivation, Lust und Laune für die kommende Sommermode.

Hightech Materialien ermöglichen neue Stofftypen bei der Damenmode. Diskrete Oberflächenstrukturen lassen die Stoffe wie ungebügelt aussehen und vermitteln eine natürliche Eleganz mit einem «rustical touch». Feine Fantasie- und Flammengarne und innovative Ausrüstungen sind für die nächste Saison unentbehrlich. Denim und Denimoptiken bleiben hochaktuell. Leichte Gewichte, Einsatz von Hightech-Garnen, Bleichen und unterschiedliche Waschungen sorgen für den nötigen Neuigkeitswert. Stretch bleibt dabei unerlässlich. Zusatzfunktionen werden immer wichtiger. Folkloristische Einflüsse aus dem Mittelmeerraum, primitive Kunst aus Afrika, Polynesien und Alaska werden modern umgesetzt, verfremdet und sorgen für Innovation bei Druck, Stickereien und Design.

Die Qualitäten bei der Herrenmode zeigen sich feinfädig clean bis handwerklich grob, ohne unelegant zu wirken. Vor allem bei Baumwoll- und Leinenqualitäten nutzt man diesen Kontrast, um eine interessante Spannung in der Kombination zu erzeugen. Diskrete Oberflächenstrukturen, Webreliefs, Crash- und Knitterlook machen einen «ungebügelten» Eindruck und unterstützen den Trend hin zu einer natürlichen Eleganz. Matte Oberflächen stehen glatten, polierten gegenüber. Sie erinnern an polierte Mineralien. Innovative Ausrüstungen, Beschichtungen, Pigmentierungen und Waschungen sind unentbehrlich. Denim und De-



Herrenunterwäsche von Mey aus Trevira Micro; Quelle: Mey



• Das Wachstum der Bakterien, deren Ausscheidungsprodukte für den Schweissgeruch in Textilien verantwortlich sind, wird gehemmt.
Folge: Schweissgeruch wird reduziert

Wirkweise von Trevira Bioactive

nimoptik bleiben auch hier hochaktuell. Feinfädig, oberflächenbewegt, im edlen Fade Out Look wirken sie neu und modern. Hightech-Garne sorgen für Innovation in Griff und Funktion.

Funktion ein Muss

Funktion ist für die nächste Sommersaison ein Muss. Sie gibt den nötigen Mehrwert im Verkauf, knitterfrei, komfortabel, antibakteriell sind notwendige Zusatzfunktionen, die den Stoff zu etwas Besonderem machen. Mit Trevira Hightech-Faser- und Filamentgarnen können die modischen Ansprüche nach Stoffen mit einem Mehr an Funktionalität, Komfort und Qualität erreicht werden. Die neu entwickelten Trevira Bioactive Fasern und Filamente erweitern die Funktionspalette und schützen wirksam gegen Mikroorganismen. Trevira Micro Qualitäten, superfein und weich, Trevira Wollmischungen (Trevira Perform), feinfädig und wertig, sind unerlässlich in der Kollektion. Trevira Xpand Stretchqualitäten sorgen für den nötigen Komfort mit Funktion und sind ein Muss in der nächsten Saison. Feinstfädige kationische Filamente sind wegen ihrer färberischen Vorteile universell einsetzbar.

Trevira Bioactive: jetzt noch feinere Mikrofilmente

Durch eine spezielle Technologie sind antimikrobielle Garne jetzt Ausspinnungen noch feinerer Einzeltiter für als bisher möglich. Daher hat Trevira seine Palette von Trevira Bioactive Filamentgarnen um noch feinere Titer als bisher erweitert und bietet jetzt Mikrogarne mit bis zu 0,6 dpf Einzeltiter an (z. B. 76 f 128).

Damit ist Trevira der einzige Hersteller, der die ganze Angebotspalette von antimikrobiellen Fasern und Garnen abdeckt – von der Stapelfaser bis zum glatten oder texturierten Filamentgarn, von groben Titern bis zum Mikrofilament; für alle Einsatzgebiete, von der Bekleidung bis zum schwerentflammbaren Heimtextil.

Im Gegensatz zu organischen Wirkstoffen, die eine geringe Lebensdauer und Stabilität aufweisen und oftmals Hautirritationen verursachen, ist der auf Silber basierende Wirkstoff in Trevira Bioactive gesundheitlich unbedenklich und behält seine Wirkung dauerhaft auch nach häufigem Waschen. Er ist ungiftig, wirkt gegen Pathogene und ruft keine unerwünschten Nebenwirkungen hervor. Silber ist ein natürlicher, anorganischer Wirkstoff, dessen antimikrobielle Wirkung seit über 2'000 Jahren bekannt ist und vor allem in der Medizin genutzt wird. Die neuen Garne bieten jetzt noch mehr Einsatzmöglichkeiten, vor allem dort, wo feinste Garne erforderlich sind.

Trevira Micro: neue superfeine und supersofte Entwicklungen für Lingerie und Nachtwäsche

Der Trend hin zu feinfädigen, edlen Optiken ist ungebrochen und vor allem im Bodywear-Bereich ein Anreiz für immer neue Materialentwicklungen. Trevira Mikrofilamente – gestrickt auf ultrafeinen Singlejersey- und Interlockmaschinen in Teilungen von E40 bis 46, ergeben einen völlig neuartigen, interessanten Warenausfall. Neue Strickmaschinen in Teilungen von E40 bis 46 ermöglichen diese innovativen Feinstmaschenstoffe mit neuen Eigenschaften und verbessertem Tragekomfort.

Der Griff ist glatter, die Ware geschmeidiger, die Optik edler – die Differenz zu Polyamidqualitäten wird immer geringer. Guter Feuchtetransport und Atmungsaktivität sind garantiert und heutzutage nicht nur Kriterium für Sportsondern auch für Tagwäsche. Die Materialien weisen dabei auch alle Vorteile von Polyester auf: Sie vergilben nicht und garantieren Formstabilität, Pflegeleichtigkeit und dauerhafte Farbbrillanz. Durch die Kombination mit Trevira Xpand kann zusätzliche Elastizität erreicht werden.

Pur oder in Kombination mit feinen Fasergarnen lassen sich unterschiedliche Gewichtsklassen und Optiken erzielen.

Durch das neuentwickelte antimikrobielle Mikrofilament erweitert sich die Angebotsvielfalt für Tag- und Sportwäschestoffe, die das Bakterienwachstum und die gleichzeitig unangenehme Geruchsbildung auf Textilien reduzieren. Die einwandfreie Verstrickbarkeit der Trevira Mikrofilamente auf ultrafeinen Teilungen wurde bei den Entwicklungen bestätigt. Die funktionellen, atmungsaktiven und modischen Maschenstoffe finden in Unterwäsche-, Lingerie- und Nachtwäschekollektionen ihren Einsatz.

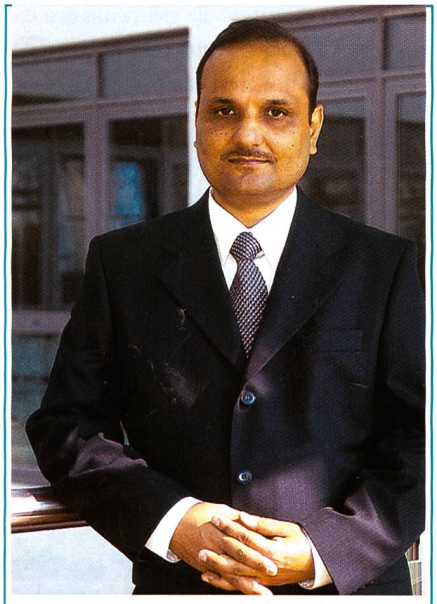
Neuer Marketing-Geschäftsführer bei Trevira

Trevira GmbH, ein Unternehmen der Reliance Group, teilte mit, dass Hemant Sharma seit August 2004 neues Mitglied der Trevira Geschäftsführung in Hattersheim (D) ist. Er übernimmt die Verantwortung für Marketing & Verkauf sowie das Supply Chain Management. Hemant Sharma, geboren 1963 in Indien, beendete seine Ausbildung in Indien mit einem Bachelors-Abschluss in Textiltechnologie am Technological Institute of Textiles und einem Masters-Abschluss in Business Administration.

Er begann seine berufliche Laufbahn bei namhaften Spinnereien in Indien, bevor er 1989 zu ICI India Ltd kam. 1993 wechselte er zu Reliance Industries und war dort in verschiedenen Funktionen tätig, darunter im weltweiten Export und im Polyestergeschäft. Seit 2000 war er Senior Executive Vice President des Unternehmens und leitete das Polyestertexturgarn-Geschäft.

Vorsitzender der Trevira Geschäftsführung bleibt Bernd Sassenrath. Die weiteren Geschäftsführer sind Jürgen Muth (Finanzen & Controlling, IT und Personal) und Dr. Jürgen Idzko (Produktion & Technik, Forschung & Entwicklung sowie EHS).

Hemant Sharma ist zuversichtlich, dass die Trevira Kunden von der neuen Allianz profitieren werden. «Wir werden unseren Partnern in der Europäischen Textilindustrie neue Perspektiven bieten. Unser Ziel ist es, unsere Kunden zu unterstützen und ihnen beim Ausbau ihres Geschäfts zu hel-



Hemant Sharma – neuer Geschäftsführer für Marketing & Vertrieb bei Trevira

fen. Unser Service wird in Zukunft noch besser werden und unsere hohen Anforderungen an die Qualität werden auch weiterhin eine zentrale Rolle spielen.» «Die Marke Trevira, weltweit bekannt und anerkannt und sollte nicht auf Europa beschränkt sein, sondern global weiter ausgebaut werden», sagte Sharma.

Arbeitskreis Textile Architektur und Techtextil

Internationale Fachmesse für Technische Textilien und Vliesstoffe, Frankfurt am Main, vom 7. bis 9. Juni 2005.

Zum 8. Mal veranstalten der Arbeitskreis Textile Architektur und die Techtextil, Internationale Fachmesse für Technische Textilien und Vliesstoffe, den Studentenwettbewerb «Textile Strukturen für neues Bauen». Studenten der Fachrichtungen Architektur und Bauingenieurwesen sowie alle Berufsanfänger dieser Fachrichtungen, die ihr Studium nach dem 1. Januar 2004 abgeschlossen haben, werden aufgerufen, ihr Können unter Beweis zu stellen. Gefordert werden Arbeiten, die besonders innovative Denkansätze und Problemlösungen mit konkreten Realisierbarkeitschancen zum «Bauen mit Textilien oder textilarmierten Werkstoffen» aufzeigen. Das Einreichen der Wettbewerbsarbeiten ist vom 21. bis 28. Februar 2005 möglich.

Coolmax®, Securelle® und Teflon®

Andreas Knorr, Kommunikation und Unternehmensberatung, Hamburg, D

Coolmax® ist ein spezieller Funktionsstoff mit einem hervorragenden Feuchtigkeitsmanagement, der besonders für den Einsatz bei Sport- und Komfortwäsche perfekt geeignet ist, wobei das Hauptaugenmerk auf den Komforteigenschaften und der Frische des Trägers liegt. Eine weitere Neuheit ist der flammhemmende Stoff Securelle®, der jetzt zusätzlich mit der schmutzabweisenden Ausrüstung Teflon® Stain Release versehen ist.

In Deutschland ist Coolmax® Partner der Sportmarken TRIUMPH, MEY, NATURANA und WOLFF, Österreich. TRIUMPH INTERNATIONAL präsentiert eine spannende Kollektion von Damenunterwäsche, bei der Coolmax® verarbeitet wurde. Triumphs Sport-BH Programm heisst Triaction. Dazu gehören:

Soft Power: ein Allround-Sport-BH mit Coolmax®, der einen optimalen Feuchtigkeitstransport, hohe Atmungsaktivität und einen exzellenten Tragekomfort durch nahtlos vorgeformte Cups gewährleistet.

Energy: ein Sport-Top mit super Halt und Coolmax® Netzeinsätzen, um den Körper selbst bei lang andauernder körperlicher Anstrengung kühl und trocken zu halten.

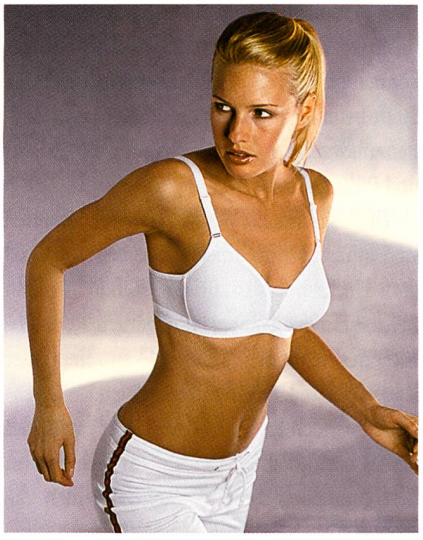
Powermove R: ein Bügel-BH mit hoher Belastungsstufe für perfekten Halt. Durch den Einsatz von Coolmax® wird ein optimaler Feuchtigkeitstransport gewährleistet.

MEY stellt eine Kollektion von edler Unterbekleidung für Damen und Herren her, die Funktionalität mit modischen Akzenten verbindet. In der Herren-Kollektion ist Coolmax® in den gesamten Stoff eingearbeitet, um den Körper kühl zu halten, wie z.B. in den Ausführungen Muskel Shirt, Shorty und dem fi Arm Reflection Shirt. In der Damen-Serie ist Coolmax® für einen herausragenden Tragekomfort, in den Innen-Netzen enthalten, in einem Power Sport Top und Slip sowie einen Support Sport-BH mit String.

WOLFF, Österreich, vertraut auf die Verwendung von Farbkontrasten als Styling Elemente bei einer einzigartigen Sportswear Linie. Das pillingresistente Garn der Coolmax® Stoffe bietet einen hohen Tragekomfort und wird in der Modern Sport Serie eingesetzt, z.B. bei Long Pants und Tank Vest in den Farben Silver Cloud und Citron für Damen und grauen Pants und Shirts für Herren. Schliesslich produziert die deutsche Marke NATURANA einen Sport-BH unter dem Namen Sport Star, einen vorgeformten Sport-BH mit Coolmax® für aussergewöhnlichen Tragekomfort.

MICO aus Italien stellt eine High-tech Sport Intimate Apparel Kollektion, inklusive Transport Underwear her. In der Transport Underwear Kollektion verbindet sich Coolmax® mit seiner Atmungsaktivität und den Vorteilen bei den Trocknungseigenschaften des Materials mit X-STATIC, das zusätzlich eine antibakterielle und geruchshemmende Ausstattung bietet. Das Jersey Coolmax®/X-Static®-Gewebe hält den Körper kühl, trocken, und ist angenehm zu tragen. Das Material wird in Unisex Unterhemden und in kurz- bzw. langärmligen T-Shirts verwendet.

Das französische Unternehmen Z sport ist einmalig bei der Kombination medizinischer Technologien mit ästhetischem Design. Das Unternehmen bietet ein exklusives Sport-BH Konzept an, das einerseits das tatsächliche Brustgewicht berücksichtigt und andererseits dafür sorgt, dass das Verhältnis zwischen Brustgewicht und -umfang unterstützt und ausge-



Soft Power von Triumph International

glichen wird. Das kann ein wesentlicher Faktor für die Leistungssteigerung bei Athletinnen sein. Die Beifügung von Coolmax® gewährleistet den Feuchtigkeitstransport. Der BH ist mit einem Frontverschluss versehen, der für einen angemessenen Druck und damit für eine exzellente Abstützung sorgt.

Die portugiesische Marke IMPETUS stellt eine neue Generation von Unterwäsche mit Coolmax® her, die hitzeregulierende Vorteile bei allen klimatischen Bedingungen aufweist. IMPETUS FRESH ist auch für den Alltagsgebrauch geeignet. Die Unterwäsche hält den Körper jederzeit trocken, und erlaubt der Haut zu atmen.

Support BH mit String

Doppelnutzen – flammhemmend und schmutzabweisend

Die fortschrittliche Technologie von Securelle® und Teflon® ermöglicht die ideale Kombination von Sicherheit und Pflegeleichtigkeit. Die Ausrüstung macht Möbelstoffe noch hochwertiger, was besonders im Objektgeschäft zur Geltung kommt: flammhemmende Stoffe, die bei niedrigen Temperaturen gewaschen werden können und dabei schmutzabweisend sind. Die Stoffe behalten so länger ihr neuwertiges Aussehen und zeigen weniger Neigung zu Falten- und Pillingbildung.

Die schmutzabweisenden Eigenschaften sind inhärent eingearbeitet. Das bedeutet, dass die Fleckschutzausstattung Teflon® Stain Release ein unsichtbares und geruchsloses molekulares Schutzschild um jede einzelne Faser legt, wobei weder die flammhemmenden Eigenschaften, noch Farbe, Aussehen oder Haptic des Stoffes beeinträchtigt werden. Im Vergleich zu herkömmlichen Teflon® Stoffen werden die schmutzabweisenden Eigenschaften während des Waschvorgangs sogar noch verstärkt. Diese

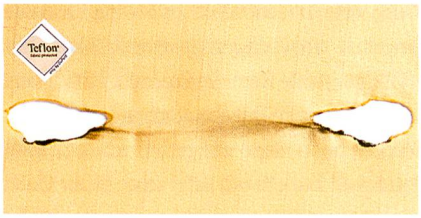
Fleckschutzausrüstung – ein molekulares Schutzschild

Option kommt in erster Linie Textilien zugute, die ein häufiges Waschen erfordern. Auch die Hitze im Trockner oder beim Bügeln optimiert die Leistung der Teflon® Ausrüstung.

Securelle® ist ein eingetragenes Markenzeichen von DuPont für flammhemmende Stoffe aus Polyesterfasern, die in Lizenz von DuPont SA hergestellt werden. Dank der inhärenten Fasereigenschaften bietet Securelle® permanenten Entflammbarkeitsschutz selbst nach zahlreichen Reinigungsvorgängen. Securelle® ist selbstverlöschend, sobald das Material aus der Flammenquelle entfernt wird.

Securelle® erfüllt damit alle Anforderungen der wichtigsten europäischen Standards: DIN 4102 B1 und B2 (Deutschland), NFP M1 (Frankreich), BS 5867 Pt2 B&C und BS 7115 (Grossbritannien) und Classo Uno (Italien). Die Stoffe sind recyclingfähig und mit dem «Öko Tex 100» Prüfsiegel für schadstoffarme Textilien ausgestattet. Die Securelle® und Teflon® Stain Release Etiketten am jeweiligen Produkt garantieren, dass die Stoffe den Spezifikationen und Qualitätsstandards von DuPont SA und Ciba Specialty Chemicals entsprechen.

Von Vorhängen über Wandbespannungen und Polsterwaren bis hin zu Bettwaren, wie Kopfkissen und Bettdecken, Securelle® Stoffe mit Teflon® sind die ideale Lösung für Sicherheit plus Komfort; vor allem für Architekten, Designer, Hersteller und Bauunternehmer für vielfältigste Einsätze, z.B. in Hotels, Altenheimen, Krankenhäusern, und im öffentlichen Transportwesen, inklusive in Flugzeugen, Zügen und Kreuzfahrtschiffen, ebenso wie in allen



Securelle® für flammhemmende Stoffe

öffentlichen Bereichen, die gleichermassen eine Feuerprävention wie auch eine einfache und kostengünstige Instandhaltung bedingen.

Warenzeichen

- *Coolmax® ist ein eingetragenes Warenzeichen von INVISTA, in Lizenz für DuPont SA*
- *X-Static® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Noble*
- *Securelle® ist ein eingetragenes Warenzeichen von INVISTA, in Lizenz für DuPont Sabanci*
- *Teflon® ist ein eingetragenes Warenzeichen von E.I. Du Pont de Nemours Inc., in Lizenz für DuPont Sabanci*

Massgeschneiderte Textillogistik für Ziener-Sportbekleidung

Verbunden mit der Auftragsvergabe an den Logistikdienstleister BARTH+CO GmbH & Co. KG reorganisiert der Spezialist für Sportbekleidung Ziener, Oberammergau, seine Warehouse- und Transportlogistik.

Nach einer umfassenden Analyse und Neugestaltung der Logistikprozesse, werden nun in der Wintersaison etwa 150'000 Teile der Ziener-Kollektion – das sind u. a. Skijacken, -hosen, -westen und Fleeceteile – aus dem BARTH+CO-Logistikzentrum in Hallbergmoos ausgeliefert. Der auf Textillogistik spezialisierte Dienstleister BARTH+CO verantwortet neben der Sortierung, dem fachgerechten Finishen der Textilien und der Lagerung auch die Kommissionierung, Verpackung und Etikettierung der Ware. Dabei werden circa 80'000 Teile hängend und weitere 70'000 Teile liegend gelagert und versandt.

Damit im Vorfeld definierte Grossabnehmer ihre bestellte Ware möglichst vollständig erhalten, richtete BARTH+CO ein spezifisches Kundenkommissionierlager ein, mit dem der Kommissionierzeitpunkt nach vorn verlegt wurde. Dadurch ist es möglich, einzelne Artikel bereits bei der Ankunft den nachgelagerten Grosskunden zuzuteilen. Aufgrund der Anbindung an das EDV-System von Ziener wurde die Lager- und Transportqualität deutlich gesteigert.

Trends für Biker und Snow-Freaks

Siegfried P. Stich, Zofingen, CH

Die Christian Eschler AG in Bühler/Schweiz zählt seit über 20 Jahren zu den «sicheren Werten», wenn es um funktionsgerechte Maschenstoffe für Bikesport-Bekleidung geht, egal ob für Profis oder für Freizeit-Radler. Aber auch der Wintersportler kann sich mit trendigen, funktionellen Maschenstoffen einkleiden.

Überschaubare Vielseitigkeit in der eigenen Produktion garantiert nicht nur «Made in Switzerland», sondern beinhaltet auch alle technischen Voraussetzungen, um flexibel und rasch individuelle Kundenwünsche in Bezug auf Material, Farbe, Dessin, Struktur, Druck, Spezial-Ausrüstungen etc. umzusetzen. Typisch schweizerisch ist auch, dass das nicht nur für «Kilometer-Aufträge» gilt, sondern selbst für Nischen-Produkte.

Gamex® Compact

Ganz nach dem Motto «back to the future» hat Eschler die bekannten, bewährten, geschmeidigen und bewegungselastischen Maschenstoffe aus mikrofeinem Polyesterfilamentgarn neu entwickelt und optimiert. Die neuen Qualitäten sind dank Einsatz von texturiertem Polyestergarn jetzt wesentlich elastischer, dichter (Luftdurchlässigkeit maximal 150 $l/m^2/s$), bieten daher ausgezeichneten Windschutz und trotzdem hervorragende Atmungsaktivität. Gamex® Compact Qualitäten in Weiss für Druck weisen mit maximal 0,8 % sehr gute Thermoschrumpfwerte auf und eignen sich daher besonders für den Thermo- sowie Transferdruck. Veredlung auf der Basis von Nanotechnologie machen alle Gamex® Compact Artikel permanent schmutz- und wasserabstossend. Nebst den bewährten Varianten glatt, ohne Struktur (Gamex® Compact Standard) bietet sich Ripp-Stopp (Gamex® Compact Karo) an. Beide Varianten sind sowohl in Weiss für Druck, als auch gefärbt in von Kunden selbst bestimmten Colorits erhältlich.

Abb. 1: Biker in action

Weitere Spezialitäten für Biker

Mit der Qualität Isowind® stehen ultraleichte, elastische 3-Lagen Spezial-Laminate – wasser- und winddicht, trotzdem atmungsaktiv – zum Schutz vor Wetter und Wind zur Verfügung (Abb. 1). E-Lastic® sind einzigartig strukturierte Maschenstoffe aus Polyester/Elastan und Polyamid/Elastan für Radlerhosen. Optimaler Tragkomfort – dank höchster Elastizität – wie der geschützte Markenname sagt. Atmos® ist ein funktioneller Jersey für Biker-Shirts in zahlreichen Struktur-Varianten und dank «Bioactive»-Polyestergarn von Trevira permanent antimikrobiell! Ideal für Biker-Hosen im Winter bietet sich Powerknit® mit seiner breiten Palette von Kettwirk- und Rundstrick-Qualitäten an. Bi-elastisch durch den Einsatz von Elastan. Die Aussenseite ist glatt und widerstandsfähig gegen Scheuerung. Die angeraute, hautfreundliche Innenseite sorgt für hohen Tragkomfort, Wärme und Trockengefühl dank verbessertem Feuchtigkeitstransport.

Hochfunktionelle Bike-Hosenpolster

Seit mehr als 15 Jahren besteht zwischen der Christian Eschler AG in Bühler und der italienischen T.M.F. (Di Turrini Patrizia S.N.C.) in Villafranca di Verona eine einzigartige Partner-

Abb. 2: Skijacke und Skihose aus E-star® 2000 Softshell-Laminat, Modell: Sportalm, Kitzbühel/A

schaft. Das konkrete Ergebnis: Hochfunktionelle Hosenpolster, weltweit vermarktet unter geschützten Labels wie Monolith, Airvent, Airstripe, The Cool Pad, H.A.PR, M.L.P., Argent-X, und neuerdings ergänzt durch die elastischen Varianten unter 4-Way-Pad und Quadrotto. Eschler kreiert laufend neue Stoffe exklusiv für T.M.F. und nutzt dafür Garn-Innovationen, entwickelt hochfunktionelle Oberflächenstrukturen, Verfahrens- und Laminiertechnologien. T.M.F. ihrerseits kümmert sich um neueste Herstellungs-Technologien für die Hosenpolster. Ein hoher Innovationsgrad und analoge Kreativität in allen Produktionsbereichen lassen individuelle Kundenwünsche wahr werden – auch bei kleinen Serien und selbst bei Exklusiv-Produktionen. So überrascht nicht, dass weltweit die meisten führenden Bike-Bekleidungshersteller schon seit Jahren mit Erfolg auf Eschler/T.M.F. Hosenpolster setzen und damit richtig sitzen.

Mit Neuheiten an der Eurobike 2004

Eschler/T.M.F. zeigten erstmals diverse Bikepolster aus dem Polyestergarn Trevira «Bioactive», welches eine permanent antimikrobielle Wirkung ohne Einsatz von Chemie sichert. Für Hosenpolster ein enormer Vorteil, wenn man an den intensiven und direkten Hautkontakt denkt. Neue Verarbeitungs-Technologien ermöglichen zudem die Erweiterung der 4-Way-Pad Produktpalette, die nahtlose Verarbeitung unterschiedlicher Qualitäten, Farben und Schaumhärten zu einem Polster, sowie die

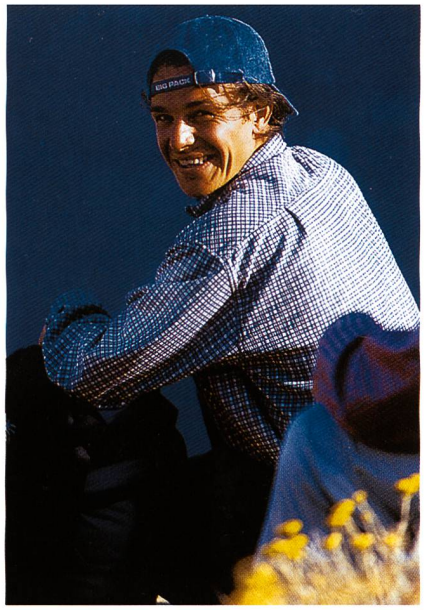


Abb. 3: Karo-Hemd aus Husky® Hemdenfleece «Bioactive»

Kombination modernster Verformungs-Technologie mit kundenspezifischen Druckdessins. Ein Messebesuch beim Erfolgs-Tandem Eschler /T.M.F. lohnte sich.

Snow-, Skin- und Outdoor-Wear

«Im Fokus bei Snow-Wear sind vor allem zwei Produktbereiche: einerseits Softshell-Laminate für die Herstellung modischer, trendiger Skibekleidung und andererseits Stoffe für die alpine Langlauf-Disziplin», erklärt der Leiter Verkauf und Marketing, Philip Schär (Abb. 2). «Unsere Softshell-Laminate werden heute vor allem für modische Skihosen eingesetzt. Wir sehen jedoch auch grosses Potential für die Herstellung von trendigen Skijacken», unterstreicht Schär.

Neben Ski wird Langlauf immer wichtiger. Wie für den Skibereich liefert Eschler auch für den Langlaufbereich Stoffe für die Wettkampfbekleidung der Spitzen-Athleten. Aber auch für die vielen Hobby-Läufer, sei es beim Engadiner Ski-Marathon oder anderswo auf Loipen oder in den Bergen, bietet die Kollektion bedarfsgerechte Qualitäten. «Die Kollektion lebt natürlich von den Erfahrungswerten der Spitzensportler», ergänzt Schär.

Skin-Wear

Für das Wohlgefühl beim Sport ist die Wahl der richtigen Funktionsunterwäsche das Wichtigste. Das weiss man bei Eschler nicht erst, seit in Zusammenarbeit mit der Schweizer Armee und der EMPA das Sweatmanagement-Konzept «approved by armasuisse» entwickelt wurde. Was aber die hohen Anforderungen des Schweizer Militärs erfüllt, kann für die vielen Freizeit-Sportler nur richtig sein. Da diese hochfunktionellen Stoffe für aktive Unterwäsche direkt auf der Haut getragen werden, ist die entsprechende Maschenware neu aus «Bioactive» hergestellt. Vom Faserhersteller ist ein Mindestanteil von 50 % vorgeschrieben. Eschler bietet in der Kollektion sogar Stoffe mit einem Anteil von 100 % «Bioactive» an. Der Konsument kann sich bei seinem Einkauf am «Bioactive-Label» orientieren.

Outdoor-Wear

Beim Kollektionsbereich für Outdoor-Wear steht die Absicht im Vordergrund, vermehrt Softshell-Laminate für Jacken anzubieten. «Die auf der Basis Maschenware von uns hergestellten Softshell-Laminate sind gegenüber Laminaten aus Webware wesentlich elastischer. Zudem können wir viel mehr Strukturen für den Aussenstoff anbieten. Zwei Vorteile, die wir für den Verkauf voll nutzen», erklärt Schär. Weiter hat die Christian Eschler AG das bewährte «Husky®» Hemdenfleece neu auf der Basis «Bioactive» entwickelt (Abb. 3). Der Hemdenstoff ist damit ohne chemische Ausrüstung permanent antimikrobiell. Hemdenhersteller können auch beim neuen «Husky Bioactive» auf eine breit angelegte, variantenreiche Karo-Druck-Kollektion zurückgreifen. Die bewährten Produktgruppen «Husky Light» mit verschiedenen, einzigartigen Leichtflausch-Stoffen, sowie «Husky Loop», die speziellen Fleecestoffe mit der markanten Terry-Optik, wurden noch ausgebaut und bilden einen weiteren Schwerpunkt für Outdoor-Wear.

Lifestyle-Gewebe – edel, farbintensiv, federleicht, metallisch

Dagmar Signer, Schoeller Textil AG, Sevelen, CH

Für Herbst/Winter 2005/2006 kreierten die Schweizer Designer technisch anspruchsvoll gefertigte Stoffe, die durch Farbgebung, Oberflächenstruktur und optische Effekte einzigartige visuelle Akzente setzen und eine starke Aussagekraft besitzen.

Das «Revival of the Metallics» ist eine wichtige Stilrichtung der zukünftigen Herbst-/Wintermode. In der spirit-Kollektion zeigt Schoeller deshalb zahlreiche extrem leichte Metallstoffe und auch luxuriöse Metalloberflächen mit feinem papier- oder seidenähnlichem Griff und leichtem Crinkle-Effekt (Abb. 1). Dazu kommen Stoffe mit naturgetreuer Schlangen- oder Straussenoptik, die bei Lichteinfluss intensive Lüstereffekte erzeugen. Bei dieser neuartigen Kombination aus Lichteffekt, federleichtem Gewicht und softig weichem Touch werden «Designideen Flügel bekommen». Ebenfalls neu und auffällig sind die intensiven, frischen Farben sowie die grossartigen 3-D-Effekte auf transparenten und semi-transparenten Stoffen. Einen anderen Bekleidungstrend für den Herbst/Winter 05/06 – nämlich die elegante, kostbare und opulente Seite des Lebens – berücksichtigen spirit-Stoffe mit einer goldfarbenen Oberfläche und einer silbernen, schwarzen oder kupfertonartigen Innenseite.

Bei der shape-collection nimmt sich Schoeller die Natur zum Vorbild: Entstanden sind technisch hoch anspruchsvolle Nachbildungen von Schlangenhautmustern und andere feine Stoffstrukturen, die Bilder aus der Natur imitieren. Die elastischen und unelastischen Stoffe eignen sich für Hosen und Jacken. Andere shape-Neuheiten setzen softe und elegante Akzente durch Velours-Innenseiten; dazu kommen edles Baumwolldesign sowie interessante Bi-Color- und Denim-Strukturen.

Abb. 1: Neue metallische Oberflächen

Ein wahres «Festival der Farben» gibt es bei den beliebten soft-shell-Qualitäten für den Sport- und Freizeitbereich. Hier begeistern sowohl intensive und frische Double-Face-Effekte als auch sehr elegante Kombinationen. Ein Beispiel dafür sind edel wirkende, schwach glänzende Aussenseiten in Beige oder Grau mit einer saftschwarzen Abseite aus weichem Samt, Plüsch oder falschem Pelz. Beeindruckende Optiken, Vielfalt und Funktionalität stehen im Mittelpunkt dieser Qualitäten, die eine perfekte Basis für hybride soft-shell-Bekleidung darstellen. Einige dieser modeorientierten Stoffe sind zudem mit dem Moisture-Management-System 3XDRY®, der modernen Feelgood-Technologie, ausgestattet. Andere lassen sich durch die integrierte NanoSphere-Technologie einfach, leicht und praktisch von selbst reinigen.

Glänzende Bodyguards

Mit funkelnden Garnen, dezentem Glanz und in brillanten Farben zeigen sich die Schutzgewebe von Schoeller aus der dynatec- und der keprotec®-Linie. Viele reflektierende Qualitäten für Bekleidung, Schuhe oder Accessoires sind mit dabei, was für Schoeller und andere Kenner ein Zeichen dafür ist, dass Reflex wieder ein wichtiges Thema wird. Für Motorradsportler

Abb. 2: «Venting Machine» von BMW Motorrad (DE)

Abb. 3: Sportliche Eleganz mit Funktion – Baumwolltextilien von Carlo Colucci (DE) mit 3XDRY®

gibt es diverse Neuentwicklungen, angefangen von sturzsicheren softshells mit hoher Wetterbeständigkeit und angenehmem Baumwollfeeling über ein wasserdichtes schoeller®-keprotec®-Gewebe mit dicker Fleeceabseite zu elastischen Innovationen, für die das Kevlar®-Garn auf der Innenseite verarbeitet wurde (Abb. 2).

Cotton goes highly functional

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. In Kombination mit dem 3XDRY® Moisture Management von Schoeller Switzerland werden die natürlichen Eigenschaften verbessert und neue Funktionen addiert (Abb. 3). 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 3XDRY® Feelgood Technology 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 Schwitzflecken 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 herkömmlich bearbeitete Baumwolle.

Feel good: überall und immer

Beim Sport, auf Reisen, in Meetings, bei Hitze oder Stress sorgt Bekleidung mit 3XDRY® für ein trockenes und sicheres Gefühl. Die Hightech-Ausrüstung wird von Firmen wie Alberto, Cloudveil, Dockers, Gardeur, Globus, Nelly Hansen, Marmot, Mammut oder Vaude eingesetzt und eignet sich für Fleece-Produkte, Strickwaren, Gewebe und seit kurzer Zeit auch für körpernah getragene Baumwollbekleidung (Shirts, Hemden, Hosen, Shorts, Unterwäsche etc.).

Information

Schoeller Textil AG
Bahnhofstr. 17
CH-9475 Sevelen
Internet www.schoeller-textiles.com

Richtigstellung

Als Liquidatorin der Kesmalon AG haben wir in Ihrer Zeitschrift «mittex» 4/2004 erfahren, dass nach einem in der vorgenannten Zeitschrift publizierten Text im März 2000 die Eingliederung der Kesmalon AG in die BEAG Wattwil stattgefunden haben soll. Diese Information entbehrt jeglicher Grundlage, da die Gesellschaft im Jahre 2004 im Rahmen eines ordentlichen Liquidationsverfahrens im Handelsregister des Kantons Schwyz gelöscht worden ist. Es ist uns völlig schleierhaft, wie solche Informationen ungeprüft den Weg in die Öffentlichkeit finden. In Tat und Wahrheit wurden einzig Maschinen an die Firma Bäumlin & Ernst AG, Wisental, 9630 Wattwil, verkauft.

Wir bitten Sie daher, in einer der nächsten Ausgaben klar zu stellen, dass die Kesmalon AG nicht an die Bäumlin & Ernst AG, Wisental, 9630 Wattwil, verkauft worden ist, sondern dass die Gesellschaft im Rahmen eines ordentlichen Liquidationsverfahrens im Handelsregister des Kantons Schwyz im Jahre 2004 gelöscht worden ist.

Dr. Franz Mattig, Retraco AG Schwyz, Bahnhofstrasse 28, CH-6431 Schwyz

Maschenwaren-Design – mehr Gestaltungsfreiheit

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

Die von der Jakob Müller AG, Frick, CH, hergestellten Kettenwirkmaschinen arbeiten nach dem Häkelgalonprinzip mit Schusseintrag. Die verschiedenen Maschinentypen stehen in verschiedenen Ausführungsformen zur Verfügung, um die unterschiedlichen Designbedürfnisse der Kunden erfüllen zu können. Für die Produktentwicklung wird die Software MÜCARD eingesetzt. Die technische Umsetzung wird durch das Programm SMARTEX (Artikelkarte und ERP-System) unterstützt.

Die umfassendsten Mustermöglichkeiten in diesem Bereich bietet die Kettenwirkmaschine mit Schusseintrag MDR42. Alle Schussstangen – je nach Ausführung 8, 12, 16, 20 oder 24 – werden unabhängig voneinander durch neuartige, patentierte Linearmotoren angetrieben. Damit ist die Schussstangenpositionierung so präzise, dass sich Zwischenräume zwischen den einzelnen Bändern erübrigen. Durch die Möglichkeit, maximal 24 Schussstangen bei unbegrenzter Rapportlänge einzusetzen, eröffnen sich ganz neue Mustermöglichkeiten. Die Form und die Wirkungsweise der auf den Schussstangen aufgesteckten Miniaturfadenführer ist so gewählt, dass sie sich unabhängig von der gewählten Bindung niemals berühren können.

Produktentwicklung ohne Grenzen

Damit ist der Designer bei der Produktentwicklung nicht mehr nur auf einige wenige Versatzebenen beschränkt, sondern es stehen ihm so viele Ebenen zur Verfügung wie Schussstangen eingebaut sind. Mit dem patentierten Zubringersystem sind dichtere Artikel möglich, was die Mustervielfalt nochmals erhöht. Die Maschinenbreite beträgt 42 cm. Innerhalb dieser Breite kann die Warenbreite beliebig variiert werden. Die Maschine ist mit Nadelteilungen von 8, 6 und 5,5 Nadeln pro cm verfügbar. Typische Einsatzgebiete der MDR42 sind elastische und nicht-elastische Spitzen-Artikel, Wäschebänder, Verbandstoff sowie Damenoberbekleidung.

Die Kettenwirkmaschine mit Schusseintrag vom Typ Raschelina® RD3 hat eine Kettentrommel, die 3 bis 8 Schussstangen mechanisch ansteuert. Dabei sind Rapportlängen bis 66 Maschen möglich. Die formgefrästen HS-Kettenglieder sorgen auch bei hohen Drehzahlen für einen ruhigen Lauf und eine präzise Verlegung. Zwei Langschussstangen für variable Bandbreiten werden über Kurvenscheiben angetrieben. Der Gummistangenantrieb ist auf einer separaten Welle montiert, was eine gute Zugänglichkeit ermöglicht und die Einstellung des Hubs und des Timings erleichtert. Die Maschine steht in Breiten von 420 und 630 mm sowie mit 4, 5,5, 6, 7 und 8 Nadeln pro cm zur Verfügung. Typische Einsatzgebiete sind elastische und nicht-elastische Bänder. Für die Herstellung maschenfester elastischer und nicht-elastischer Artikel ist der Maschinentyp Raschelina® RD3 2KLS konzipiert. Dabei arbeiten zwei unabhängig voneinander ansteuerbare Kettlegeschienen im jeweiligen Band verschiedene Bindungen. Die Maschine Raschelina® RD3MT3 entspricht der Grundmaschine RASCHELINA® RD3. Die Musterung wird jedoch vom elektronischen Summiergetriebe MÜRATRON gesteuert, d.h. nicht über eine Dessinkette, was praktisch unbegrenzte Rapportlängen erlaubt. Schon bei 256 kB Speicherplatz ist ein Rapport von 60'000 Maschen möglich, wobei bis 250 Muster gespeichert werden können. Die Maschine besticht auch durch ihre äusserst einfache Programmierbarkeit. Die Musterkreation erfolgt über MÜDATA®4 direkt an der Maschine oder mit der MÜCARD-Software auf einem separaten PC. Das Muster wird über MÜLOAD2 in die Maschine übertragen. Die Maschine wird in Feinheiten von 4, 5,5, 6 und 7 Nadeln pro cm sowie mit maximal 8 Schussstangen für die Musterung geliefert. Die MÜRATRON-Steuerung wird dort eingesetzt, wo elastische oder nicht-elastische gewirkte Bänder (Damen- und Herrenunterwäsche, technische Artikel, Gardinenband usw.) mit grossen Rapportlängen hergestellt werden sollen. Für schwere Artikel, wie zum Beispiel Netze, ist sie durch die robuste Bauweise speziell geeignet.

Vielfältige Mustermöglichkeiten mit Hilfe der Häkelgalontechnologie

Schnelle Reaktion auf Kundenwünsche

Eine wirtschaftliche, kundenorientierte und vor allem schnelle Produktentwicklung ist heute ohne maschinenspezifisch konzipierte Software kaum mehr möglich. Die MÜCARD-Software wurde für elektronisch gesteuerte Kettwirkmaschinen für die Bandherstellung entwickelt. Aber auch bei mechanisch arbeitenden Maschinen erleichtert MÜCARD die Design-Herstellung, indem die Kettengliederaufstellungen ausgedruckt werden können. Die Software läuft problemlos auf den Betriebssystemen Windows NT und Windows 2000 Pro und ist in den Sprachen Deutsch, Englisch, Spanisch und Italienisch erhältlich.

Die Design-Software (MÜCARD Design) zur Musterbearbeitung bietet die folgenden Funktionen:

- Punkt, Linie, Kreis, Rechteckdiagramm, Rechteckblock
- Füllen, Farbänderung, Kopieren/Verschieben
- Kopieren selbsterzeugter Alphabet-Zeichen ins selektierte Feld
- Modifizieren durch Spiegeln/90°
- Drehen/Farbe selektieren/Dehnen/Repetieren, etc.

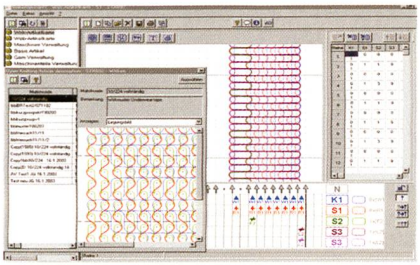
Mit der Pattern-Software (MÜCARD Pattern) werden die grafischen Daten für die Steuerung der Wirkmaschine umgesetzt. Dabei wird die Maschine spezifiziert, die Breite und die Länge des Rapports werden festgelegt, alle Legestangen editiert und der Transfer zum Maschinenfile vorgenommen. Im Detail beinhaltet die Pattern-Software folgende Funktionen:

- editieren, spiegeln, schieben der Legestangen, erhöhen oder vermindern der Kettenglieder, periodisches Kopieren, Stangen tauschen, Fadenführer setzen, halbautomatisches Einfüllen der Legungen, Maskierfunktionen, Zoomfunktionen

MDR42 – durch die Möglichkeit, maximal 24 Schussstangen bei unbegrenzter Rapportlänge einzusetzen, eröffnen sich ganz neue Mustermöglichkeiten

- Bindungen erstellen, bearbeiten und zuweisen
- Erstellen von Umrandungen, Rapportwiederholungen, Legebereiche ein-/ausschalten
- Kollisionsprüfung, Anzeige bei Überschreitungen
- Steuerung von Regulator und Schusszuführung (Feeder)

Ein weiterer Teil von MÜCARD bietet die Möglichkeit der realitätsnahen Darstellung des gewirkten Bandes. Die Simulation ist jederzeit auf den Arbeitsausschnitt angepasst, sodass eine sofortige Kontrolle möglich ist.



Artikelspezifische Daten, aufgezeichnet mit SMARTEX für Wirken

SMARTEX für Wirken

Die Artikelkarte SMARTEX dokumentiert alle artikelspezifischen Daten, zeichnet Patronen- und Legungsbilder mit grafischen Hilfsmitteln, erfasst alle legeschienenspezifischen Garndaten und stellt alle relevanten Maschineneinstelldaten auf einem Blatt übersichtlich dar. Innerhalb der Artikelkarte SMARTEX werden die Stammdaten für Jakob Müller Maschinen und Maschinenteile mitgeliefert. Das SMARTEX-System lässt sich als Einplatzsystem oder als Netzwerk betreiben. Gleichzeitig ist SMARTEX die Basis eines modular aufgebauten ERP-Systems (Enterprise Resource Planning) und deshalb jederzeit in Richtung Auftragsabwicklung/Verkauf, Lagerbewirtschaftung, Kalkulation, Produktionsplanung und Einkauf ausbaubar.

Die neue Jaquardtronic®-Lace

Ulricke Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, D

So filigran, facettenreich und einzigartig wie die «Frau» an sich sollte sie sein, die Spitzenwäsche zur Betonung weiblicher Reize und zur Betörung männlicher Sinne. Und so unersättlich wie die Sehnsucht nach optimalem Bodystyling ist dabei der Markt. Die Trends hier: kürzere Kollektionswechsel, Farbe im konventionellen Spitzenweiss, extravagante Effekte im Dessin und vollkommen neue Schnitte. Diesem Anspruch wird nur Fertigungstechnik auf höchstem Niveau gerecht – die KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH machts vor.

Der Technologie- und Weltmarktführer im Bereich Spitzenraschelmaschinen entwickelte mit der Jaquardtronic®-Lace Baureihe eine neue Maschinengeneration, welche die Spitzenherstellung revolutionieren und frischen Wind in die Verkaufsregale bringen wird. Das Erfolgsrezept der neuen JL 95/1 und der JL 65/1 lautet dabei: äusserste Flexibilität bezüglich des Fertigungsrepertoires, höchste Qualität der Produkte, die Effizienz modernster Hightech-Lösungen und ein unkompliziertes Handling.

Neues System zur Musterung

Um dies alles bieten zu können, lieferte KARL MAYER Innovationen aus einem Guss und schuf ein komplett neues System zur Musterung. Hierfür setzten die Entwickler und Konstrukteure eine seit langem im Hause gereifte Idee zur kompletten Neugestaltung der konventionellen Ansteuerung der Musterlegebarren um. Kernstück dabei: das Ersetzen der bisher verwendeten Musterlegebarre durch die Stringbarre – einem Draht, auf dem die Fadenführer angebracht werden. Für die mustergemässe Bewegung der Stringbarren sorgt ein präzises Zusammenspiel aus Servomotor auf der einen Seite der Strings und einer Gegenzugkomponente auf der anderen Seite. Diese unkonventionelle Lösung im Hightech-Schick arbeitet hochdynamisch und äusserst positionsgenau. Erste Tests aus der Praxis bestätigten eine drastische Minimierung der Fehlerrate im Stoff. Vor allem aber macht sie Versatzwege der Fadenführer von bisher unerreichten 180 mm im Vergleich zu den üblichen 50 mm und einen Geschwindigkeitsschub der gesamten Maschine von bis zu 40 % möglich. Das modulare Antriebskonzept umfasst hierfür über 100 Servomotoren, von denen jeder bis zu 1'000 Steuerimpulse/Sekunde von einem jeweils vorgelagerten Regler erhält.

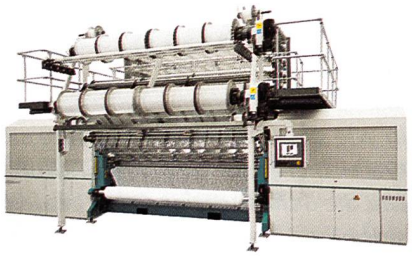
Wirkelemente der neuen JL 95/1

Dichtere Packung für Fadenführer

Komplettiert wird das neue Musterlegungssystem durch die Führungsbarren zur Führung der Stringbarren. Jede Führungsbarre nimmt dabei bis zu acht Stringbarren auf. Sowohl die Führungs- als auch die Stringbarren lassen sich bedienungsfreundlich – zwei Führungsbarren im Verbund als 16er Pack – wechseln und kommen als Gesamtheit mit minimalem Bauraum aus.

Weniger Platz benötigen auch die Fadenführer an sich. Sie sind kürzer und stabiler, vor allem aber schmaler und können dicht gepackt bzw. in hoher Anzahl in einer Versatzreihe angeordnet werden. Damit kommt noch mehr Flexibilität in die Musterung und Extravaganz in die Spitze. Bis zu 95 Legebarren, davon maximal 93 Musterlegebarren, haben in der Maschine Platz, verarbeiten die verschiedensten Materialien und sorgen für Dessin-Effekte in bisher unerreichter Vielfalt. Speziell die Themen Farbigkeit, Bourdonfäden und Clippmusterungen werden vollkommen neu interpretiert. So können von einem Fadenführer wellenartige Linien mit unterschiedlichen Garnen oder Farben über einen Bereich gearbeitet werden, für den in den bisherigen Maschinen drei bis vier Musterlegebarren notwendig waren. Die Motive sind weiträumiger platzierbar, werden filigraner ausge-

arbeitet und beleben die dreidimensionale Struktur des Warenbildes.



Frontansicht der neuen Jl 95/1

Plainware und Spitzenbänder

Aber nicht nur optisch haben die neuen Spitzenqualitäten mehr zu bieten – auch beim Format! Flexibel und unkompliziert lassen sich Plainware und Spitzenbänder in unterschiedlichen Massen und selbst Breiten, weit über das konventionelle Mass hinaus, herstellen – und dies in bester Qualität. Ausgehend von der mechanisch fixierten Rapportbreite des Musters können kleinere Bandbreiten ohne erforderliche mechanische Eingriffe an der Maschine gearbeitet werden. Eine Begutachtung der Musterung und die Produktion kleinerer Metragen kann so ohne grossen Aufwand erfolgen. Auch die Möglichkeit von teilkonfektionierten Artikeln ist denkbar.

Eine neue Rechnerplattform, Anschlüsse zum Maschinen-, Intra- oder Internet und Touchscreen-Bedienoberflächen runden das Innovationspaket der neuen Jaquardtronic®-Lace Baureihe ab. Technology for your future – mit dieser Technologie beginnt die Zukunft schon heute.

E-mail-Adresse

Inserate

inserate@mittex.ch

So erreichen Sie die Redaktion:

E-mail:

redaktion@mittex.ch

Osteuropa holt bei den Arbeitskosten auf

Die wegen ihrer geringeren Arbeitskosten bei vielen Unternehmen als Produktionsstandort favorisierten Länder in Mittel- und Osteuropa haben bereits vor ihrem Beitritt zur Europäischen Union im Mai 2004 einen Teil ihres Wettbewerbsvorsprungs auf diesem Gebiet eingebüsst. Zwar ist der Kostenvorteil der mittel- und osteuropäischen Länder im Vergleich zu ihren westeuropäischen Nachbarn bei weitem noch nicht verschwunden, aber die Tendenz zu einer Verringerung dieses Abstands ist nicht zu übersehen.

Die Arbeitskosten in der Textilindustrie haben sich im Berichtsjahr beispielsweise in der Slowakischen Republik um fast 9 % erhöht, in Ungarn um 17 % und in der Tschechischen Republik sogar um mehr als 25 %. Lediglich in Polen blieben die Arbeitskosten nahezu stabil.

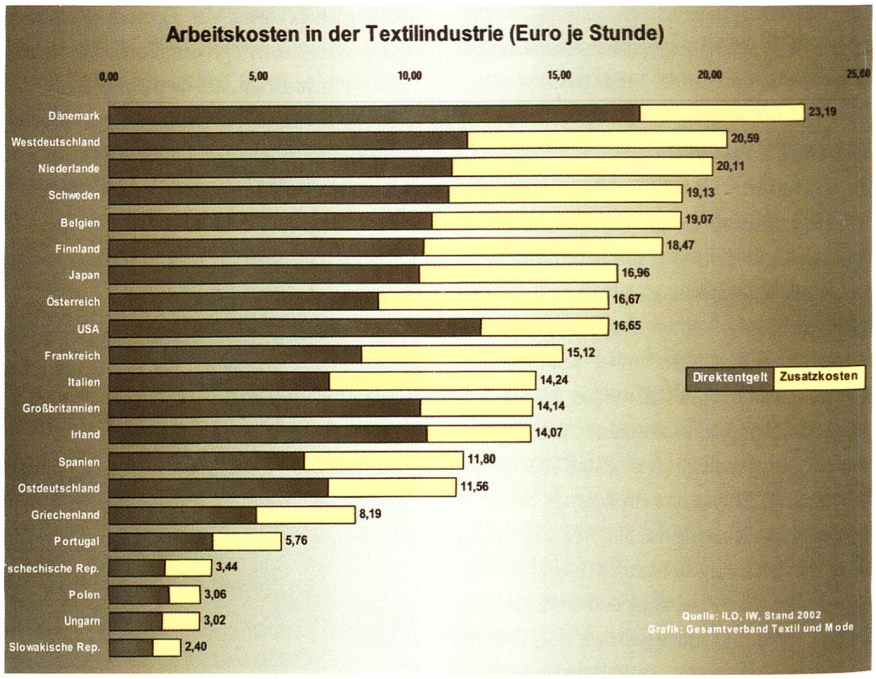
In den westeuropäischen Staaten haben sich die Arbeitskosten in der Textilindustrie in der gleichen Zeit vergleichsweise moderat erhöht. Die Bundesrepublik nimmt mit einem Anstieg um 3 % in den alten Bundesländern und 4 % in den neuen Ländern eine mittlere Position ein. Unter diesem Anstieg blieben jedoch Frankreich mit 1,7, Spanien und Portugal mit 1,8 und Italien mit 1,9 %. Dänemark, wie im Vorjahr das Land mit den höchsten Arbeitskosten, kann sogar auf stabile Aufwendungen verweisen. In Grossbritannien haben sich die Arbeitskosten sogar um gut 1 % verringert, in Griechenland um knapp 2 %. Dies ist allerdings auch eine Folge der Wechselkursverschiebungen, ebenso wie der Rückgang der Arbeitskosten in den USA (minus knapp 1 %) und Japan (minus 6 %).

Allerdings machen die Arbeitskosten selbst in der Tschechischen Republik, dem teuersten östlichen Nachbarn, gerade ein Sechstel des Betrags aus, den die westdeutschen Textilproduzenten hierfür aufwenden müssen. Vier Jahre zuvor waren die Arbeitskosten in Westdeutschland noch zehnmal so hoch wie in Tschechien. Damit könnten die Analysten Recht behalten, die eine Angleichung der Arbeitskosten in den bisherigen und den neuen EU-Mitgliedern zum Ende dieses Jahrzehnts vorhersagen.

Quelle

ILO, IW, Stand 2002

Gesamtverband Textil und Mode



Arbeitskosten in der Textilindustrie in Euro je Stunde

Techniker/Technikerin TS Textil

Im August 2005 beginnt der 3. Lehrgang der dreijährigen berufsbegleitenden Ausbildung zum Techniker/zur Technikerin TS Textil.

Techniker/Technikerinnen TS Textil verfügen über ein breites textiles Grundwissen sowie eine vertiefte Ausbildung in einem Fachbereich. Neben ihrer fachtechnischen Qualifikation befassen sie sich mit Betriebswirtschaft, Marketing, Rechungswesen und Mitarbeiterführung.

Techniker/Technikerinnen Textil konzentrieren sich bei ihrer Ausbildung auf einen Fachbereich: Garn- und Zwirnherstellung, Web- und Maschenwarenherstellung, Textilveredlung oder Stickerei. Je nach Betrieb und Funktion unterscheiden sich ihre Tätigkeitsbereiche:

Als Leitende in der Produktion einer Spinnerei, Zwirnerei, Weberei oder aber auch in der Wirkerei/Strickerei, Stickerei oder in einem Textilveredlungsbetrieb planen, steuern und überwachen sie Fertigungsabläufe sowie die Einführung neuer Rohstoffe und Produktionstechniken. Diese Arbeit umfasst auch die Qualitätssicherung und die Kostenrechnung. Als Kreativ-Schaffende beteiligen sie sich zudem an der Entwicklung neuer Produkte und an der Gestaltung der Kollektion. Um die Qualität sicherzustellen, kontrollieren sie laufend die Rohstoffe und die Produkte und nehmen Proben, die im Betriebslabor mit verschiedenen Methoden analysiert und ausgewertet werden. In der Textilmaschinenindustrie arbeiten sie als Spezialist/in mit beim Eignungstest neuer Textilmaschinen, bei der Optimierung der Produktionsabläufe, im Verkauf, in der Beratung, bei der Planung bzw. der Reorganisation von Industrieanlagen für eine internationale Kundschaft.

Um sich auf das Studium vorzubereiten, bietet die STF vom Februar – Juni 2005 einen Vorbereitungskurs in Mathematik/Chemie an.

Für Auskünfte steht Ihnen der Kursleiter, Herr H. Kappeler, gerne zur Verfügung.

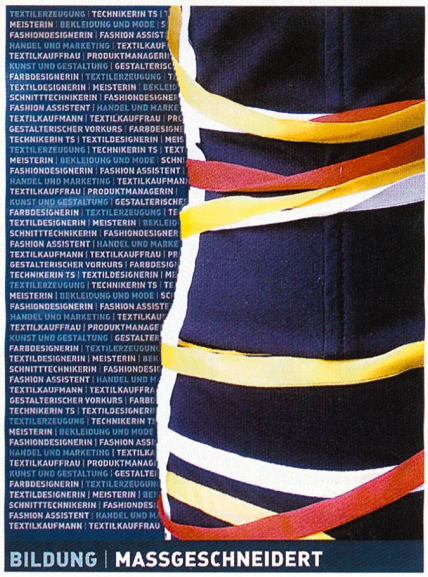
Tel: 071 987 68 55
Fax: 071 987 68 41
E-Mail: hkappeler@stfschule.ch

Bildung massgeschneidert

Tag der offenen Tür an der Schweizerischen Textilfachschule in Zürich. Am 23. Oktober 2004 fand an der STF in Zürich der Tag der offenen Tür unter dem Motto «Bildung massgeschneidert» statt. Den zahlreichen Besuchern wurde die Gelegenheit geboten, sich gezielt über die einzelnen Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten zu informieren und so die persönliche «massgeschneiderte» Variante für sich zu finden.

Lehrlingsausbildung

Mit viel Witz und Charme präsentierten die Lehrlinge die vier Grundausbildungen. Für den Tag der offenen Tür kreierten sie verschiedene Sprüche im Zusammenhang mit Textilien. Diese wurden auf Tücher, welche von diversen Firmen gesponsert wurden, aufgemalt und im ganzen Schulhaus aufgehängt. So begegnete man etwa Redewendungen wie «Ich habe den Faden verloren» oder «verflixt und



zugenäht». Im Mittelpunkt der Präsentationen standen die Ausbildungsrichtungen Textilmechaniker/in, Textilentwerfer/in, Textilassistent/in sowie Textilveredler/in. Der/die Textilmechaniker/in arbeitet in Spinnereien, Zwirnereien, Webereien, Wirkereien/Strickereien sowie Textilveredlungsbetrieben. Er/sie lernt im Rahmen der Ausbildung die Arbeitsvorschriften mit den technischen und textilen Fachbezeichnungen kennen und verstehen. Er/Sie muss in der Lage sein, die Arbeit selbstständig einzuteilen und auszuführen. Textilassistenten/innen arbeiten in Textilunternehmen, die Fasern, Fäden und/oder textile Flächengebilde herstellen oder bearbeiten. Er/sie befasst sich vorwiegend mit Aufgaben im Bereich der Qualitätskontrolle, der Produktionsüberwachung, der Behebung von materialbedingten Störungen und mit der Materialprüfung. Textilentwerfer/innen werden in den Kreationsabteilungen von Webereien, Wirkereien und Strickereien, Druckereien oder Stickereien beschäftigt. Sie gestalten Muster für die verschiedensten Textilien. Kreativität ist hier besonders gefragt. Als Ideenquellen dienen die Natur, Ausstellungen, Modejournale, alte Textil- oder Mustersammlungen etc. Textilveredler/innen bringen Farbe in die Textilien und verbessern deren Trage- und Pflegeeigenschaften. Die Grundausbildung für diesen Beruf erfolgt je nach Lehrbetrieb in den Fachrichtungen Färberei, Stoffdruckerei sowie Appretur.

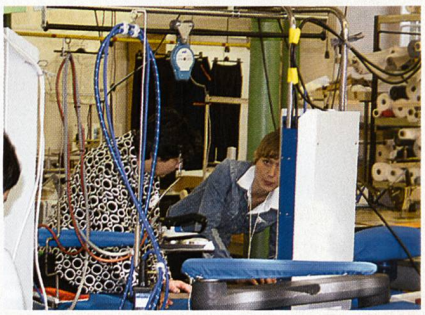
Vorkurse und Technikerausbildung

Die Lehrlinge präsentierten sich im Obergeschoss gleich neben der Vorstellung der Vorkurse für gestalterische Berufe. Diese Vorkurse gelten als Einstieg in eine künstlerisch-gestalterische Ausbildung. Sie richten sich an interessierte und begabte Personen, die sich grundlegende Kenntnisse der gestalterischen Praxis aneignen wollen. Der Vorkurs vermittelt methodisches, handwerkliches sowie theoretisches Wissen und motiviert zu visueller Umsetzung mit entsprechender Reflexion.

Ebenfalls im Obergeschoss wurden die Ausbildungsrichtungen Textiltechnik und Veredlung (siehe Seite STF 1 in dieser Ausgabe) sowie die Informatikausbildung vorgestellt. Das Forum gab Antworten zu allgemeinen Fragen über das Studium und über die Schule als Ganzes.

Kaufleute und Produktmanager

Im Mittelpunkt der Ausstellung im Erdgeschoss zeigten sich die Fachrichtungen Textil-Kaufleute und Produktmanager. Textilkaufleute werden an der STF zu qualifizierten Mitarbeiter/innen im kaufmännischen Bereich für die gesamte Textilwirtschaft ausgebildet. Die Textilkaufleute-Ausbildung wird berufsbegleitend und als Vollzeitstudium angeboten. Produktmanager optimieren das Zusammenspiel zwischen Kundschaft und Lieferanten und prüfen Impulse für Neuentwicklungen auf ihre Verwertbarkeit für den Markt bzw. für den Kundenkreis.



Fashion und Design

Das Untergeschoss stand ganz im Zeichen von Mode, Schnitttechnik und Textildesign. Einige Studenten und Studentinnen des seit August 2004 neu angebotenen Studiengangs Fashion Assistant demonstrierten das Umsetzen der eigenen Kreationen im modernen Maschinensaal. Aufgrund der grossen Nachfrage in Zürich wird dieser Studiengang ab August 2005 auch in Wattwil angeboten. Die Ausbildung Fashion Assistant richtet sich an modisch interessierte und begeisterungsfähige Personen, die sich grundlegende, praktische Kenntnisse über die Gestaltung und Fertigung von Bekleidung aneignen möchten – und diese Begeisterung war dann auch zu spüren. Das berufsbegleitende Studium Fashiondesigner/in HFP dauert zwei Jahre und der erfolgreiche Abschluss berechtigt zum Tragen des eidgenössisch anerkannten Titels «dipl. Fashiondesigner / dipl. Fashiondesignerin». Die Schnitttechniker/innen zeigten ihre Fähigkeiten beim Erstellen von Modell- und Produktionsschnitten, beim Gradieren, bei der Schnittbilderstellung sowie beim Umgang mit CAD-Systemen für die Bekleidungsindustrie.

Kurse werden noch internationaler

Am 1. Oktober 2004 berichtete «der Toggenburger» mit nachfolgendem Artikel (leicht gekürzt) über den ersten englisch gesprochenen Kurs an der STF in Wattwil.

Die Gestaltung und Entwicklung neuer textiler oder funktioneller Produkte steht im Mittelpunkt der Ausbildung Textildesign, die in 4 Semestern an je 4 Tagen pro Woche erfolgt. Dieses Studium richtet sich an Personen mit grossem Interesse an textilen Produkten. Eine abgeschlossene Berufslehre, Maturitätsabschluss oder eine vergleichbare Erstausbildung sind Bedingungen für den Besuch dieses Studienganges.

Am Ende des «Tages der offenen Tür» äusserte sich Helmut Hälker, Direktor der Textilfachschule, sehr zufrieden über das rege Interesse an den Ausbildungsmöglichkeiten der Bildungseinrichtung: «In unserer Vision bezeichnen wir uns als das Zentrum für textile Ausbildung der Schweiz mit internationaler Anerkennung. Ich glaube, dies konnten wir heute wieder einmal unter Beweis stellen. Ich möchte mich bei allen bedanken, die zum erfolgreichen Ablauf des Besuchstages beigetragen haben, insbesondere natürlich bei allen Besucherinnen und Besuchern für ihre Verbundenheit zur Textilbranche. Gleichzeitig hoffe ich, dass viele unserer heutigen Gäste – ganz nach unserem Motto – ihre «massgeschneiderte Ausbildung» gefunden haben.»

Auskünfte zum gesamten Ausbildungsangebot erteilen Ihnen gerne die Sekretariate Zürich: 044 360 41 51 und Wattwil: 071 987 68 40.

Mit dem Modul «Textiltechnische Grundlagen» sind Aussendienstmitarbeiter der Textilmaschinenindustrie angesprochen. Entsprechend wird diese Weiterbildungsmöglichkeit von Unternehmen, die Textilmaschinen herstellen, sehr begrüsst. Innerhalb von zwei Wochen wird den Kursteilnehmerinnen und Teilnehmern eine Übersicht über die textilen Faserstoffe gegeben. Sie lernen den Aufbau und die Eigenschaften der wichtigsten Garn- und Zwirnarten und die Einsatzgebiete der wichtigsten Web-, Wirk- und Strickwaren kennen. Alles in allem vermittelt die STF wie sich der Rohstoff auf der Maschine verhält – die Teilnehmerinnen und Teilnehmer lernen die Sprache der Textilien.

Englisch wird immer wichtiger

Seit zehn Jahren bietet die Schweizerische Textilfachschule Kurse für Aussendienstmitarbeiter der Textilmaschinen-Industrie an – allerdings nur auf Deutsch. Da in den letzten Jahren der Anteil an nicht deutsch sprechenden «Aussendienstlern» in der Textilmaschinenindustrie immer grösser wurde – inzwischen dürfte dies etwa die Hälfte sein – wurde der Ruf nach einer Ausbildung auf Englisch lauter. Die STF begann denn auch mit der Umsetzung dieser Forderung der Textilmaschinenbauer.

Vier Chinesen, drei Tschechen, ein Türke und drei Schweizer nutzten das neue Angebot, und drückten in der STF in Wattwil die Schulbank.

Fachausdrücke lernen

Aber was bewegt einen Schweizer überhaupt dazu, diese Weiterbildung auf Englisch zu absolvieren? «Ich profitiere gleich doppelt», erklärt einer der drei deutsch sprechenden Kursteilnehmer. «Einerseits erfahre ich durch meine überall auf der Welt tätigen «Mitschüler» vieles darüber, wie in anderen Ländern gearbeitet wird und andererseits bekomme ich die Fachausdrücke auf Englisch mit», erklärt er. Da er bei seinen Aussendiensteinsätzen meist Englisch sprechen müsse, könne er dieses neue Wissen ideal anwenden.

Angebot wird ausgebaut

So stehen für 2005 bereits die Termine für zwei weitere Kurse «Textile Grundlagen» fest. Obwohl die STF dafür noch keine eigentliche Werbung betrieben hat, wird es kein Problem sein, diese beiden Kurse zu füllen. Zu gross ist der Nachholbedarf bei den Schweizer Textilmaschinenbauern, ihre englisch sprechenden Mitarbeiter im Bereich textile Kompetenz ausbilden zu lassen.

Laut gesprochen wird in der STF auch schon darüber, die Skripte des praxisorientierten Kurses «Baumwollspinnerei» auf Englisch zu übersetzten. Und es wird wohl nur eine Frage der Zeit sein, bis auch der Kurs «Kunden verstehen und bewegen» in Englisch angeboten wird.

Textilerzeugung
Bekleidung und Mode
Handel und Marketing
Kunst und Gestaltung

Die aktuellen Kurse an der STF

23.10.2004 – 28.05.2005	Textiles Grundlagewissen	741	St. Gallen
17.11.2004	Sicherheit im Betrieb (Software, fi Tag)	621	Wattwil
29.11.2004 – 10.12.2004	Baumwollspinnerei	604	Wattwil
29.11.2004 – 01.12.2004	Sicherheit und Gesundheitsschutz im Textilbetrieb (SIBE)	620	Wattwil
03.01.2005 – 14.01.2005	Textiltechnische Grundlagen	601	Wattwil
12.02.2005 – 25.06.2005	Vorbereitungskurs Mathematik/Chemie für Techniker/innen TS Textil	252	Wattwil
07.03.2005 – 18.03.2005	Baumwollspinnerei	604	Wattwil
15.03.2005 – 16.03.2005	Giftausbildung mit Prüfung	250	Wattwil
25.04.2005 – 26.09.2005	Textiles Basiswissen	749	St. Gallen
August 2005 – Juli 2007	Textildesigner/in (VZ)	071	Wattwil
August 2005 – Juli 2008	Techniker/in TS Textil (BB)	141	Wattwil
August 2005 – Juli 2008	Techniker/in Textil NDS (BB)	142	Wattwil
28.08.2005 – 16.01.2006	Textiles Basiswissen	711	Zürich
05.09.2005 – 09.09.2005	Kunden verstehen und bewegen	602	Wattwil
26.09.2005 – 07.10.2005	Basic principles of textile technologie	605	Wattwil
11.01.2005 – 12.04.2005	Modezeichnen/Modetrends Grundkurs	721	Zürich
Frühjahr/Sommer 2005	Modellentwicklung u. Verarbeitungstechnik I	726	Zürich
15.04.2005 – 10.06.2005	Technisches Modellzeichnen - CAD	736	Zürich
19.04.2005 – 05.07.2005	Modezeichnen/Modetrends Aufbaukurs	722	Zürich
15.08.2005 – Juli 2008	Schnitttechniker/in BB	137	Zürich
15.08.2005 – 07.07.2006	Fashion Assistant VZ	112	Zürich
August 2005 – Juli 2006	Fashion Assistant VZ	113	Wattwil
16.08.2005 – Juli 2007	Fashion Assistant BB	138	Zürich
August 2005 – Juli 2006	Fashion Assistant BB	139	Wattwil
19.08.2005 – Juni 2007	Fashiondesigner/in HFP	770	Zürich
16.08.2005 – Juni 2007	Fashiondesigner/in HFP	771	St. Gallen
August 2005 – Okt. 2005	Modezeichnen/Modetrends Grundkurs	721	Zürich
auf Anfrage	CAD Intensivkurs I	725	Zürich
August 2005	Modellentwicklung u. Verarbeitungstechnik II	727	Zürich
August 2005	Gradieren 1 Grundkurs	734	Zürich
Oktober 2005 – Dez. 2005	Modezeichnen/Modetrends Aufbaukurs	722	Zürich
09.11.2004 – 25.06.2005	Textile Grundlagen für kaufm. Lehrlinge	356	ZH/WW/SG
07.02.2005 – 19.09.2005	Fashion- & Lifestyleberater/in (Modul 2)	728	Zürich
09.04.2005 – 21.05.2005	Informatik / Finanzbuchhaltung	737	Zürich
11.06.2005 – 18.06.2005	Ich werde selbstständig (Existenzgründung)	738	Zürich
15.08.2005 – 07.07.2006	Textilkaufmann/-kauffrau VZ	122	Zürich
15.08.2005 – Juli 2007	Textilkaufmann/-kauffrau BB	132	Zürich
15.08.2005 – 07.07.2006	Produktmanager/in BB	134	Zürich
07.12.2004 – 22.03.2005	Vorbereitungskurs f. gestalterische Berufe	768	St. Gallen
07.02.2005 – 14.05.2007	Farbdesigner/in I-V	745	St. Gallen
10.02.2005 – 24.05.2007	Farbdesigner/in I-V	715	Zürich
05.04.2005 – 21.06.2005	Vorbereitungskurs f. gestalterische Berufe	768	St. Gallen
August 2005 – Juli 2007	Der Vorkurs für gestalterische Berufe BB	327	St. Gallen
August 2005 – Dez. 2007	Farbdesigner/in I-V	715	Zürich
August 2005 – Dez. 2007	Farbdesigner/in I-V	745	St. Gallen

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

Textomur® Airolo – ein mächtiger Lawinenschutzdamm bietet Schutz für das Dorf

Irene Spälti, Fritz Landolt AG, Näfels, CH

Ein aussergewöhnliches Bauobjekt und 120 Jahre innovative Geschäftstätigkeit sind Anlass für die in Näfels GL angesiedelte Fritz Landolt AG zu einem Empfang in Airolo.

Lawinenkatastrophe von Airolo (Tessin) am 12. Februar 1951

Hoch am Sasso Rosso lösten sich die hängenden Schneemassen, stürzten durch den Engpass der katastrophal ablaufenden Sanduhr, entfächerten sich ohne zu erlahmen, überfuhren die grosse Lawinenmauer des Dorfes und wälzten sich über die ersten Häuserreihen, die Strassen haushoch mit Schnee und Trümmer füllend. Das Gesetz des Gebirges erfüllte sich nicht in der Wildnis, sondern brach in den Frieden des Menschen ein (Abb. 1).

Abb. 1: Lawinenkatastrophe von Airolo (Tessin) am 12. Februar 1951; Quelle: Flugbild Europas, Artemis Verlag, 2. Auflage 1963

Der neue Schutzdamm

Der Schutzdamm von 220 m Länge (inkl. beidseitige Schenkel von je 50 m), 18 m Höhe und einer Ansichtsfläche von 4'000 m^2 schützt das Dorf vor Lawinengefahr. Er liegt auf einer Höhe von 1'273 m über Meer, wurde geplant durch das Ingenieurbüro Ceresa, Airolo, und in einer 3-jährigen Bauzeit von 2002 – 2004 durch die Firma Pervangher, Airolo, erstellt (Abb. 2).

Textomur® ist ein vollflächig begrün- und bepflanzbares System für Steilböschungen, Stützbauwerke und Schutzwälle. Der Hauptbaustoff ist Erdmaterial, das in Airolo direkt an der Einbaustelle gewonnen werden konnte. Durch horizontal eingelegtes Armierungsvlies wird der Boden zum Schwergewichtskörper verfestigt, der den Erddruck aufnimmt. Das oben und unten in der Schüttung verankerte Vegetationsvlies stabilisiert die Front, bietet Erosionsschutz gegen Ausspülungen und ist Haftfläche für die Keimschicht. Stahlgitter dienen als verlorene Schalung für den einfachen, rationellen Einbau der ebenen Steilfläche von 60°. Die auf die Steilfläche gespritzte Keimschicht ermöglicht die Begrünung mit einer standortgerechten Saatmischung.

Vliesstoffe von Landolt

Die Textomur®-Konstruktion in Airolo besticht durch ihre Grösse und dadurch, dass sie sich beinahe unsichtbar in die natürliche Umgebung nahe dem Dorf einfügt. Sie besteht aus einer Blocksteinmauer an der Basis und ist dann schichtweise aufgebaut unter Verwendung von 76'500 m^2 Armierungsvlies Datex® KN mit Optiforce® und 13'500 m^2 Vegetationsvlies aus der Produktion von Landolt (Abb. 3).

Vliese von Landolt werden auch eingesetzt im Tief- und Hochbau und in der Industrie. In den 120 Jahren seines Bestehens entwickelte sich das Unternehmen von der Seilerei zu einer internationalen Gruppe, mit Tochterfirmen in Frankreich, Deutschland, Österreich und Italien. Weltweite Geschäftsbeziehungen nach Übersee werden zudem laufend auf- und ausgebaut. Die Landolt-Gruppe bietet hoch spezialisierte Technologie, einzigartiges Know-how und reiche Erfahrung in vielfältigen Anwendungsgebieten.

Abb. 2: Der neue Schutzdamm im Bau

Im Tiefbau kommen die Datex®-Geotextilien, die Drainage- und Filtervliese zum Einsatz, während im Hochbau die Produkte von Landolt im Flachdach-, Schwimmbad- und Gartenbau Anwendung finden. In den Segmenten der baunahen Converter und der Industrie werden Kunden bedient, von der Automobil- bis zur Matratzen- und von der Nahrungsmittel- bis zur Skiindustrie. Sie verarbeiten die Vliese von Landolt auf verschiedenste Weise – als Filter oder Verstärkungen, als Schutz für Membranen oder als Trägermaterialien für Beschichtungen und Klebesysteme.

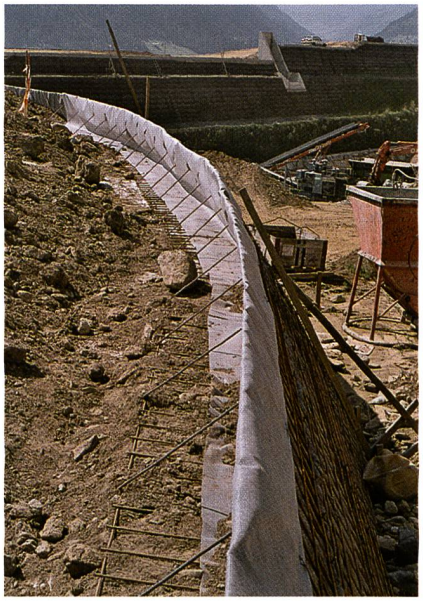


Abb. 3: Bepflanzbares System aus Vliesstoff für Steilböschungen

Landolt ist ISO 9001 zertifiziert und bietet individuelle Lösungen für spezielle Problemstellungen.

120 Jahre Landolt, Geotextilien/ Vliesstoffe, Näfels GL

Die Landolt-Gruppe ist weltweit als innovative Herstellerin von Vliesstoffen bekannt und geschätzt. In hochmodernen Anlagen produziert sie aus Endlos- und Stapelfasern verschiedenartige Lagerprodukte in den Bereichen Hoch- und Tiefbau und – in enger Zusammenarbeit mit den Kunden – Sonderanfertigungen für anspruchsvollste Anwendungen in der Industrie. Dieses Jahr kann sie auf eine 120-jährige Firmentradition zurückblicken.

Innovation ist seit 1884 die Triebkraft der Firma: Aus der Seilerei, die als Ein-

mannbetrieb gegründet wurde, entstand bald ein Textilunternehmen. Die Geschichte der Firma ist durch herbe Schicksalsschläge gekennzeichnet. So brannte 1919 die Fabrik und praktisch die gesamte Reisserei wurde vernichtet. Um 1960 begann die Umstellung auf Vliesstoffe. Innovation brachte auch Expansion: Neben zwei Produktionswerken, in Näfels GL und in Cernay (Elsass, Frankreich), verfügt die Gruppe über eigene Vertriebsgesellschaften in der Schweiz, Frankreich, Deutschland, Österreich und Italien. Weltweit werden andere Märkte durch ein Netz von hoch qualifizierten Partnerfirmen bedient.

Mit einem Personalbestand von rund 160 Personen wird ein Jahresumsatz von gut CHF 40 Mio. erarbeitet, 60 % davon in Märkten ausserhalb der Schweiz.

Unverändert seit den Gründerjahren ist die Kundenorientierung. Service- und Produktleistungen werden durch ein motiviertes Mitarbeiterteam gewährleistet und durch die Vorgaben des ISO 9001-Zertifikates kontinuierlich überprüft.

Nach drei Geschäftsjahren, die aufgrund der Krise im Baumarkt als eher schwierig einzustufen waren, und einer Neuorientierung im Bereich Industrievliese, befindet sich die Gruppe unter dem Vorsitz von CEO Frank P. Gross jetzt wieder auf dem Wachstumspfad. *www.landolt.com*

Ein kurzes Ereignis – von und mit Martin Stützle

Anlässlich der Fertigstellung des Textomur® Airolo Lawinenschutzwalles entwickelte der Künstler Martin Stützle in Zusammenarbeit mit der Firma Landolt AG ein Ereignis – ein kurzes zwar, mit ebenso ungewissem Ausgang wie die winterlichen Lawinen es sein konnten. Die allein durch Schwerkraft sichtbar gewordene Bewegung der weissen Vlies-Bänder am steilen Hang mit der improvisierten Alpinjazz-Begleitung von Jürg Grau (Trompete), Philip Powell (Posaune) und Bernhard Schoch (Alphorn, Trompete) symbolisiert in der monumentalen Architektur das plötzliche, schnelle Entladen der gewaltigen Energien, welche Lawinen so zerstörerisch machen. Und dann ist da noch, im künstlerisch-künstlichen Verlauf der Aktion, ein Augenzwinkern.

Krawattenlabel mit Internet-Abonnement – www.weisbrod.ch

weisbrod

Eine ungewöhnliche Aktion von Weisbrod-Zürrer

Der moderne Mann bekennt Farbe und Stil, wo er kann. Kann er? Nicht ganz immer, wie man am Beispiel «Krawatte» sieht. Dabei ist das Seidenstück der beste Ort auf der ganzen Kleideroberfläche, um Zeichen zu setzen. Idealerweise an 20 Businesstagen pro Monat. Oder?

Unsere Krawattenbiografie: Seit Jahrzehnten stellen wir in CH-8915 Hausen am Albis als einzige Weberei der Schweiz Halsbinden für Weltmarken wie Windsor, Strellson oder Tommy Hilfiger her. Mit der 6. Generation kommen nun Seidenkrawatten in limitierter Anzahl im Abo hinzu – exklusiv im Preis und in der Stilsicherheit.

Weisbrod orientiert sich immer am internationalen Zeitgeist und interpretiert diesen klassisch, stilvoll modisch sowie experimentell. Zu jeder Jahreszeit entwickeln wir 32 Dessins mit jeweils vier Farbvariationen. Der Abonnent erhält per Mail vier Krawatten-Vorschläge, die er im virtuellen Showroom ganz auf seinen Geschmack zuschneiden respektive nach Lust und Laune umtauschen kann. Die Seidenstücke werden in einer eleganten schwarzen Box verschickt. Jene, die wir nicht innert sieben Tagen zurückerhalten, werden verrechnet: Vier Krawatten im Abo kosten CHF 253.-, die einzelne Krawatte als Geschenk für sich oder für einen anderen Partner CHF 79.- (Verpackung und Versandkosten immer inklusive).

Krawatten in einer attraktiven Verpackung, Foto: Susi Bodmer

Krawatten mit lässigem Sitz, Foto: Susi Bodmer

Wir lieben unsere Krawatten, weil wir sämtliche Produktionsfäden selber in der Hand haben – ausser jene der Maulbeerraupen in Brasilien, welche dafür bekannt sind, die regelmässigsten Seidenfäden auf dieser Welt zu spinnen. Jede weisbrod-Krawatte besteht aus 158 Kokons und wird in unserer traditionsreichen Weberei gewoben und in der Schweiz konfektioniert. Dann gehts direkt weiter zum Briefkasten des Kunden respektive an seinen Hals. Von dort aus, so sind wir seidenfest überzeugt, strahlt die sorgfältige Herstellung in die Umgebung hinaus.

Nebst den Kollektionen treiben wir auch unsichtbare Entwicklungen voran. Zum Beispiel diese kleine Krawatten-Revolution: Auf Sommer 2005 entsteht zusammen mit der Eidgenössischen Materialprüfungs- und Forschungsanstalt (EMPA) eine schmutzabweisende Technologie im Nanobereich. Derart ausgerüstet, weist das Textil jeden Salatsaucen- oder Weintropfen von sich, ist immun gegenüber jeder Alltagsbakterie. Da sind wir als ehemalige Biologen konsequent.

Im Übrigen mögen es weisbrod-Krawatten spielerisch: Man kann sie lockern, zwischendurch ausziehen, spontan einem Partner schenken (wir haben noch welche auf Lager) oder jemandem nachwerfen (tut auch in der Realität nicht weh). Nur eines kann man nicht: sie zerreissen. Unsere Seidenkrawatten leben bis in alle Ewigkeit. Sie gehören eigentlich kollektioniert.

WEISBROD-ZÜRRER IN ZAHLEN

- 3 Textilabteilungen sowie ein Stoffladen: Damenoberbekleidung (50 % des Umsatzes), Dekoration und Fahnen (31 %), Krawatten (13 %), Stoffladen (6 %)
- Verkauf von über einer Million Meter pro Jahr (50 % Eigenproduktion)
- Kunden aus mehr als 60 Ländern (u. a. Dior, Akris, Hugo Boss, Max Mara, Escada, Tommy Hilfiger, Windsor, Strellson)
- 85 % Exporte
- grösste Märkte: Deutschland, Schweiz, Japan, Italien
- lokale Vertretungen in 25 Ländern
- 125 Mitarbeiter (65 Frauen und 60 Männer) aus 10 Nationen, davon 8 Lehrlinge
- Computernetz mit 68 Bildschirmen
- moderne CAD-Anlage mit fünf Stationen
- 52 moderne Jacquard- und Schaftmaschinen. Damit werden jährlich aus 20 Tonnen Seide, 50 Tonnen Viscose und Acetat, 65 Tonnen synthetischen Garnen, 10 Tonnen Baumwolle, 6 Tonnen Mischgarnen, 2 Tonnen Wolle und 1 Tonne Metallfäden ca. 1 Mio. Meter Textilien gewoben
- Investitionen ca. CHF 1'000'000.- pro Jahr

Tradition mit Zukunft – die Geschichte eines erfolgreichen Unternehmens

2004 Aufbau einer neuen Corporate Identity; Lancierung des Krawattenlabels «weisbrod»
2000 175-Jahr Jubiläum: Eintritt der 6. Generation mit Oliver Weisbrod (Sohn von Ronald Weisbrod) und Sabine Weisbrod-Steiner
1997 Installation von modernen CAD-Anlagen (Computer Aided Design) für die 10 Designer
1994 Verkauf der Loring AG
1993 Entstehung einer eigenständigen Dekorationsabteilung
1992 Bau eines neuen Bürogebäudes in Hausen am Albis
1985 Bau einer neuen Jacquardweberei in Hausen am Albis
1967 Eintritt der 5. Generation mit Ronald Weisbrod (Sohn von Richard Weisbrod)
1964 Umwandlung in die Familien-AG Weisbrod-Zürrer
1957 Übernahme der Loring AG in Mettmenstetten (Fabrikation von Damen- und Babyprodukten)
1951 Fabrikneubau in Hausen am Albis
1931 Eintritt der Söhne von Fanny Weisbrod-Zürrer, Hans und Richard Weisbrod. Wegen Exportproblemen nach England und einer Krise in der Schweiz wird Richard beauftragt, in England eine Weberei aufzubauen.
1898 Fusion mit der Seidenweberei Syfrig in Mettmenstetten durch Heirat
1892 Kauf der ehemaligen Baumwollspinnerei im Aeugstertal und Bau des Elektrizitätswerkes Aeugstertal mit einer Druckleitung für Wasser vom Türlersee
1875 Bau des heute noch genutzten Fabrikgebäudes, damals noch mit dampfbetriebenen Maschinen
1856 Zürrers Seidenstoffe werden an der Weltausstellung in Paris mit der Silbermedaille ausgezeichnet.
1836 Bau eines grosszügigen Geschäftshauses und ersten Fabrikationsgebäudes in Hausen am Albis. Beschäftigung von bis zu 700 Heimwebern im Knonaueramt und in der Innerschweiz
1825 Der 22-jährige Hans-Jakob Zürrer beteiligt sich mit 2'000 Gulden an der Seiden- und Tuchhandlung seines Paten und legt damit den Grundstein zur Firma Jakob Zürrer.

ispovision winter 05: Fortführung des erfolgreichen Konzepts

Optimale Präsentationsplattform für «Winter Sportstyle at its best» mit Global Sportstyle Award 2005, Sportstyle Fashion Show und GQ Style Night.

Der Handel, die Aussteller und die Medien haben auf das Konzept der ispovision summer 04 sehr positiv reagiert und zu einer Fortführung der eingeschlagenen Linie gedrängt. So wird von Sonntag bis Mittwoch, 6. – 9. Februar 2005, die ispovision zum dritten Mal ihre Türen öffnen und wieder bestrebt sein, eine zeitgemäss konzipierte Business- und Kommunikationsplattform zu präsentieren, die Stärken und Vorteile einer klassischen Fachmesse mit den Emotionen eines Lifestyle-Events verbindet.

Die Besucher der ispovision winter 05 werden durch die Halle A4 geführt und wieder eine hochinteressante Mischung aus etablierten und newcomer Marken erleben, die sich in den Bereichen Winter- und Premium Sportstyle präsentieren. Neu ist die «Best-of-Area», in der fashionrelevante Kollektionshighlights aus vier ispo communites gezeigt werden.

Zwei Wochen nach Anmeldungsstart sind mehr als 50 % der ispovision-Fläche belegt. Marken wie Bogner, Casall, Chervo, Girbaud, Francesco Rossi, Marine-pool, Matador, Misericordia, Sebago oder Sportalm haben ihre Teilnahme und die ispovision als eigenständiges Messekonzept der Messe München GmbH bestätigt und den Bedarf an der Präsentationsplattform für «Winter Sportstyle at its best» unterstrichen.

Yarn Expo – Internationale Messe in China für Fasern und Garne

29. – 31. März 2005, National Agricultural Exhibition Centre, Peking, China

Die Yarn Expo wird nach ihrem Start im März 2004 zum nächsten Mal vom 29. bis 31. März 2005 wieder im National Agricultural Exhibition Centre in Peking durchgeführt. Die erste Messe wurde sowohl von Ausstellern als auch von Besuchern gut angenommen. Es kam auch eine grosse Zahl von Ausstellern aus dem Ausland, die die Marktfähigkeit ihrer Produkte in China, einem der grössten Exporteure von Fasern, Garnen und Stoffen, testen wollten.

Der Erfolg der Yarn Expo ist darauf zurückzuführen, dass China einen sehr grossen Bedarf an Garnen, Fasern und Stoffen sowohl für den Export als auch für den Gebrauch im Inland hat. In den ersten 3 Monaten dieses Jahres erreichte der chinesische Textilsektor über 38 Millionen US-Dollar bei der Bruttoindustrieproduktion, was eine Steigerung von 24 % zum Vergleichszeitraum des Vorjahrs bedeutet.

Neue Mercerisieranlage: Klares Ja zum Standort Schweiz

Cilander investiert 3 Mio. Franken – Erfolgreiche Zusammenarbeit mit der Firma Benninger

Die AG Cilander hat ihre Mercerisiermaschinen ersetzt. Das Investitionsvolumen für die neue, 37 Meter lange, hochmoderne Anlage beläuft sich gegen 3 Mio. Franken. Der Nutzen liegt einerseits in der gestiegenen Kapazität, andererseits konnte auf diesem Weg der Oberflächenglanz mercerisierter Gewebe und damit die Qualität der Veredlungsleistung nochmals gesteigert werden. Interessanter Zusatznutzen: Die neue Anlage beinhaltet zugleich modernste Waschtechnologie für das spannungslose Waschen von längs- und querelastischen Geweben und reduziert den Wasserverbrauch.

Der Entscheid, die knapp vierzigjährigen Mercerisationsmaschinen zu ersetzen, fiel Mitte des vorletzten Jahres. Nach einer intensiven Evaluations- und Testphase in verschiedenen europäischen Ländern überzeugten schliesslich Konzept und Angebot der im benachbarten Uzwil domizilierten, international tätigen Firma Benninger AG. Nur wenige Monate blieben dem Maschinenhersteller, um die kettenlose Mercerisieranlage zu fertigen und auf dem vorbereiteten Platz zu installieren, zu verrohren und zu verkabeln. Die ersten Testläufe sind gemacht, das Ergebnis überzeugt.

Qualitätssteigerung

Hochwertige veredelte Baumwollstoffe und Baumwollmischgewebe überzeugen durch einen weichen Griff und einen angenehmen edlen Oberflächenglanz – das Gewebe ist mercerisiert! Cilander setzt, wie bei allen Veredlungsprozessen, auch in der Mercerisation auf Topqualität. Und die ist mit der neuen Anlage, auf der die Gewebe heiss oder kalt mercerisiert werden, nochmals gestiegen. Bei Cilander zweifelt niemand daran, dass die neue Anlage ausgelastet werden kann. Mehrere Millionen Meter Gewebe werden in Zukunft Jahr für Jahr auf dieser Anlage das besondere Finish erhalten.

Die neue Mercerisieranlage

Bekenntnis zum Standort Schweiz

Die AG Cilander investiert mit hohem Mitteleinsatz in den Werkplatz Schweiz. Dahinter steckt die Überzeugung, dass in der Schweiz produzierte, hochwertige Güter international zu überzeugen wissen. Mit dem Anspruch, qualitativ zu den Besten zu gehören sowie einem ausgeprägten Gespür für wertschöpfungsstarke Nischen, geht das Unternehmen im appenzellischen Herisau einer erfolgversprechenden Zukunft entgegen. Öffnung und Vernetzung sind dabei zwei Grundkonstanten, die eine Positionierung auf den internationalen Textilmärkten erst möglich machen.

Zusammenarbeit mit den Besten

Benchmarking ist für die Verantwortlichen von Cilander ein Muss und sie konzentrieren sich auch in ihrem Partner- und Kundenumfeld auf die Besten der Branche. Nur im Verbund mit Topanbietern ist die Herausforderung da, flexibel und schnell überzeugende Ergebnisse zu erbringen. Das zählt im hart umkämpften Markt der Textilindustrie. Die Zusammenarbeit mit der international etablierten Firma Benninger ist Ausdruck dieser Philosophie. Umgekehrt wissen es die Verantwortlichen der Benninger AG zu schätzen, einen interessanten Auftrag für einmal direkt vor der Haustüre abwickeln zu können.

Die Steuerung der Anlage

Zusammenarbeit mit der Firma Cilander

Das Anforderungsprofil der Firma Cilander bezüglich Projektausarbeitung beziehungsweise Anlagenspezifikation war eine besondere Herausforderung für uns. Das Konzept entspricht den Erwartungen eines Marktführers bezüglich der Zielerreichung in vorgegebener Endproduktqualität, in Prozess-Sicherheit und in Ökologie. Die Lieferung an AG Cilander zeugt von einer abgestimmten Engineering-Leistung. Wir betrachten diese erneute Bestätigung der Zusammenarbeit im Sinne einer positiven Qualifikation – im Umfeld der Olympiade würde man sagen, BENNINGER hat von AG Cilander die Goldmedaille erhalten und wurde als Lieferant gewählt! Vielen Dank.

Eckdaten Technik

- Einlauf mit Muldenspeicher
- Netztrog, Imprägnier-, Stabilisierabteil
- Relaxierabteil, 6 Trommelwaschabteile
- Auslauf mit Muldenspeicher
- Warenbreite 200 cm
- Geschwindigkeiten 8 – 80 m/min
- beidseitige Vakuum Entwässerung
- Länge der Anlage: 37 Meter / teilweise auf 2 Etagen
- Prozesssteuerung mit kontinuierlicher Breitenmessung am Ein- und Auslauf

35. Heimtextil – Internationale Fachmesse für Wohn- und Objekttextilien

Die 35. Heimtextil wird vom 12. bis 15. Januar 2005 in Frankfurt stattfinden. Seit 1971 hat sich die Internationale Fachmesse für Wohn- und Objekttextilien in Textilindustrie und -handel als der weltweit grösste Order- und Orientierungspunkt für textiles Wohnen und Wohnmode etabliert.

Mit der Heimtextil ist die Messe Frankfurt Trendsetter der textilen Inneneinrichtung, bietet eine einmalige Sortimentsbreite und -tiefe sowie einen sehr hohen Internationalitätsgrad. Alle Qualitätsstufen der gesamten Produktpalette werden abgedeckt, genauso wie alle Vertriebsformen.

Wie präsentiert sich die Heimtextil 2005?

Das neue Motto heisst «Imagine new dimensions» – und dieses Motto ist 2005 auch Programm, denn die Hallenstruktur wird – ohne den Publikumstag Heimtextil Sunday – optimiert. Durch eine klare Fachmessestruktur positioniert der Veranstalter die Heimtextil nicht vollkommen neu – sondern besser. Das Ziel war und ist es, Produktgruppen zu vervollständigen, zu erweitern und vor allem bisher getrennte Produktbereiche zusammenzuführen. Die Heimtextil wird somit übersichtlicher und attraktiver. Denn die neue Struktur sorgt für kürzere Wege und einen noch effektiveren Messebesuch für die Facheinkäufer.

bed + more

Die neue Hallenstruktur

Der wichtigste Schritt ist die Zusammenführung der Haustextilien: Der Selektionsbereich Dreamland (das Dreamland umfasst alle Haustextilien: sleep & dream, fresh & splash und kitchen & culture) zieht von den Hallen 1.1 und 1.2 in die Hallen 9.2 und 9.1. So kommt zusammen, was zusammen gehört und die gewünschte räumliche Nähe der Produktbereiche sleep & dream, fresh & splash und kitchen & culture wird realisiert.

Die Badtextilien fresh & splash ziehen in die Hallen 5.0 und 6.0 (bisher Halle 8.0 und 9.0). Der Angebotsbereich kitchen & culture konzentriert sich in der Halle 9.3 (bisher Halle 8.0 und 9.3). Er wird ergänzt durch den nichttextilen sowie den beschichteten Tischbelag und Folien, um Besuchern ein umfassenderes Programm anzubieten (bisher Halle 5.0).

Ausgebaut wird das Angebot rund um Teppiche und Bodenbeläge (bisher in den Hallen 3.0 und 3.1). Ziel ist es, einen Hochwertbereich speziell bei Teppichböden sowie bei abgepassten Teppichen zu schaffen. «nobles: floor & more» ist in der Halle 3.1 zu finden. Ich gehe gleich noch detaillierter darauf ein.

Die Hallen 3.0, 3.1, 4.0, 4.1 sowie 6.1 werden durch den Angebotsbereich deco & style belegt. Die Hersteller mit dem Schwerpunkt Dekorationsstoffe verbleiben in der Halle 4.1, jene mit dem Schwerpunkt Gardinen belegen die Hallen 3.0 und 4.0 und die Hersteller mit dem Schwerpunkt Möbelstoffe (sit & feel) verbleiben in der Halle 6.1.

Die Halle 5.1 gehört voll und ganz dem Angebotsbereich wall & decor und deckt das gesamte Spektrum rund um Tapeten und -zubehör ab (bisher Halle 5.0 und 5.1). Die Angebotsbereiche atelier & design sowie service & technology (CAD/CAM und InkJet) werden in der Halle 1.1 zusammengeführt (bisher Halle 5.0 und 6.0). Der Heimtechnik-Bereich von service & technology ist in der Halle 4.0 im Saal Europa zu finden.

Das Trendforum

Produktangebot rund ums Bett

Weiterhin neu ist, dass die Heimtextil zukünftig das Produktangebot rund ums Bett besonders heraushebt. Denn die Heimtextil 2005 bildet eine Fachmesse in der Messe: bed & more – Internationale Fachmesse und Forum für Schlafkultur. Hervorgegangen aus dem bislang jährlich stattfindenden und sehr erfolgreichen Europäischen Bettenforum werden nun unter dem Dach bed & more während der Heimtextil der gesamte Produktbereich sleep & dream, die News Area sleep & dream sowie der Hochwertbereich und ein Forum, bestehend aus Einzelvorträgen, zusammengefasst.

Die News Area sleep & dream mit dem Trendausblick und Vermarktungstipps für den Handel ist in der Galleria Nord zu finden. Abgerundet wird die Fachmesse bed & more durch ein Vortragsforum für Aussteller und Besucher des Produktbereichs sleep & dream, das im Raum Symmetrie 2 in der Halle 8.0 geplant ist.

Delius-Stoffe tragen zum harmonischen Gesamtbild in dem von Anne Maria Jagdfeld puristisch gestalteten Luxushotel Heiligendamm bei

Sonnenschutz – zunehmend ein Thema

Mehr Teppich und Bodenbelag

Das Besucherinteresse an Teppichen und Bodenbelägen auf der Heimtextil ist mit 18 % sehr stark und die Zufriedenheit der Aussteller aus dem Produktbereich floor & more ist überragend. Dies hat die Messe Frankfurt darin bestärkt, das Teppichangebot auszubauen. Dabei wird auf Anbieter hochwertiger Design-Teppiche sowie Teppichböden konzentriert. Der Hochwertbereich nobles: floor & more präsentiert sich in der Halle 3.1 – zusammen mit den deco & style-Anbietern. Solange sich dieser Bereich in der Aufbauphase befindet, ist der Anschluss zu den Stoffherstellern hilfreich. So können wir die Besucher auf unser Vorhaben vorbereiten. Bisher haben sich über 35 Firmen angemeldet.

Plattform für den Nachwuchs

Ebenfalls neu ist das Projekt «campus», das den Nachwuchs der textilen Industrie fördert. Studenten werden Exponate für den textilen Wohnbereich kreieren – zum Beispiel textile Neuentwicklungen, Wohnaccessoires mit textilem Bezug, Kleinmöbel etc. Die Messe Frankfurt stellt in Halle 3.1 eine Fläche zur Präsentation der Exponate zur Verfügung und fördert so die Zusammenarbeit zwischen den Ausstellern der Bereiche nobles: floor & more, deco & style und den Hochschulen.

Objektbereich

Ein vielversprechender Markt ist das Geschäft mit Objekt-Ausstattungen. Angesichts des im Vergleich zum Wohnmarkt offensichtlich stabileren Objektgeschäfts suchen immer mehr Anbieter einen Ausweg aus der konjunkturell bedingten Krise, indem sie diesen Distributionskanal für sich erschliessen wollen. Zum zweiten Mal vergibt die Zeitschrift für Architektur, Innenarchitektur, Technischer Ausbau (AIT) auf der Heimtextil den Innovationspreis Textil und Objekt. Er richtet sich an Industrieunternehmen und verarbeitende Betriebe textiler Produkte, Objekttextilien und Raumlösungen (Decke- /Wand- /Boden- / Möbel- /Raumtrenn- und Sonnenschutzsysteme) sowie an Architekten, Innenarchitekten und Designer, die in diesen Bereichen tätig sind.

Kampf gegen Produktpiraterie

Der textile Bereich ist nicht vor Plagiatoren sicher. Auch die Heimtextil wird als Plattform von Plagiatoren missbraucht. Die Antwort auf diese unerfreuliche Situation heisst «Heimtextil against Copying» – kurz HAC. Das Ziel dieser Initiative ist es, die Heimtextil Aussteller beim Musterschutz zu unterstützen. Tatsache ist, dass der Aussteller selbst gefordert ist, sein Eigentum zu schützen. Da die Textilbranche aufgrund von modischen Einflüssen einem schnellen Wandel unterliegt, schützen bzw. registrieren viele Aussteller ihre Designs nicht. Folge: Die Beweislage vor Gericht ist dürftig. Nur bei eindeutiger Beweislage und rechtskräftiger Verurteilung kann die Messe Frankfurt einem Aussteller die weitere Messeteilnahme verwehren.

Die Messe Frankfurt unterstützt die Aussteller folgendermassen: Ein HAC-Büro sorgt bereits einen Tag vor Messebeginn für eine effektive und kostenlose Rechtsberatung. Aussteller können eine Ausstellungsbescheinigung (eine Urkunde, die bestätigt, dass das Produkt/Muster auf der Heimtextil ausgestellt wurde) für ihre Muster erhalten, die vor Gericht die Beweisführung unterstützen kann. Ausserdem kann über Boehmert & Boehmert unmittelbar eine einstweilige Verfügung beantragt werden, da diese am Landgericht Frankfurt zugelassen sind.

Darüber hinaus wird das Fotografierverbot verschärft. Nicht nur das Fotografieren ist verboten, sondern auch das Mitführen von Kameras jeglicher Art ist nur der Presse gestattet und wird streng kontrolliert. Zu diesem Zwecke wird zusätzliches Sicherheitspersonal eingesetzt. Werbefotografen oder Aussteller, die den eigenen Stand fotografieren wollen, müssen dafür vorab eine schriftliche Genehmigung einholen.

Vorverkauf für die Schweiz und das Fürstentum Liechtenstein:

Tageskarte:	*CHF 36.-*
Dauerkarte:	*CHF 72.- (inkl. gratis Messekatalogvoucher*)*
Katalog:	*CHF 44.- (Versand nach der Messe)*

Messe Frankfurt
Vertretung Schweiz/Liechtenstein
Postfach
CH-4002 Basel
Tel. 061/316 59 99
Fax 061/316 59 98
E-Mail info ech.messefrankfurt.com
Internet: www.messefrankfurt.ch
**Das Angebot gilt nur im Vorverkauf und nicht an den Tageskassen in Frankfurt!*

Schoeller Korea mit dem «Korean Textile Award» ausgezeichnet

Erstmals geht der begehrte Preis an Unternehmen mit ausländischer Produktion.

Auf den Tag genau 11 Monate nach der Eröffnungszeremonie bei Schoeller Korea Inc. wurde die koreanische Tochtergesellschaft von Schoeller Switzerland auf besondere Weise geehrt. Sie erhielt den «Korean Textile Award», den Koreanischen Textilpreis 2004. Obwohl die Schoeller Korea Inc. als reine Vertriebs- und Marketingorganisation nicht in Südkorea produziere, sei der Einfluss im gehobenen Fashion-/Outdoor-Segment sehr hoch, begründete die Jury ihren Entscheid. Die in Korea angebotenen Hightech-Textilien und der moderne, aktive Marketingapproach «könnten eine Vorbildfunktion für die südkoreanische Textilindustrie haben». Bei der diesjährigen Verleihung wurde neben der Schoeller Korea Inc. noch ein weiteres, vom Ausland kontrolliertes Unternehmen berücksichtigt. «Darüber, dass wir diesen Preis so kurze Zeit nach der Startphase und als nicht mehrheitlich koreanisches Unternehmen erhalten haben, freuen wir uns ganz besonders», sagte Schoeller Korea Inc. CEO, Mr. Kyoo-sik Cho, bei der Preisverleihung am 9. September in Seoul. 2004 wurden insgesamt 19 Auszeichnungen in 16 Kategorien vergeben.

Analyse der Gewebeeigenschaften in Abhängigkeit von den Schusseintragsverfahren

D. Zschenderlein, H. Oschatz, U. Möhring, Textilforschungsinstitut Thüringen-Vogtland e.V., Greiz (TITV)
F.S. Hänsch, Th. Gries, Institut für Textiltechnik der RWTH Aachen (ITA)

Die Anforderungen an Gewebe bezüglich ihrer Qualität steigen. Die Gewebeeigenschaften müssen zukünftig noch reproduzierbarer erfüllt werden, um die Wettbewerbsfähigkeit der Webereien zu erhalten. Dabei ist die Gewebefestigkeit für viele Artikelgruppen ein wesentliches Qualitätsmerkmal. Zu deren Charakterisierung wird das Kraft-Dehnungsverhalten mit den Kenngrössen Höchstzugkraft und Höchstzugkraftdehnung ermittelt. Ziel ist eine kontinuierlich hohe Gewebefestigkeit, auch bei der Belegung verschiedener Webmaschinentypen mit gleichen Artikeln, unter dem Gesichtspunkt einer maximalen Produktivität. Wird ein Artikel mit verschiedenen Schusseintragsverfahren hergestellt, wird gegenwärtig in der Praxis diese Zielsetzung gleicher Gewebefestigkeiten nicht immer erreicht.

Das Kraft-Dehnungsverhalten eines Gewebes wird durch die Fadencharakteristik des eingesetzten Garnmaterials und durch die Gewebegeometrie bestimmt. Aufgrund der charakteristischen Belastungsprofile sowie der unterschiedlichen Eintragsgeschwindigkeiten der verschiedenen Schusseintragsverfahren kommt es zu einer Veränderung der Fadencharakteristik in Abhängigkeit vom jeweiligen Eintragsverfahren. Bisher existierten keine Erkenntnisse über den Einfluss des Schusseintragsverfahrens auf die Änderung der Fadencharakteristik. Damit waren keine gesicherten, allgemeingültigen Aussagen zum Einfluss des Schusseintragssystems auf die Kraft-Dehnungskurve des in Schussrichtung belasteten Gewebes möglich.

Im Rahmen des Forschungsvorhabens «Analyse der Gewebeeigenschaften in Abhängigkeit von den Schusseintragsverfahren» (AiF 13166 BG) wurden daher die Auswirkungen des Schusseintragsverfahrens auf die Änderung der Fadencharakteristik des Schussgarns, und damit die Änderung des Kraft-Dehnungsverhaltens von Geweben, untersucht.

Die Änderung der Fadencharakteristik durch den Schusseintrag ist sowohl von den verschiedenen Schusseintragsverfahren als auch von der Garnstruktur des eingesetzten Schussmaterials abhängig. Die Beanspruchung des Fadens durch den Schusseintrag bewirkt eine Veränderung seines Kraft-Dehnungsverhaltens mit Verringerung der Höchstzugkraft. Dabei ist der Abfall der Höchstzugkraft bei Rotorgarnen höher als bei Ringgarnen. Die Beanspruchung des eingesetzten Fadenmaterials ist durch den Greiferschusseintrag – trotz der charakteristischen Fadenzugkraftbelastung – geringer zu bewerten als durch den Luftschusseintrag. Hier wirken sich die extremere Verformungsgeschwindigkeit sowie die Einwirkung des Luftstrahls während des Eintrags aus. In Bezug auf die Höchstzugkraftdehnung zeigen Ringgarne bei unterschiedlichen Eintragsverfahren eine Abnahme, während die Höchstzugkraftdehnung bei Rotorgarnen erhalten bleibt bzw. sich beim Greiferschusseintrag erhöht.

Die gewonnenen Erkenntnisse zur Änderung der Fadencharakteristik des Schussgarns in Abhängigkeit der unterschiedlichen Schusseintragsverfahren wurden in eine Belegungshilfe für Webmaschinen umgesetzt. Hiermit stehen Grundlagen zur Verfügung, um eine schnelle und effektive Maschinenauswahl und -einstellung zu treffen. Die Auswahl kann hinsichtlich der geforderten Gewebequalität, des Maschinenlaufverhaltens und der Produktivität optimiert werden.

Danksagung

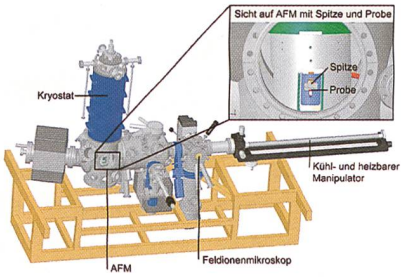
Wir danken dem Forschungskuratorium Textil e.V. für die finanzielle Förderung des Forschungsvorhabens (AiF-Nr. 13166 BG), die aus Haushaltsmitteln des Bundesministeriums für Wirtschaft und Arbeit (BMWA) über die Arbeitsgemeinschaft industrieller Forschungsvereinigungen «Otto-von-Guericke» e.V. (AiF) erfolgte.

Kraftmikroskopie am Temperaturnullpunkt und Prägevorrichtungen für Fasern

Martina Peter, EMPA, Dübendorf, St. Gallen, Thun, CH

Eine wichtige Voraussetzung für erfolgreiche Entwicklungen auf dem Gebiet der Nanotechnologie sind modernste Einrichtungen zur Analytik und Synthese auf der Nanometerskala. Deshalb erweitert die EMPA laufend ihren hochwertigen Gerätepark, mit dem sich Materialien auf Mikro- und Nanoebene untersuchen und innovativ bearbeiten lassen. Hervorzuheben ist momentan der Bau eines Rasterkraftmikroskops, mit dem sich der atomare Aufbau von Oberflächenstrukturen identifizieren lässt, und die Entwicklung einer Prägevorrichtung, mit der die Oberflächen von einzelnen Fasern definiert strukturiert werden können.

In der Abteilung «Oberflächen, Beschichtungen, Magnetismus» von Prof. Dr. Hans Josef Hug entsteht auf der Grundlage eines von ihm an der Universität Basel entwickelten Gerätes ein neues Rasterkraftmikroskop (Scanning Force Microscope, SFM), das im Ultrahochvakuum (UHV) und bei tiefen Temperaturen, nur gerade wenige Grade über dem absoluten Nullpunkt (low temperature, LT), arbeitet. Mit einem ähnlichen Gerät wurde in Basel 2001 zum ersten Mal überhaupt die Kraft zwischen zwei einzelnen Atomen gemessen. Eine in einen mikrofabrizierten Federbalken integrierte Spitze wurde dazu über ein ausgewähltes Atom positioniert und danach an dieses angenähert. Die Kräfte, die durch die chemische Bindung zwischen dem vordersten Atom der Spitze und dem



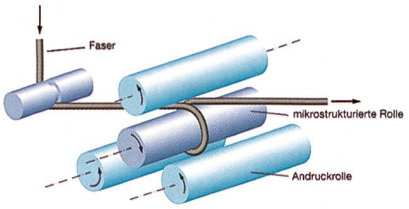
Schema des Ultrahochvakuum-Kraftmikroskops

Probenatom verursacht werden, können gemessen werden. Daraus lassen sich Rückschlüsse auf die lokale chemische Reaktivität einer Oberfläche ziehen.

Das neue Scanning Force Microscope UHV-LTSFM, welches Physiker und Maschineningenieure an der EMPA zusammen mit Basler Mitarbeitern von Prof. Hug entwerfen und bauen, wird dank ultrakleiner Federbalken noch viel empfindlicher sein, als das im Jahre 2001 entwickelte Gerät. Mit ihm können einzelne Moleküle z.B. nicht nur abgebildet werden, es wird vielmehr auch möglich sein, ihre Schwingungszustände zu beobachten und weitere für die Grundlagenforschung entscheidende Experimente durchzuführen. Damit sind die Voraussetzungen geschaffen, um mit dem SFM Materie auf atomarem Massstab zu manipulieren und Nanostrukturen aus einzelnen Atomen oder Molekülen zusammenzusetzen.

Strukturierte Oberflächen verbessern Fasern und Textil

Die Eigenschaften von funktionalen Textilien basieren häufig auf der speziellen Oberflächenstruktur der verwendeten synthetischen Fasern. Dabei wird deren Oberfläche bereits auf der Spinnmaschine strukturiert. Aus technischen Gründen sind bis anhin Strukturierungen nur in Längsrichtung möglich. Ein St. Galler EMPA-Team hat unter der Leitung von Marcel Halbeisen – zusammen mit dem Paul Scherrer Institut (PSI) – nun eine Apparatur entwickelt,



Prinzip der Faserstrukturerkennung (Zeichnung aus dem Patent)

mit der die Oberfläche von synthetischen Fasern auch in Querrichtung, momentan im Mikro- später auch im Nanometermassstab, strukturiert werden kann. Die Struktur wird auf die synthetische Faser geprägt, während ein raffiniertes System dafür sorgt, dass die Prägung praktisch die ganze Faseroberfläche bedeckt. Je nach Strukturierung lassen sich so bestimmte Farb- und Schimmereffekte erzeugen und Textilien entwickeln, die dank einer besonderen Kapillarstruktur viel Flüssigkeit aufnehmen, aber auch schnell trocknen. Mit dem Verfahren kann erreicht werden, dass Fasern dank guter Haftungseigenschaften Beton zu mehr Zugfestigkeit verhelfen. Andere Prägungen fördern das Zellwachstum oder ermöglichen dank Lotus-Effekt die Selbstreinigung von Materialien. Selbst für Hersteller von Markenartikeln ergäbe sich ein interessanter wirtschaftlicher Effekt: Eingewoben in ihre Textilien machen die Fasern ihre Produkte praktisch unkopierbar, d.h. gegenüber billigen Kopien eindeutig erkennbar.

Lehrgang «Master in Mikro- und Nanotechnologie»

Damit die Erkenntnisse aus Mikro- und Nanowissenschaften rasch umgesetzt werden können, engagiert sich die EMPA in einem schlagkräftigen, grenzüberschreitenden Verbund für einen geeigneten Wissenstransfer. Zusammen mit Bildungseinrichtungen und Unternehmen aus der Privatwirtschaft setzt sie bei der Ausbildung an: Erstes Produkt des Mikro- und Nanotechnologie-Netzwerks MNT der Euregio Bodensee ist ein berufsbegleitender Studiengang mit Master-Abschluss. Der Startschuss für den ersten Durchgang fällt im Oktober 2004.

Information

Dipl. Soz.Päd. (FH) Hans-Jürgen Lofner
Leiter Weiterbildung
Achstrasse 1 (Postadresse)
Sägerstrasse 4 (Standort)
A-6850 Dornbirn
T +43 (0)5572 20336 118
F +43 (0)5572 20336 100
E-Mail: hans-juergen.lofner@fh-vorarlberg.ac.at
Internet: www.fhv.at/edu/ce/mnt

Redaktionsschluss Heft 1/2005: 13. Dezember 2004

Rieter Award

Der Rieter Award 2004 wurde überreicht an Mr. Vinod Patil Sadashiv (Indien), Mr. Nghi Hoang (Vietnam), Mr. Pedram Payvandy (Iran), Mr. Mehmet Fatih Canbolat (Türkei), Mr. Qin Zhiguo (China) und Mr. Mikhail Kumoshenskiy (Russland).

Der Rieter Award wird seit 1989 jährlich an Studenten oder junge Berufsleute verliehen. Rieter bezweckt damit die Unterstützung junger Talente und dadurch auch deren Universitäten und Institute. Gleichzeitig wird das entstehende Netzwerk zwischen den jungen Leuten und den Rieter Spezialisten, das durch den Award entsteht, geschätzt.

Die Auswahl der Gewinner erfolgt in enger Zusammenarbeit mit den Universitäten und Professoren. Der Award gebührt Studenten oder Berufsanfängern im Bereich Textil, die sich durch exzellente Arbeit und grosses Engagement ausgezeichnet haben. Gutes Englisch ist auch von Bedeutung, da der Preis eine Einladung zu Rieter nach Winterthur beinhaltet.

Die Award-Woche 2004 fand im September statt. Während ihres Besuchs konnten die Award Gewinner Rieter, ihre Produkte, ihre Kultur und Werte und im besonderen ihre Mitarbeiter und Leiter kennen lernen. Ein Programm für die Entdeckung von Land und Leuten der Schweiz gehörte natürlich auch zu dieser Woche, sowie ein Besuch bei der Feinspinnerei Spörri in Flums.

Preisträger des Rieter Award 2004

Traditionsgemäss präsentierten die Gewinner auch ihre Abschlussarbeiten. Der hohe Ausbildungsstandard der textilen Universitäten zeigt sich in den Inhalten wie in den Präsentationen, die von Jahr zu Jahr anspruchsvoller werden.

Gerold Fleissner 80 Jahre jung

Am 9. Oktober 2004 beging Herr Gerold Fleissner seinen 80. Geburtstag, zu dem ihm die Textilindustrie weltweit herzlich gratuliert. Gerold Fleissner ist einer der führenden Unternehmer in der Textilindustrie, den jeder, der ihn kennt, auf Grund seiner Persönlichkeit, seines Engagements und seiner vielseitigen Begabungen schätzen gelernt hat.

Für viele Jahre hat Herr Fleissner sein Unternehmen in Egelsbach sehr erfolgreich geführt, bevor er im Jahre 2003 die Firma an die Zimmer AG, Frankfurt, ein Unternehmen der mg technologies, verkauft hat. «Ich sehe diese Entscheidung als wichtigen Schritt für die Weiterführung der bisherigen Erfolge sowie den Fortbestand der Firma im harten internationalen Wettbewerb», so Gerold Fleissner bei seinem Ausscheiden aus dem Unternehmen.

Gerold Fleissner wurde 1924 in Asch, Sudetenland, geboren, besuchte die dortige Volksschule sowie das Gymnasium und studierte Maschinenbau am Polytechnikum in Nürnberg. Nach dem Militärdienst arbeitete der junge Gerold ab 1945 im väterlichen Betrieb in Asch. Kurz danach musste die Familie die Heimat verlassen und kam über einen kurzen Zwischenaufenthalt in Bayreuth nach Egelsbach bei Frankfurt/Main, wo der Neuaufbau des Unternehmens begann.

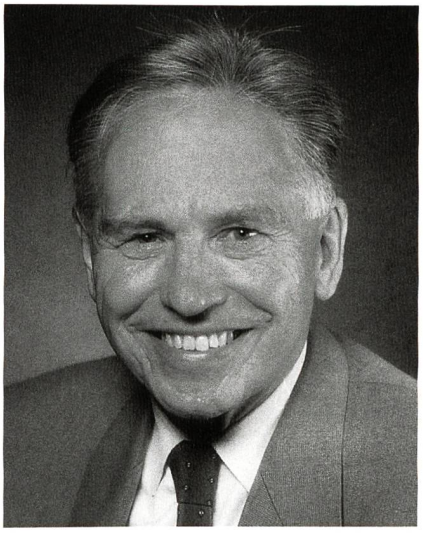
Die Geschichte der Firma Fleissner selbst begann 1848 in Böhmen mit einer Schmiede. Der junge Handwerksbetrieb entwickelte sich schnell zu einem erfolgreichen Zulieferbetrieb für die Textilindustrie. Mit seinem Vater, Hans Fleissner, kam dann der Durchbruch zum Industriebetrieb mit dem bahnbrechenden Siebtrommel-Patent von 1929. Mittlerweile wurden über 45'000 Trommeln nach diesem Patent gebaut. Die Kriegswirren des 2. Weltkriegs brachten die Fleissners dann an den heutigen Standort Egelsbach. Dort hat sein Bruder Heinz ab 1968 den Anlagenbau für die Chemiefaserindustrie gross ausgebaut und Fleissner zum weltführenden Unternehmen in dieser Branche aufsteigen lassen.

Mit der alleinigen Übernahme der Geschäftsführung ab 1984 hat Gerold Fleissner dann in den folgenden Jahren mit dem verstärkt ausgebauten Nonwovensprogramm einen weiteren Schwerpunkt gesetzt und durch die Übernahme der Firma Mohr in Ansbach 1994 das Produktionsprogramm für voluminöse Vliese erweitert.

Ein weiterer Meilenstein war die Entwicklung des AquaJet Wasservernadelungssystems ab 1996, wodurch die Firma Fleissner auf dem Nonwovensgebiet weltweit führend wurde.

Die Entwicklung des High-Tech Durchströmtrockners für Papier und Tissue, mit Geschwindigkeiten von 2'200 m/min (135 km/h), brachte das Unternehmen dann endgültig in die Gruppe der High-Tech Systemanbieter Deutschlands.

«Ich bin mir bewusst, dass das Erreichen all dieser Ziele und diese Erfolge nicht möglich gewesen wären ohne unsere Kunden, mit denen wir gemeinsam viele Entwicklungen durchgeführt und erfolgreiche Projekte realisiert haben», so Gerold Fleissner in seinem Abschiedsbrief an Kunden, Partner und Mitarbeiter, «und dafür möchte ich mich nochmals, auch im Namen meiner langjährigen Mitarbeiter, die viele



Gerold Fleissner

Jahre fruchtbarer Arbeit mit der Firma Fleissner verbinden und die zum gemeinsamen Erfolg beigetragen haben, herzlich bedanken.

Ohne meine Frau Elisabeth, die mir immer eine starke Stütze war, wäre all dies nicht möglich gewesen.»

Die Zufriedenheit der Kunden und das Ansehen des Unternehmens auf dem Weltmarkt waren für Gerold Fleissner stets oberste Verpflichtung.

Zum ständigen Ausbau der führenden Marktstellung hatte Herr Fleissner den Schwerpunkt seiner Arbeit auf die Weiter- und Neuentwicklungen gelegt, die in Zusammenarbeit mit Faser-, Textil- und Vliesherstellern sowie wissenschaftlichen Institutionen realisiert wurde.

Konzentration in der Herisauer Textilveredlung

Cilander führt das Hauptgeschäft der Signer & Co. AG ab Januar 2005 weiter. Für die Verantwortlichen der Signer & Co. AG ist der Zeitpunkt gekommen, die Weichen für die Zukunft neu zu stellen. Der aktuelle Geschäftsgang mache einen solchen Schritt zwar nicht notwendig, aber unternehmerische Weitsicht und der Wunsch nach einer langfristigen, strategisch erfolgreichen Ausrichtung der Tätigkeitsfelder habe, so Stefan Walser, CEO der Signer & Co. AG, zu diesem Schritt geführt. Ab 1. Januar 2005 wird die AG Cilander das Hauptgeschäft der Signer & Co. AG weiter betreiben. Einer Mehrheit der Mitarbeitenden werden entsprechende Arbeitsplätze von der AG Cilander angeboten.

AG Cilander weiter auf Erfolgskurs

Die AG Cilander hat sich im internationalen Markt für hochwertige Textilveredlungen in den letzten Jahren einen ausgezeichneten Namen erworben. Nicht zuletzt die Offenheit für zukunftsorientierte Projekte, wie aktuell mit der sia Abrasives Holding AG in Frauenfeld, hat das Unternehmen zu einem der erfolgreichen der Branche gemacht. Zum Kundenkreis gehören bekannte Modemarken auf der einen, aber auch anspruchsvolle, internationale Unternehmen im Bereich der innovativen technischen Gewebe auf der anderen Seite. Das Unternehmen hat die Zeichen der Zeit rechtzeitig erkannt und sich mit einer innovativen Vorwärtsstrategie und einem sicheren Instinkt für den Markt attraktive Marktsegmente gesichert.

Veränderungen nach langer Familientradition bei Signer & Co. AG

Nachdem das Unternehmen über 170 Jahre in Familienbesitz war, hat sich die Aktionärsstruktur vor knapp zehn Jahren verändert. Seit 1995 befindet sich die Firma im Besitz einiger Kunden und Kadermitarbeiter sowie der Familie Signer. Die Signer & Co. AG ist im Markt gut positioniert und geniesst einen ausgezeichneten Ruf. Die Rahmenbedingungen im Markt verschärfen sich jedoch zusehends, der Preisdruck, insbesondere aus dem asiatischen Raum, nimmt weiter zu, der Konzentrationsprozess setzt sich fort. Eine langfristig erfolgreiche Ausrichtung wäre mit erheblichen Investitionen

verbunden, die angesichts der unsicheren Aussichten im Textilsektor nicht verantwortet werden können. Auf der anderen Seite zeichnet sich eine Konzentration auf innovative und wertschöpfungsstarke Nischenprodukte als Chance ab. Die AG Cilander ist in der Lage, die bisherige Signer Marktpräsenz zu erhöhen und dabei auch die Logistik zu optimieren.

Erfolgsvoraussetzungen bei AG Cilander

Vor diesem Hintergrund hat sich die Weiterführung des Hauptgeschäfts der Signer & Co. AG durch die AG Cilander als erfolgversprechende Lösung herauskristallisiert. Per 1. Januar 2005 integriert die AG Cilander Bereiche, die das eigene Sortiment ergänzen. Dazu gehören vor allem die Veredlung überbreiter Gewebe bis 340 Zentimeter (Gardinen und technische Gewebe) sowie die Veredlung von Stickereien und der Textildruck. Stefan Walser, Delegierter des Verwaltungsrates der Signer & Co. AG, nimmt neu in der erweiterten Geschäftsleitung der AG Cilander Einsitz und übernimmt die Verantwortung für die Integration der Produktbereiche. Er wird den Kontakt zu den bisherigen Kunden pflegen und gemeinsam mit bewährten Mitarbeitern sicherstellen, dass Service und Produktqualität auf dem bisherigen hohen Niveau gehalten werden können.

Zum Andenken an Ehrenmitglied Paul Heimgartner

Am 30. Juli 2004 verstarb im 97. Lebensjahr Ehrenmitglied Paul Heimgartner-Meier.

Man darf ohne zu übertreiben sagen, dass Paul Heimgartner in der gesamten Textil- und Textilmaschinenindustrie eine sehr bekannte Persönlichkeit war. Seine fundierte Fachkompetenz, seine Zuverlässigkeit und Pünktlichkeit wurden überall geschätzt. Auch bis ins hohe Alter blieb er mit der Textilindustrie stark verbunden, er las fleissig textile Fachliteratur und es war immer spannend, mit ihm über die Veränderungen in der Textilwirtschaft zu sprechen. Da ihm das Gehen zunehmend mehr Mühe bereitete, konnte er in den letzten Jahren kaum noch seine nähere Umgebung verlassen.

Nach Abschluss der Primar- und Sekundarschule besuchte Paul Heimgartner die Kunstgewerbeschule Zürich. Anschliessend folgte eine Lehre als Dessinateur-Patroneur im renommierten Atelier Fritz Kaeser. Hier blieb er bis zum Jahre 1935. Mit seinem Wunsch, stärker mit der Produktion verbunden zu sein, erfolgte ein Wechsel ins führende Haus Robt. Schwarzenbach & Co. AG in Thalwil. Hier faszinierte ihn die Arbeit als Kreateur und Patroneur ausserordentlich; nun war es ihm möglich, die Ideen bis zum fertigen Produkt zu verfolgen.

1952 folgte er einer Berufung als Fachlehrer an die Textilfachschule Zürich. Zahlreiche Studentinnen und Studenten besuchten bei ihm die Fächer Bindungs- und Farbenlehre, Stilkunde sowie Textildrucktheorie und -praxis. Sein grosses Steckenpferd war aber die gesamte Jacquardtechnik; hier kannte er jegliche (heute leider schon vergessenen!) Finessen bis ins letzte Detail. Ausser seinen fachlichen Kenntnissen schätzte ich aber auch seine Ehrlichkeit und Hilfsbereitschaft.

Sein grosses Fachwissen und seine menschlichen Tugenden blieben auch beim SVT nicht unbemerkt. Von 1959 bis 1971 amtete er (zusammen mit Dr. F. Honegger und Dr. H. Rudin) als Redaktor der «Mitteilungen über die Textilindustrie» («mittex»). Hier war es ihm ein sehr grosses Anliegen, eine kompetente und auch finanziell gesunde Fachzeitschrift zu kreieren. Seine grossen Verdienste für diese Zeitschrift führten 1975 zur Ernennung als Ehrenmitglied der SVT.

Neben seinen beruflichen Aktivitäten fand Paul Heimgartner aber auch Zeit für die Familie und für seine Hobbys. Mit seiner Tochter und den Enkelkindern pflegte er einen guten Kontakt. Er liebte die Musik und er war auch Mitglied eines Sängervereins. Als SAC-Mitglied fand man ihn oft in den Bergen. Nach seiner Pensionierung im Jahre 1972 konnte er zusammen mit seiner Frau noch viele Reisen unternehmen. Leider führte eine schwere Erkrankung seiner Frau zu einer starken Einschränkung seiner Tätigkeiten. Mit grosser Hingabe pflegte und betreute er sie bis zu ihrem Tod im Jahre 1999. Letztes Jahr zeigte sich auch bei Paul Heimgartner eine schwere Krankheit und es ging ihm zunehmend schlechter. Nach wenigen Tagen Aufenthalt im Krankenheim Gehrenholz ist er dort am 30. Juli 2004 verstorben.

Allen, die Paul Heimgartner kannten, wird er stets als liebevoller und aufrichtiger Mensch in bester Erinnerung bleiben.

Hans Rudolf Gattiker, 27.09.2004

Impressum

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

111. 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)

Redaktionsadresse
Redaktion «mittex»: redaktion@mittex.ch
Postfach 355
Höhenweg 2
9630 Wattwil
Tel. 0041 71 988 63 82
Tel. 0041 79 600 41 90

Redaktionsschluss
10. des geraden Monats

Abonnement, Adressänderungen
Administration der «mittex»
Sekretariat SVT

Abonnementspreise
Für die Schweiz: jährlich 46 CHF
Für das Ausland: jährlich 54 CHF

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

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: info@ballyband.ch
Internet: www.ballyband.ch

Streiffband AG, Acherweg 4, 6460 Altdorf
Tel. 041 874 21 21, Fax 041 874 21 10
E-Mail: office@streiffband.ch, Internet: www.streiffband.ch

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

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

Baumwollzwirnerei

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

Bodenbeläge für Industriebetriebe

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

Breithalter

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

Chemiefasern

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

GRILON® Fasern, Biko-Fasern, Schmelzklebegarne oder Granulat aus PA6, PA610 und COPA

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

Dockenwickler

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

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

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 Musterkreationsanlagen

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.com
Internet: www.ballylabels.ch
Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

NILORN WORLDWIDE

Etikettenwebmaschinen

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

Fachmaschinen

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Filtergewebe

HAGO BAND exella

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

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

Garne und Zwirne

C.BEERLI AG
Zwirnerei-Färberei

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

Der Filament-Spezialist für gefärbte Zwirne aus SE, CV, PES!

B. Hermann Bühler

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.com

Seidenspinnerei
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

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

TKZ **Industriegarne**

T. Kümin
Rieterstr. 69
Postfach
CH-8027 Zürich 2

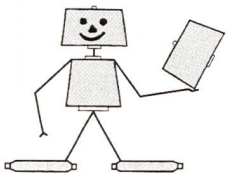
Telefon 0041 01 202 23 15
Telefax 0041 01 201 40 78
E-Mail: tkzkuemin@bluewin.ch

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

NEF+CO
Aktiengesellschaft

SLG Textil AG
Lettenstrasse 1
Postfach
CH-8192 Zweidlen
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

Garnsengmaschinen

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Grosskaulenwagen

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

Handarbeitsstoffe

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

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

Jacquardmaschinen

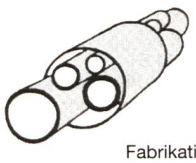
STÄUBLI

Stäubli AG
Seestrasse 238, 8810 Horgen
Telefon 043 244 22 44
Telefax 043 244 22 45
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

Kettablassvorrichtungen

CREALET

CREALET AG
Webmaschinenzubehör
Alte Schmerikonerstrasse 3
CH-8733 Eschenbach
Telefon +41 (0)55 286 30 20
Fax +41 (0)55 286 30 29
E-Mail: info@crealet.ch
Internet: www.crealet.ch

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

NILORN WORLDWIDE

Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

Lagergestelle

SSI SCHÄFER

SSI Schäfer AG
CH-8213 Neunkirch

Tel. 052/687 32 32, Fax 052/687 32 90,
E-Mail: ssi-info@ssi-schaefer.ch, Internet: www.ssi-schaefer.ch,

Lufttexturierung

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

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@stabiotextil.com
Internet: stabiotextil.com

Musterkollektionen, Musterei-Zubehör und Prägearbeiten

TEXAT AG
CH-5012 Wöschnau
Tel. 062/849 77 88
Fax 062/849 78 18
www.texat.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 238, 8810 Horgen
Telefon 043 244 22 44
Telefax 043 244 22 45
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

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

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

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
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

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.com/aseol

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

Warenspeicher

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
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, Geräte für schnellen Artikelwechsel

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

NILORN WORLDWIDE

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

Zettelmaschinen

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 SPINNING TECHNOLOGY
Bräcker AG
CH-8330 Pfäffikon-Zürich
Telefon +41 1 953 14 14
Telefax +41 1 953 14 90
E-Mail: sales@bracker.ch

BERKOL® by HUBER+SUHNER
HUBER+SUHNER AG
Geschäftsbereich BERKOL
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
GROB HORGEN AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
E-Mail: sales@grob-horgen.ch
Internet www.grob-horgen.ch

Webschäfte
Weblitzen
OPTIFIL® Fadenauge
Kantendreher-Vorrichtungen
Kettfadenwächter
Lamellen

TEX-A-TEC **Ihr Partner für Innovationen, neue Prozesstechniken und Maximierung der Ressourceneffizienz**

Unsere Kernkompetenzen sind:
- Oberflächenfunktionalisierung von textilen Flächengebilden (Nanotechnologie)
- Optimierung bestehender Veredlungsprozesse
- Innerbetriebliche Abwasserentsorgung

TEX-A-TEC AG
Industriestrasse 12
CH-9630 Wattwil

Tel.: ++41 (0)71 988 39 89
Fax: ++41 (071) 988 64 01
info@tex-a-tec.com
www.tex-a-tec.com

WR WEBEREI RUSSIKON AG

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

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

E-mail-Adresse

Inserate

inserate@mittex.ch

swiss TEXTILES

Der Textilverband Schweiz
knüpft die Fäden

Tätigkeiten und Dienstleistungen

- 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

Anzeigenschluss für die nächste Ausgabe: 20. Dezember 2004

beag liefert für höchste Qualitätsansprüche

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

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

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

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

weisbrod

Wir sind ein internationales Produktions- und Handelsunternehmen im exklusiven Textilmarkt. Innovationskraft, eine hohe Kompetenz in der Schaft- und Jacquardfabrikation sowie eine hochwertige Qualität gehören zu unseren Stärken.

Sie sind die unternehmerische, zielstrebige Persönlichkeit mit Organisationstalent und Verhandlungsgeschick. Sie sind belastbar, engagiert und teamfähig und schätzen als kundenorientierter Mitarbeiter die vielseitige Tätigkeit als

Textildisponent/in
(Logistiker/in mit Schwerpunkt auf Ausrüstung und Veredlung)

In unserem Logistikcenter sind Sie die Drehscheibe zwischen Lieferanten, Verkauf und Produktion und sind verantwortlich für die termingerechte Beschaffung von Textilgütern. Sie optimieren die Beschaffungsmengen und setzen verbindliche Liefertermine für die externen Aufträge und Anfragen. Ihre Aufgaben umfassen den Einkauf von Geweben bei schweizerischen, europäischen und asiatischen Anbietern, die Disposition von Converterartikeln bei Webereien, Färbereien, Druckereien in der Schweiz und Europa sowie Terminüberwachungen, Tarifverhandlungen und die Reklamationsbearbeitung. Dabei sind Ihnen Ihre Italienisch- und/oder Englischkenntnisse von grossem Nutzen. Zudem verfügen Sie über gute textile Fachkenntnisse und Praxiserfahrung in einer ähnlichen Position.

Sie erwartet ein lebendiges und vielseitiges Betätigungsfeld mit der entsprechenden Selbständigkeit und Verantwortung.

Wir freuen uns über Ihre Bewerbungsunterlagen an Frau Heidi Hui, Personalleiterin, CH-8915 Hausen am Albis oder per e-mail an heidi.hui@weisbrod.ch.

WEISBROD-ZÜRRER AG
CH-8915 HAUSEN AM ALBIS
PHONE +41 (0)44 764 82 00

Auch 2005 heisst es: Die Heimtextil ist der internationalste und begehrenswerteste Treff der Branche. Und unter dem Motto: „imagine new dimensions" füllt sich dieser Anspruch mit noch mehr Attraktivität, Lebensart und einem sicheren Instinkt für den Umsatz jedes einzelnen Fachbesuchers. Zu den nunmehr zehn faszinierenden Produktbereichen addiert sich zusätzlich die Fachmesse „bed+more" – das innovative Forum für Schlafkultur. Und natürlich ausserdem: die hochaktuellen Trends der Saison 05/06. Alles unter einem Dach – dem der Heimtextil 2005. Wir freuen uns auf Sie.

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

Heimtextil

Frankfurt am Main, 12.–15.1.2005

Messe Frankfurt