

**Zeitschrift:** Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa  
**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten  
**Band:** 113 (2006)  
**Heft:** 1

## Heft

### Nutzungsbedingungen

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

### Conditions d'utilisation

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

### Terms of use

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

**Download PDF:** 10.08.2025

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



ZS 165

mit 4 fashionmakers

# mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung  
im deutschsprachigen Europa

ISSN 1015-5910



Nummer 1

Januar/Februar 2006



www.imb.de

# IMB 2006

WORLD OF TEXTILE  
PROCESSING

KÖLN · 10. – 13. MAI 2006

Vorteile nutzen –  
online registrieren!

Zeit sparen, Geld sparen, besser  
vorbereitet sein!

Ab 15.2.2006 unter [www.imb.de](http://www.imb.de)

## Die globale Leitmesse für globale Anforderungen!

Die Globalisierung eröffnet grosse Chancen – wenn Sie alle zur Verfügung stehenden Informationen und Technologien kennen und zu nutzen wissen. Der Besuch der IMB 2006 – weltweit führende Messe für die Verarbeitung von Textilien und flexiblen Materialien – gibt Ihnen die Chance dazu. Hier werden alle Lösungen für die Herstellung von Bekleidung, Heimtextilien, Polstermöbeln und Produkten aus technischen Textilien vom Who-is-who der Branche präsentiert.

Information und Aktion bietet auch das anspruchsvolle Rahmenprogramm mit diesen Highlights:

- IMB-Forum „Informationstechnologie“
- Speaker's Corner
- Research & Development Centre
- 1. IMB Innovation Award

Discover new horizons! –  
willkommen zur IMB 2006!

Discover new horizons!

Für Reisearrangements zum Messebesuch wenden Sie sich bitte an den Spezialisten:  
BTI Event Solutions, Messen, BTI Switzerland Ltd., Postfach 1813, 8048 Zürich,  
Telefon 044 736 65 50, Telefax 044 736 65 11, [messereisen@btiswitzerland.com](mailto:messereisen@btiswitzerland.com)

Bestellungen von Eintrittskarten und Katalogen  
sowie weitere Informationen:  
Handelskammer Deutschland-  
Schweiz, Büro Koelnmesse  
Tödistrasse 60, 8002 Zürich  
Telefon 044 283 61 11  
Telefax 044 283 61 21  
[info@koelnmesse.ch](mailto:info@koelnmesse.ch)  
[www.koelnmesse.ch](http://www.koelnmesse.ch)

 koelnmesse

we energize your business

Wer die Werbung  
einstellt,  
um Geld zu  
sparen,  
ist so klug  
wie jener,  
der die Uhr anhält,  
um Zeit zu sparen!

«mittex» – die einzige  
Fachzeitschrift für textile  
Garn- und Flächenherstellung im  
deutschsprachigen Europa

Anzeigenverwaltung:  
ITS Mediaservice GmbH  
Andreas A. Keller  
Allmeindstr. 17  
CH-8840 Einsiedeln

Tel. ++41 55 422 38 30  
Fax ++41 55 422 38 31

E-Mail: [keller@its-mediaservice.com](mailto:keller@its-mediaservice.com)



**Ermittlung der Gewinner des Design Preises Schweiz**

Der Design Preis Schweiz steht für die Förderung und Unterstützung von qualitativ hoch stehendem, innovativem Design aus der Schweiz. Der Preis wurde von einer international zusammengesetzten Jury anfangs November 2005 in Bern vergeben. Der Design Preis Schweiz fördert den Dialog und die Begegnung zwischen Designerinnen, Designern und Unternehmen. Aber er ermöglicht auch, Visionen, Forschungsarbeiten und marktkonforme Realisierungen zu zeigen.

Es wurden insgesamt fünf Gewinner ermittelt, je einen für die Kategorien «Merit», «Market», «New-comer», «Research» und «Swiss Textile Design Award». Bewertet wurden die gestalterische Qualität, ästhetische Konsequenz, gesellschaftliche Relevanz, innovative Vision, der ökonomische Stellenwert und die Nachhaltigkeit.

**Uniformkonzept gewinnt den Swiss Textile Design Award 2005**

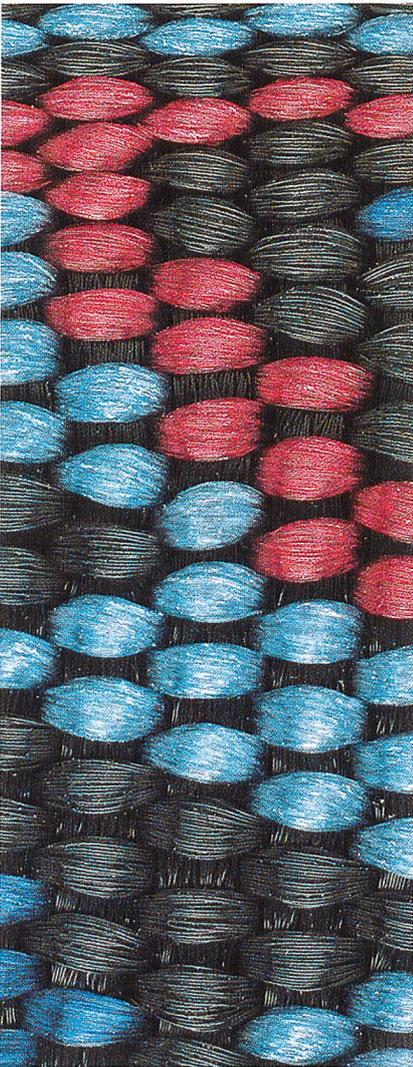
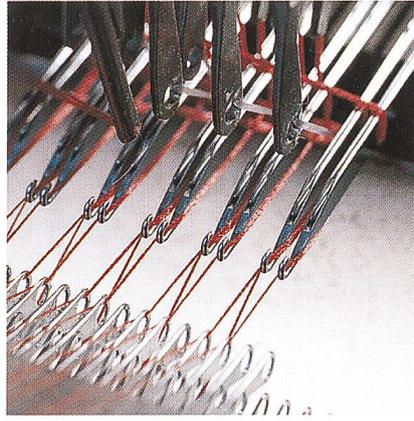
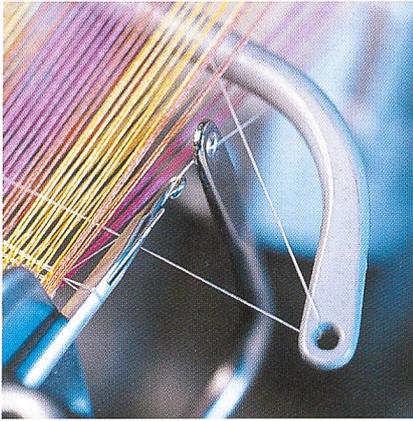
Der Textilverband Schweiz ist Hauptpartner des Anlasses und vergibt in diesem Rahmen den Swiss Textile Design Award. Diesen haben das Schweizer Duo Scherrer/Hefti gewonnen. Lela Scherrer und Christoph Hefti haben ein Bekleidungskonzept für das Ausstellungspersonal des Schweizer Pavillons an der World Expo 2005 in Aichi/Japan entworfen. Die Kombination von Textil- und Modedesign, die eingesetzten Gestaltungselemente, verwendeten Techniken, Sujets und Farben haben die international zusammengesetzte Jury überzeugt. Die gestalterische Idee des «bedruckten Berges» wurde aufgenommen, auf das textile Medium übertragen und die gewählten Farben waren inspiriert von der Schweizer Landschaft. Das gesamte Bekleidungskonzept konnte in enger Zusammenarbeit mit Schweizer Textilfirmen umgesetzt und produziert werden. Übergeben wurde der mit 20'000.- CHF dotierte Preis von Ronald Weisbrod, Weisbrod-Zürcher AG, Vizepräsident Textilverband Schweiz und Präsident der PR-Kommission.

**Die weiteren Kategorien**

Die weiteren Auszeichnungen Design Preis Schweiz 2005: Kategorie «Merit», Auszeichnung für eine kontinuierliche schweizerische Designleistung: Rolf Fehlbaum, Chairman Vitra; Kategorie «New-comer», Auszeichnung für junge Designerinnen und Designer: Irene Münger, für «Twilight», die Herbst/Winterkollektion 05/06 von Blackpool; Kategorie «Research», Auszeichnung für Forschungsarbeiten im Designbereich: Christoph Weckerle, HGK Zürich, für die Forschungsarbeit «Designwirtschaft»; Kategorie «Market», Auszeichnung für Produkte, die ihre Markttäufung bestanden haben: Alfredo Häberli, Ess-Set «Kid's stuff».

Die nominierten Arbeiten konnten bis 8. Januar 2006 im Kornhausforum in Bern besichtigt werden.

Dr. Roland Seidl  
Chefredaktor



## SYSTEME UND LÖSUNGEN FÜR BAND UND SCHMALTEXTILIEN

ZETTELN – CAD-/CAM-SYSTEME

BANDWEBEN – KETTENWIRKEN

ETIKETTENWEBEN, ETIKETTENDRUCKEN UND –FALTEN

FÄRBE-/APPRETUR-/BESCHICHTUNGS-/EFFEKTSYSTEME

AUFMACHUNG – KONFEKTION VON TECHNISCHEN TEXTILIEN

**Jakob Müller AG, Frick**  
CH-5070 Frick Switzerland  
Tel +41 62 8655 111  
Fax +41 62 8655 777  
[www.mueller-frick.com](http://www.mueller-frick.com)





|   |           |
|---|-----------|
| <b>Indische Baumwoll- und Textilindustrie im Wachstum</b>   | <b>6</b>  |
| In Indien wird der Bedarf nach Baumwolle und Chemiefasern voraussichtlich steigen   |           |
| <b>Weniger Armut dank Biobaumwolle</b>  | <b>7</b>  |
| Biobaumwolle trägt zur Armutsreduktion in Entwicklungsländern bei. Im biologischen Baumwollanbau erwirtschaften die Bauern ein um 30 bis 40 % höheres Einkommen |           |
| <b>Elastische Fasern mit funktionellen Eigenschaften</b>  | <b>8</b>  |
| Die Verbesserung des Tragekomforts war in der Vergangenheit oberstes Ziel beim Einsatz von elastischen Fasern   |           |
| <b>Die neue BT 923 – Zukunftsweisendes Konzept setzt Massstäbe</b>  | <b>10</b> |
| Die BT-Maschinen von Rieter sind bekannt für Wirtschaftlichkeit in der Produktion, Flexibilität in der Anwendung und hohe Zuverlässigkeit                       |           |
| <b>Trütschler stellte neues Technikumskonzept vor</b>   | <b>13</b> |
| Trütschler beschreitet ganz neue Wege in Sachen Technikum   |           |
| <b>HKS 4 EL jetzt mit elektronischer Polbarrensteuerung</b>   | <b>14</b> |
| Der Hochleistungs-Kettenwirkautomat vom Typ HKS 4 EL aus dem Hause KARL MAYER ist schnell, flexibel und präzise   |           |
| <b>Neue Wickeldichtenregelung für Färbebäume</b>  |           |
| Für die wirtschaftliche Herstellung von Färbebäumen liefert die KARL MAYER Textilmaschinenfabrik Zettelmachines von höchster Effizienz                          |           |
| <b>Zurück zur Leistungskultur ist der Weg nach vorn – Teil 1</b>  | <b>16</b> |
| Viele operativ verantwortliche Manager stehen dem Leistungsmanagement skeptisch gegenüber   |           |
| <b>Zukunftsperspektiven für die deutsche Textil- und Bekleidungsindustrie</b>   | <b>18</b> |
| Nach einem Sommer mit heissen Diskussionen über die Quotenliberalisierung und mit weiterhin rückläufigen Umsätzen der Textil- und Bekleidungsindustrie          |           |
| <b>4 Fashionmakers</b>  |           |
| <b>Firmennachrichten</b>  | <b>19</b> |
| <b>SVT-Forum</b>  | <b>21</b> |
| <b>Kundenservice</b>  | <b>24</b> |
| <b>Medizinische Textilien</b>   | <b>26</b> |
| <b>IFWS Landesektion Schweiz</b>  | <b>28</b> |

## Indische Baumwoll- und Textilindustrie im Wachstum\*

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

**In Indien wird der Bedarf nach Baumwolle und Chemiefasern voraussichtlich steigen, zurückzuführen auf eine zunehmende Endverbraucherfrage und auf die, dank dem Quotenwegfall wachsenden Exporte von Textilien und Bekleidung. Auch politische Reformen beeinflussen das Tempo der Entwicklung. Die Rohbaumwollimporte sind in den letzten Jahren gleichzeitig mit der Inland-Nachfrage gestiegen; weitere Steigerungen hängen jedoch davon ab, inwieweit die chronisch niedrigen Erträge und die Qualität der Baumwolle verbessert werden können.**

Obwohl Indien Grossproduzent von Baumwolle ist, und das Volumen weiter ausgebaut werden könnte, ist unsicher, ob die Inlandsproduktion den wachsenden Anforderungen von Qualität und Quantität einer expandierenden Textil- und Bekleidungsindustrie weiterhin gerecht werden kann.

### Grosse Anbaufläche – geringe Erträge

Indien ist weltweit der drittgrösste Baumwollproduzent, mit einer Baumwollanbaufläche, die wesentlich grösser ist als diejenige jedes anderen Landes der Welt und ca. 25% der gesamten weltweiten Baumwollanbaufläche ausmacht. Die durchschnittlichen Erträge gehören jedoch zu den zehn niedrigsten weltweit. Flächen- und Ertragssteigerungen haben die Baumwollproduktion seit 1990 im Durchschnitt um 2,4% jährlich wachsen lassen, doch die Verbesserung der Erträge war im Vergleich zu anderen Ländern langsam; die Qualität ist oft nicht ausreichend. Ob die steigende Baumwollnachfrage nun durch inländische Anbieter oder Importe versorgt wird und ob Indien auf den globalen Textilmärkten konkurrenzfähig sein kann, hängt davon ab, inwieweit man die anstehenden Probleme zu lösen vermag. Das Auslaufen des MFA (Multifaserabkommen von 1974) bietet Chancen, einerseits für eine Steigerung der Produktion und andererseits für vermehrte Exporte von Textilien und Bekleidung in Industrieländer.

\*Nach Informationen von Cotton Report: [www.baumwollboerse.de](http://www.baumwollboerse.de)

### Liberalisierter Textilsektor

Die indische Politik konnte Investitionsrestriktionen reduzieren und den Textilsektor liberalisieren. Diese Reformen gingen allerdings langsamer vonstatten als in anderen Ländern in Warteposition, insbesondere China. Es ist anzunehmen, dass Indien durch weitere zielgerichtete Massnahmen seine Produktions- und Exportkapazitäten für Baumwolle und Textilien erhöhen wird. Die indische Baumwollproduktion zeigt, hauptsächlich aufgrund von Klimaschwankungen, im Jahresvergleich grosse Differenzen.

### Nachholbedarf bei der Bewässerung

Seit 1980 fast unverändert, sind ungefähr 65% der Baumwollfläche nicht bewässert und auf unbeständigen Monsunregen angewiesen. Fläche, Erträge und Erzeugung sind in den deutlich unterschiedlichen Anbaugebieten Indiens ebenfalls sehr variabel. Die Baumwolle in der nördlichen Zone (Haryana, Punjab und Rajasthan) ist grösstenteils bewässert, was die im Norden traditionell höheren Erträge erklärt. Die zentralindische Zone (Gujarat, Maharashtra und Madhya Pradesh) nimmt ungefähr 63% der gesamten Baumwollanbaufläche ein, nur 16% davon sind bewässert. Seit 1990 wurde hier bei der Erzeugung ein 5, bei den Erträgen ein 3,4%-iger Zuwachs verzeichnet. Die höchsten Erträge seit Mitte der 90er-Jahre wurden generell im Süden (Andhra Pradesh, Karnataka und Tamil Nadu) erreicht. Dort sind ungefähr 20% der Fläche bewässert, auf 60% werden Hybriden gepflanzt.

Indien ist unter den Baumwolle produzierenden Ländern einzigartig. Unterschiedlichste



Erntereife Baumwolle

Klimaverhältnisse und Bodenbeschaffenheit erlauben die Aussaat aller Baumwollvarietäten und Stapellängen.

Indische und internationale Standards verwenden unterschiedliche Stapellängendefinitionen für die Baumwollklassierung.

### Klassierung

Nach den indischen Standards wird ungefähr die Hälfte der indischen Baumwolle als Mittelstapel einklassiert; nach den internationalen Standards fällt nur ungefähr ein Viertel unter diese Kategorie. Im Norden werden zumeist Kurz- und Mittelstapelvarietäten ausgesät, im Süden LS/ELS und in Zentralindien die Bandbreite zwischen Mittelstapel und LS.

### Handpflücken

Indiens handgepflückte Baumwolle ist der maschinengepflückten überlegen, dies insbesondere im Hinblick auf den Glanz des fertigen Stoffes, auf die Verspinnbarkeit und Reissfestigkeit usw. Dennoch gibt es Schwierigkeiten, höhere Qualitätsansprüche zu erfüllen. So besteht das Problem der Verunreinigung mit anderen Fasern und Fremdkörpern, Beimischungen verschiedener Varietäten mit unterschiedlichen Fasereigenschaften. Dies mindert die Effizienz im Spinnprozess und resultiert in grösserem Masse in verunreinigtem und fehlerhaftem Garn. Der Faktor Verunreinigung und andere Qualitätsmängel indischer Baumwolle spielen seit den späten 90er-Jahren eine Schlüsselrolle bei den Baumwollimporten durch Indiens exportorientierte Textilverarbeitung. Die indische Textilindustrie bevorzugt beständige Qualität aus dem Ausland. Die grossen Probleme der unerwünschten Beimischungen von Varietäten und der Verunreinigung sind auf Anbaupraktiken zurückzuführen; eine schnelle Lösung ist nicht in Sicht. Qualitätsverbesserungen erfordern Fortschritte im «farm seed management», technische Verbesserungen in der Abwicklung, beim Transport und Entkörnen, Investitionen und eine Marktinfrastruktur und ein Vermark-

tungssystem, das Preisaufschläge für qualitativ gute Baumwolle anbietet. Zu diesem Zweck müssen Grades und Standards für Inlandsbaumwolle erstellt sowie die Vermarktung verbessert werden, um den Produzenten, Ginnern und Händlern einen Anreiz zu bieten, auf Qualität ausgerichtet zu produzieren.

### Bt-Baumwolle

Der einflussreichste technologische Schritt auf dem indischen Baumwollsektor war die Entwicklung und Zulassung der insektenresistenten Bt-Baumwolle. 2002 bewilligte das Genetic Engineering Approval Committee (GEAC) erstmals drei Bt-Varietäten, entwickelt durch ein Joint Venture zwischen Monsanto und der indischen Mahyco. Bald folgten weitere Zulassungen. Derzeit werden zusätzlich zu den 19 offiziell bewilligten Bt-Varietäten ungefähr 50 weitere, nicht zugelassene, in den südlichen, zentralen und nördlichen Anbaubereichen von Landwirten und privaten Saatfirmen entwickelt und verkauft.

Eine Beurteilung oder Erfolgsbilanz über den Einsatz von Bt-Baumwolle lässt sich vor dem Hintergrund von bisher nur drei Jahren Erfahrung im Anbau, sehr schlechten klimatischen Verhältnissen im Jahr 2002 und fehlenden offiziellen Flächen- oder Ertragsdaten, für konventionelle und Bt-Baumwolle gesondert, kaum erstellen. Die erhältlichen Informationen besagen, dass die genveränderte Saat rasch angenommen wurde. Bewilligte Bt-Baumwollsorten wurden 2004/05 auf schätzungsweise 525'000 Hektar angebaut, illegale Varietäten auf zusätzlichen 600'000 Hektar.

2005/06 wird Bt-Baumwolle voraussichtlich auf 1,6 Millionen Hektar angepflanzt, hiervon 900'000 ha mit Erlaubnis der Regierung, 700'000 ha nicht zugelassene, illegale Sorten. Berichte über Erträge und wirtschaftlichen Nutzen für die Erzeuger sind unterschiedlich, hierzu tragen auch das unregelmässige Klima und der Schädlingsbefall während des Einführungsjahres, die Ausbreitung unkontrollierter

Varietäten und die subjektive Beurteilung von Gegnern bzw. Befürwortern der genveränderten Saaten bei. Die schnelle Akzeptanz der Bt-Varietäten deutet darauf hin, dass die Produzenten beim Anbau von Bt-Baumwolle mit wirtschaftlichen Vorteilen rechnen, trotz des Preises der Saat, die mit 1'600 Rupien (36,80 USD) pro 450 g-Paket dreimal so hoch ist wie die von Nicht-Bt-Hybriden.

Zwei kürzlich veröffentlichten Studien (Qaim und Zilberman) mit Fokus Indien zufolge, schützt Bt-Baumwolle effektiv vor Kapselwurmbefall und führt daher auch zu höheren Erträgen. Die finanziellen Vorteile beim Anbau der gentechnisch veränderten Saat in Indien sind auf eben diese höheren Erträge und weniger auf reduzierte Kosten zurückzuführen, die Einsparungen bei Insektiziden entsprechen in ungefähr den höheren Saatkosten.

## Weniger Armut dank Biobaumwolle

Andreas Friolet, Helvetas Schweizer Gesellschaft für internationale Zusammenarbeit, Zürich, CH

**Biobaumwolle trägt zur Armutsreduktion in Entwicklungsländern bei. Im biologischen Baumwollanbau erwirtschaften die Bauern ein um 30 bis 40 % höheres Einkommen. Das zeigen neue Studien zu Schweizer Biobaumwoll-Projekten, die an einer internationalen Fachtagung von Helvetas und vom Forschungsinstitut für biologischen Landbau vorgestellt wurden.**

Baumwolle ist die Lebensgrundlage von mehreren Millionen Menschen in Entwicklungsländern. Der Einsatz chemischer Hilfsmittel im konventionellen Anbau und der Preiszerfall im weltweiten Baumwollmarkt haben aber negative Auswirkungen auf Gesundheit und Einkommen der Bauern und auf die Qualität von Böden und Grundwasser. Deshalb sind in den letzten Jahren verschiedene Projekte für einen umwelt- und sozial-verträglichen Anbau und Handel von Baumwolle lanciert worden.

Bisher waren keine fundierten Aussagen möglich, inwieweit die Biobaumwoll-Projekte die Lebensbedingungen der Bauern tatsächlich verbessern. Diese Lücke füllt nun eine Studie des Forschungsinstituts für biologischen Landbau FiBL in Frick (AG). Im Auftrag der Direktion für Entwicklung und Zusammenarbeit (Deza) und

des WWF Schweiz wurden in Indien während zweier Jahre 60 konventionelle Produzenten mit 60 Bauern aus dem Maikaal bioRe-Projekt von der Schweizer Textilfirma Remei und Coop verglichen.

Die FiBL-Studie kommt zum Schluss, dass Biobaumwolle die Lebensumstände der Bauern wesentlich verbessert. Dank tieferen Produktionskosten und einer Bioprämie erwirtschafteten die Bauern im biologischen Baumwollanbau ein um 30 bis 40 % höheres Einkommen. Bemerkenswert ist, dass der Ernteertrag im Bioanbau durchschnittlich leicht höher ausfiel und der Arbeitsaufwand nicht grösser war als beim konventionellen Anbau. Obwohl bisher für die Fruchtfolgekulturen (Weizen, Soja u. a.) keine Bioprämie erzielt werden konnte, lag der finanzielle Ertrag einer Biofarm insgesamt um 15

Prozent über demjenigen eines konventionellen Betriebs. Neben einem höheren Einkommen sind mit Biobaumwolle geringere wirtschaftliche Risiken und eine nachhaltigere Bewirtschaftung der natürlichen Ressourcen verbunden. Im Weiteren hat die Studie gezeigt, dass die anfänglichen Ernteeinbussen das grösste Hindernis für eine Umstellung auf Biolandbau darstellen.

### Grosse Bedeutung von Handelsförderung und Information

Eine Einschätzung der Wirkung von Biobaumwoll-Programmen ermöglicht auch ein neuer Bericht zu den Projekten von Helvetas in Mali, Burkina Faso und Kirgistan. Die Erhebung wurde im Auftrag des Staatssekretariats für Wirtschaft (seco) von Mai bis September 2005 durch externe Fachpersonen durchgeführt. Die Autoren stellen den Projekten gute Zeugnisse aus und halten fest, dass sich die wirtschaftliche



Biobäuerinnen beim Ernten in Mali

und gesundheitliche Situation der Bauernfamilien dank der Umstellung auf bio klar verbessert hat. Insbesondere profitieren die Familien und die Frauen von den neuen Einkunftsmöglichkeiten, die mit dem Bioanbau einhergehen. Zu bedenken gibt der Bericht, dass die Fortdauer der Projekte stark von den Akteuren entlang der Handelskette bis hin zu den Endverkäufern in Europa abhängt. Diesen komme daher eine entscheidende Bedeutung in der Handelsförderung und der Sensibilisierungsarbeit zu.



Geerntete Biobaumwolle

### Internationale Fachtagung im Kultur- und Kongresszentrum Luzern

Die Studie und der Bericht wurden am Mittwoch, 30. November 2005, im Kultur- und Kongresszentrum Luzern an einer internationalen Fachtagung über Anbau und Handelsförderung von Biobaumwolle vorgestellt. Die Tagung «Biobaumwolle – Verbindung von Konsumentenangelegenheiten und Armutsreduktion» wurde von Helvetas und vom FiBL mit Unterstützung durch das Staatssekretariat für Wirtschaft (seco) und Coop Naturaline durchgeführt.

Als Ergänzung zur Studie hat das FiBL eine Reihe von Ausbildungs- und Beratungsmaterialien entwickelt. Sie machen das Potenzial des biologischen Baumwollanbaus in Entwicklungsprojekten besser nutzbar.

**Redaktionsschluss**  
**Heft 2 / 2006:**  
**17. Februar 2006**

## Elastische Fasern mit funktionellen Eigenschaften

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

**Die Verbesserung des Tragekomforts war in der Vergangenheit oberstes Ziel beim Einsatz von elastischen Fasern. Der Markt für Lycra®, Spandex®, Dorlastan® wächst seit einigen Jahren ständig. Doch Tragekomfort allein genügt heute nicht mehr. Es sind zunehmend Funktionen wie Chlor-, Ultraviolett- und Sonnenlichtbeständigkeit gefragt. Ein grosser Markt, wenn man bedenkt, dass jährlich weltweit Bademoden im Wert von 12,65 Mrd. USD abgesetzt werden. Um die Verarbeitbarkeit und insbesondere die Veredelung von Textilien mit elastischen Fasern zu vereinfachen, müssen diese eine entsprechende Hitzebeständigkeit aufweisen. Die folgenden Beispiele zeigen die Verwendung von elastischen Fasern bei pflegeleichten, modischen und funktionellen Textilien.**

### Stretchfasern auf Polyolefinbasis

Die DOW XLA Faser ist die weltweit erste Stretch-Faser auf Olefinbasis, die gegen aggressive Chemikalien und hohe Temperaturen resistent ist, sodass sie zu bügelfreien Stoffen verarbeitet werden kann. Andere Elastikfasern würden Prozesse und Chemikalien, die zur Herstellung bügelfreier Gewebe erforderlich sind, nicht überstehen. Die DOW XLA ist die einzige Faser, die sich in dieser Umgebung perfekt verhält und die einzige Stretch-Faser, mit der, sogar nach 50 Waschzyklen, ein DP-Wert von 3,5 erreicht wird. Diese Einstufung definiert ein wirklich bügelfreies Gewebe. Die DOW XLA CP™ ist die einzige Chlorine Proof™ (chlorfeste) Stretch-faser auf dem heutigen Markt und die erste auf Olefinbasis weltweit, die von Natur aus gegen aggressive Chemikalien, hohe Temperaturen und UV-Licht beständig ist [1]. Während andere Stretchfasern sich schon nach 200 – 300 Stunden Exposition gegenüber Chlor abzubauen beginnen, besitzt die DOW XLA CP™ die inhärenten Eigenschaften, die nötig sind, um aggressiven Chemikalien länger als 1'000 Stunden zu widerstehen – länger als die Grundfaser des Stoffes.

### Bügelfrei dank Stretchfaser

Der Verbraucher ist ständig auf der Suche nach Möglichkeiten, sich das Leben leichter zu machen und zeitraubende häusliche Aktivitäten zu reduzieren. Dow Fiber Solutions bietet die DOW XLA™ Faser, die mit einer bügelfreien Appretur kombiniert werden kann, um das ultimative Hemd für den heutigen geschäftigen Lifestyle zu schaffen.

Laut einer nationalen Umfrage durch Whirlpool Company nimmt Bügeln bei Verbrauchern einen der ersten Plätze auf der Liste der meistgehassten Aufgaben ein. So würde fast ein Drittel aller Befragten lieber zum Zahnarzt gehen, als zu bügeln. Bügeln belegt unter den häuslichen Pflichten, die am meisten verabscheut werden, Platz zwei gleich hinter Badezimmer putzen. 31 Prozent der Befragten bügeln so ungern, dass sie es gleich lassen. Laut der Clothing Care Habits and Practices Survey (Umfrage zu Kleiderpflegegewohnheiten und -praktiken) werden 75 Prozent aller Kleidungsstücke in die chemische Reinigung gegeben, um Falten und Gerüche zu beseitigen – und nicht um sichtbare Flecken zu entfernen. Diesen Verbrauchern wird die DOW XLA



Abb. 1: Damenbluse mit DOW XLA™ – bügelfrei und komfortabel



Abb. 2: Das Business-Hemd mit Stretch-Komfort

Faser das Leben erleichtern und Brieftasche und Kleiderschrank entlasten.

Brad Miller, kaufmännischer Leiter bei Dow Fiber Solutions, erklärte: «Wir sind sehr erfreut darüber, gemeinsam mit der Textilindustrie Marken, Händlern und Verbrauchern wirklich differenzierte Lösungen bieten zu können. Da Bügeln unter den vom Verbraucher geschätzten Aktivitäten einen derart niedrigen Rang einnimmt, glauben wir, dass wir unseren Partnern und Verbrauchern einen echten Wert bieten. Die DOW XLA Faser ist die perfekte Ergänzung für pflegeleichte Easy-Wear-Textilien.»

### Damenbluse mit hohem Tragkomfort

Brooks Brothers verwendete als erster US-Einzelhändler die DOW XLA Faser und webte sie im Herbst 2004 in Two-Ply-Baumgewebe, um ein neues eng sitzendes Damenhemd zu kreieren, das nicht gebügelt werden muss. «Wir integrierten die DOW XLA Faser in unsere Two-Ply-Baumwollhemden, um unseren Verbrauchern Mehrwert und optimalen Tragekomfort zu bieten», erklärte Joe Dixon, Vizepräsident der Bereiche Produktion und Fertigung bei Brooks Brothers (Abb. 1, 2, 3). «Wir können dem Käufer nun ein Hemd anbieten, das nicht gebügelt werden muss und dennoch seine Passform behält.» Andere wichtige Händler verarbeiten jetzt auch die DOW XLA Faser in ihren Kleidungsstücken und auch Händler in Europa, wie CasaModa in Deutschland, verwenden die Faser.

### creora® – für Bade-, Sport- und Freizeitmode

creora® ist die Marke des koreanischen Herstellers Hyosung – derzeit der zweitgrößte Elastan-Hersteller weltweit [2]. Hyosung möchte sich mit seiner Elastan-Marke creora® die Marktführerschaft zusichern.

«Um dieses Ziel zu erreichen, verfolgen wir eine ganz einfache Strategie: Wir schnüren für unsere Kunden ein Wertepaket der Extraklasse in Form eines tollen Produktes und eines erstklassigen Kundenservices. Denn mit unserer Marke creora® sind wir ausserordentlicher Qualität und Performance verpflichtet», so C. H. Lee, Präsident der Elastan-Marke creora® weltweit. «Dank unseres unermüdlichen Engagements in diesem Sektor während der letzten 13 Jahre sind wir heute der zweitgrößte Elastan-Hersteller der Welt. Und wir investieren auch weiterhin in verschiedene Geschäftsbereiche, sei es neues Brand-, Vertriebs- und Marketing-Personal, neue Produkte oder erstklassige Produktionsanlagen». Standardmässig wird die Faser in 25 Feinheiten von 11 bis 1'880 dtex auf dem Markt angeboten.

### Hitzebeständiges Elastan

creora® H350 ist ein hitzebeständiges Elastan (Abb. 4), das mit Polyester und Mikrofasern kombiniert werden kann. Dieses Material ist in vielen verschiedenen Textilien besonders waschecht und macht sie seidenweich, leicht, bequem und schnell trocknend; gleichzeitig bleiben die satten Farben lange erhalten. In der Textilproduktion stellt die Farbabstimmung allgemein eines der Hauptprobleme dar. H350 verfügt hier über einen entscheidenden Vorteil, denn es kann ohne Verlust der Farbkraft und Elastizität wieder eingefärbt werden. H350 steht in den Feinheiten 22, 33, 44 und 78 dtex zur Verfügung. Die Masse pro Spule liegt in der Regel zwischen 400 und 500 g, bei 44 dtex sind Spulenmassen bis 1'000 g möglich.

### Mit Dampf fixierbar

Bei der Veredlung von elastischen Artikeln im Kontinuerverfahren wird heute vielfach mit Sattendampf fixiert. creora® C400/H450 ist ein bei geringer Hitze zu verarbeitendes Elastan, das vorzugsweise für hitzeempfindliche Textilien wie Polypropylen verwendet wird und sich vor allem bei Bademoden und nahtloser Damenunterwäsche bewährt hat. creora® C400 ist ein unter Wasserdampf zu verarbeitendes Elastan für nahtlos gearbeitete Kleidungsstücke und sorgt dort für einen besseren Sitz, eine exaktere und unveränderte Passform. In Kombination mit Naturfasern sorgt es ausserdem für ein noch weisseres Weiss und ein angenehm weiches Tragegefühl. C400 steht in Feinheiten von 17 bis 235 dtex zur Verfügung, H450 wird mit 22, 33, 40 und 44 dtex angeboten.

### Kundenorientierung

Hyosung erklärt, das Unternehmen werde durch die Verpflichtung sieben neuer Vertriebs- und Marketing-Leiter sein Geschäft in Europa sowie in Nord-, Mittel- und Südamerika ausweiten. Diese Führungskräfte bringen mehr als 30 Jahre Erfahrung in der Elastan-Produktion sowie 80 Jahre Erfahrung in der Textilbranche in das Unternehmen Hyosung mit ein. Ziel ist eine Ergänzung der bereits vorhandenen Expertise in den Bereichen Technologie und Fertigung durch hohe Vertriebs- und Marketing-Kompetenzen, um noch besser auf die Wünsche und Bedürfnisse der Kunden eingehen zu können.

Innerhalb der nächsten vier Wochen eröffnet Hyosung weltweit insgesamt fünf neue Textil-Marketing-Showrooms, in Shanghai, Hongkong, Seoul, New York und Mailand (Eröffnung Mitte Dezember), dem Europa-Vertriebssitz, um die Bedürfnisse von Einzelhändlern und Marken zu erfüllen, und die Markt- und Innovationszyklen der Produkte wesentlich zu beschleunigen.

### Qualität und Service

Greg Vas Nunes, Präsident der Elastan-Marke creora® für Nord-, Mittel- und Südamerika, sagt: «Wir konzentrieren uns bei Hyosung sehr stark darauf, unseren Kunden durch schnellen Service und einfachen Zugang entscheidende Vorteile zu verschaffen. Hyosung erreicht dies durch den Einsatz neuer Mitarbeiter in den Schlüsselpositionen im Marketing in Europa sowie Nord-, Mittel- und Südamerika, die im Bereich Textilentwicklung und Akquisitionen mit Marken und Händlern zusammenarbeiten, durch die enge Vernetzung wichtiger Positionen in Vertrieb und im Business Development in Asi-



Abb. 3: Dehnbar und bügelfrei

en sowie durch unsere internationalen Textil-Showrooms.»

«Wir haben auf der Lyon Mode City, der Expofil und der Texworld bereits viele positive Reaktionen auf unsere Produktinnovationen erhalten; grosse Marken und Händler haben bei

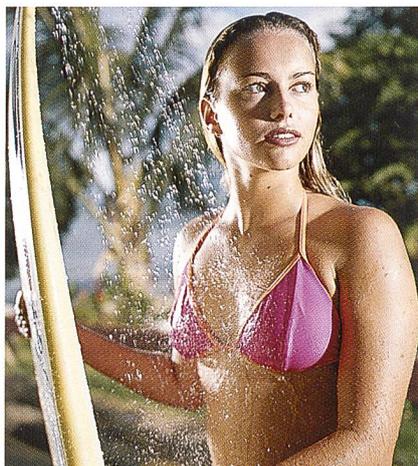


Abb. 4: creora® – hitzebeständiges Elastan

unseren Partnerunternehmen um Textilmuster angefragt», so Greg Vas Nunes weiter. «Wir starten eine neue Werbekampagne, sind auf grossen internationalen Messen vertreten und verpflichten uns in allen Geschäftsbereichen zu höchster Klasse und Performance. Sei es ein neues, innovatives Produkt oder unser Anspruch an die einwandfreie Qualität unserer Service-Dienstleistungen – es geht immer noch besser. Wir sind ständig auf der Suche nach neuen Möglichkeiten, uns und unsere Produkte weiter zu entwickeln und unsere Kunden weiterhin mit Elastan allererster Güteklasse zu beliefern.»

#### Literatur

[1] Seidl, R.: Hightech-Fasern für eine innovative Textilindustrie, «mittex» 112(2005)6, S. 8-10

[2] Kang, Yeonso; Simon, S. M. Ye: The next Spandex – creora, Paper: 5th Narrow Fabrics Conference, 16. October 2005, Singapore, organised by Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics, Frick, CH



## Die neue BT 923 – Zukunftsweisendes Konzept setzt neue Massstäbe

Vera Stepanska, Rieter CZ a.s., Usti nad Orlici, CZ

**Die BT-Maschinen von Rieter sind bekannt für Wirtschaftlichkeit in der Produktion, Flexibilität in der Anwendung und hohe Zuverlässigkeit. Die neue halbautomatische Rotorspinnmaschine BT 923 stellt Rotorgarne mit hoher Qualität und einem hervorragenden Preis-Leistungs-Verhältnis her. Die vollständig neu gestaltete BT 923 steht an der Spitze der halbautomatischen Rotorspinnmaschinen und setzt neue Massstäbe.**

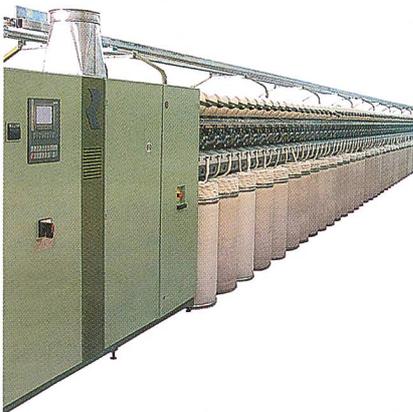
Das völlig neue Maschinenkonzept zeichnet sich hauptsächlich in drei Innovationsbereichen aus:

- Lösungen für gesteigerte Produktivität
- ergonomischer und bedienungsfreundlicher Aufbau
- Systeme zur Verbesserung und Überwachung der Garnqualität

#### Wirtschaftlichkeit in der Produktion

Bei Produktivitätserhöhungen mit halbautomatischen Maschinen geht es hauptsächlich um die Ausgewogenheit. Verschiedene Aspekte müssen berücksichtigt werden:

- optimale Liefergeschwindigkeit mit Bezug auf manuelles Doffen
- optimale Rotordrehzahl mit Bezug auf die häufigsten Garnapplikationen
- optimaler Aufbau, um die Bedienung zu entlasten



Die neue BT 923

Im Zuge der vollständigen Neugestaltung der BT 923 wurden technische Neuigkeiten eingeführt, die beachtliche Produktivitätsfortschritte bewirkt haben. Die Maschine wendet

das bewährte Ansetzerprinzip der früheren BT 903-Version an. Anstelle kleiner Anpassungen bestehender Lösungen wurden innovative und überzeugende Konzepte realisiert.



Vera Stepanska

Die in der Praxis erreichbare Rotordrehzahl von 110'000 min<sup>-1</sup> und die Liefergeschwindigkeit von 200 m/min tragen zur bedeutenden Erhöhung des Produktivitätspotenzials der BT 923 bei. Um die Produktivität zu maximieren, kann die Maschine auf bis zu 360 Einheiten verlängert werden. Im Vergleich zu anderen halbautomatischen Maschinen kann die Geschwindigkeit um ca. 10 bis 15 % erhöht werden, je nach Rotorgarnartyp. Als Folge dieser Produktivitätserhöhung amortisiert sich die BT 923 schneller als andere Maschinen.

#### Ergonomischer Aufbau

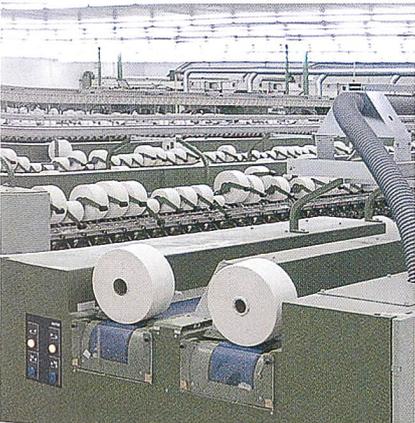
Halbautomatische Rotormaschinen benötigen einen höheren Bedienungsaufwand als Maschinen mit Robotern. Deshalb war bei der BT 923



*Der ergonomische Aufbau der Sektion bietet beste Arbeitsbedingungen*

das Ziel, den Maschinenaufbau so bedienungsfreundlich wie möglich zu machen, d.h., den Bedienungsaufwand zu verringern und alle Vorgänge einfacher und schneller zu machen. Das halbautomatische Ansetzen mit Hilfe der Bedienung stellt den Schlüsselvorgang dar. Hier ist der Zugang zur Spinnstelle sehr wichtig. Infolge der Neuordnung der Sektion ist die Arbeitshöhe tiefer als früher, auch mit 42" Kannenhöhe. Mit einer Teilung von 230 mm können 18" Kannen leicht aufgenommen werden. Gleichzeitig kann die Bedienung direkt auf die Maschine zugehen, ohne zusätzliches Gerät. Grosse Kannen, und damit verbunden weniger Kannenwechsel, reduzieren die Anzahl Garnverbindungen und verbessern somit die Garnqualität.

Die BT 923-Maschine ist mit zwei Transportbändern ausgerüstet. Die Bedienung wird dadurch enorm entlastet. Dieser Aufbau stellt sicher, dass die Spulen nicht verwechselt werden, wenn unterschiedliche Garn Typen auf jeder Maschinenseite gesponnen werden. Die zwei Bänder können als Zwischenlager verwendet werden, sodass die Bedienung ihre Arbeit opti-

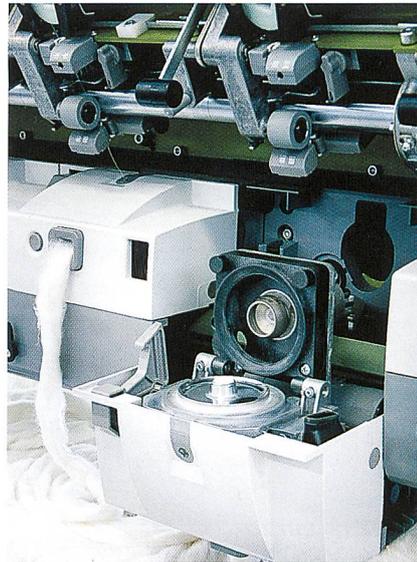


*Zwei Transportbänder für flexiblen Betrieb*

mal einteilen kann. Um die Maschine flexibler zu machen, wurde die Spinnbox C 120 so gestaltet, dass die meisten Vorgänge schnell ohne Werkzeuge und Lehren ausgeführt werden können. Jede Auswechslung von Teilen wird somit schneller und einfacher erledigt.

### **Umfassende Lösungen ermöglichen Qualitätsverbesserungen**

Das gewaltige Know-how von Rieter bezüglich Entwicklungen in der Textiltechnologie und der Maschinenherstellung schlägt sich auch in der neuen Spinnbox C 120 nieder. Die neue Einheit basiert auf dem Grundsatz eines zentralen Saugsystems für Technologieluft und Rotoren ohne Löcher. Ein zentrales Saugsystem sorgt für optimale Spinnbedingungen in den Rotoren ohne Löcher. Rotorlager aus Keramik erlauben bei hohen Rotordrehzahlen niedrige Fadenbruchraten und lange Standzeiten. Dank eines neuen Konzepts der Schmutzausscheidung sowie optimiertem Trichter und Faserstrom zur Rotorwand weist Garn der BT 923 verbesserte Werte für CV, IPI und Festigkeit sowie weniger Verunreinigungen auf.



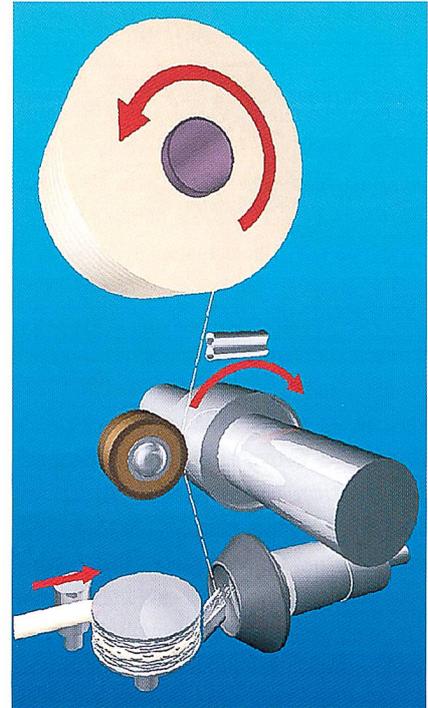
*Die neue Spinnbox C 120 macht keine Kompromisse hinsichtlich der Garnqualität*

### **AUTOvac**

Ein automatisches System gewährleistet stabile Vakuumbedingungen durch die automatische Anpassung der Druckstufen entsprechend der Bedienungseinstellungen. Das System verhindert Vakuumschwankungen, die hauptsächlich durch einen vollen Schmutzfilter verursacht werden. Diese Vakuumverluste werden automatisch ausgeglichen. Dadurch kann ein kleineres Vakuum eingestellt werden, was Energieeinsparungen ermöglicht.

### **Führendes, halbautomatisches Ansetzersystem**

Die BT 923 wendet das führende Prinzip des elektronisch gesteuerten Ansetzens mit AMISpin® an. In Verbindung mit Qtop® wird die Gleichmässigkeit und Stabilität der Ansetzer sowie das schnelle Anfahren der Maschine garantiert.

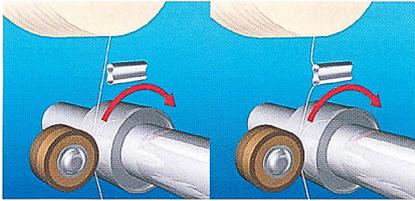


*AMISpin® Anspinnprinzip*

Dieses Prinzip hat sich auf den früheren BT 903-Versionen erfolgreich bewährt. Andere halbautomatische Konzepte konnten bezüglich Ansetzerqualität und Einfachheit der Bedienung nicht mithalten. Es ist einzigartig in seiner Einfachheit und Zuverlässigkeit. AMISpin steuert exakt den Beginn der Bandzuführung und den Beginn der Garnerzeugung durch den Lieferzylinder. Das Ansetzen aufgrund dieser beiden definierten Positionen stellt sicher, dass die Ansetzparameter der Einstellung genau entsprechen.

Um beste Garn- und Ansetzerqualität auch bei Höchstgeschwindigkeiten von 200 m/min zu gewährleisten, ist die BT 923 mit einem Unterdruck-Längenkompensationssystem ausgerüstet. Während der Beschleunigungsphase der Spule nach dem Anlauf liefert der Rotor eine Garnreserve. Die Schlaufenausgleichseinrichtung saugt gelieferte Garnreserven an, sodass das Garn ohne Schlaufen oder Schaden aufgewickelt wird.

Qtop® stellt sicher, dass die Ansetzerqualität auch von sehr feinen Garnen sichergestellt ist. Beschädigte Fasern werden im Öffnungsbereich durch die Qtop®-Funktion pneumatisch vom



Ein Unterdruck Längen-Kompensationssystem erlaubt das Anspinnen bei hohen Geschwindigkeiten

Band entfernt. Die Fasern werden während einer genau definierten Zeit aus dem Öffnungsbereich weggeführt. Dadurch wird der Ansetzer nur aus frisch gelieferten Fasern mit voller Faserlänge gebildet. Andere mechanische Lösungen für das halbautomatische Ansetzen sind zu langsam, um eine Beschädigung der ersten Fasern zu verhindern, und können den ununterbrochenen Faserstrom an den Ansetzer nicht gewährleisten.

**IQplus® – Garnreiniger der neuen Generation**

Die BT 923 kann mit den IQplus®, dem neuesten optischen Garnreiniger von Rieter, ausgerüstet werden. Dieser bietet eine höhere Auflösung und Messgeschwindigkeit als die frühere Version. Die Einstellung des IQplus® wird an der Maschinenbedientafel vorgenommen, die Sensoren gemäss der eingestellten Garnfeinheit automatisch kalibriert. Die Daten werden direkt im Sensor ausgewertet, in dem der Prozessor eingebaut ist.

Nach der Klassifizierung aller festgestellten Fehler zeigt eine Qualitätsmatrix eindeutig die identifizierten Fehlerkategorien sowie die aus dem Garn entfernten Garnfehler an.



Der neue optische Garnreiniger IQplus®

Tabelle BT 923 Hauptfunktionen und Parameter

| BT 923 Hauptfunktionen und Parameter |   |
|--------------------------------------|---|
| Spinnbox C 120                       | Neues Design mit optimiertem Fasertransportkanal und Komponenten für verbesserte Garnqualität, sowie Ein- und Ausbau mit nur wenigen Werkzeugen |
| Rotordrehzahl                        | Bis zu 110'000 U/min  |
| Liefergeschwindigkeit                | Bis zu 200 m/min  |
| Maschinenlänge                       | Bis 360 Rotoren pro Maschine  |
| Sektion                              | Neues Design mit einer Boxteilung von 230 mm und einer ergonomisch niedrigen Arbeitshöhe  |
| Antrieb                              | Ein oder zwei unabhängige Antriebe pro Maschinenseite   |
| Frequenzumrichter                    | Für Bändeinzug, Liefergeschwindigkeit, Spulgeschwindigkeit, zentralen Unterdruck, Rotor- und Auflösewalzantrieb                                 |
| Spulentransport                      | Zwei unabhängige Transportbänder  |
| Spularm                              | Automatisches Abheben nach Fadenbruch   |
| Spulenformate                        | Bis zu 4,5 kg und 320 mm Durchmesser  |
| Kannenformate                        | Standardkannen bis zu 18" Durchmesser und 42" Höhe passen unter die Maschine  |
| Anspinnhilfe                         | AMSpin®, Qtop® und Unterdruck-Längenkompensation  |
| Garnüberwachung                      | Mit dem optionalen Rieter IQplus®-Garnreiniger  |
| Unterdruckregulierung                | AUTOvac-System mit automatischer Regulierung  |
| Flammgarneinrichtung                 | Optional integriertes System für Effektgarnherstellung  |

**Die BT 923 eröffnet dem Kunden erweiterte Möglichkeiten**

Die BT 923-Maschine bietet grösste Flexibilität durch getrennte Antriebe. Zwei verschiedene Garne können auf der gleichen Maschine gleichzeitig gesponnen werden. Die gegenseitige Unabhängigkeit der zwei Maschinenseiten gilt auch für den Transport der aufgewickelten Spulen.

Die Flammgarneinrichtung von Rieter, die in der bestehenden Maschinenelektronik voll integriert ist, bietet dem Kunden weitere Vielseitigkeit. Die Maschinenparameter sowie die Einstellungen der Flammgarneinrichtung können an der Maschinenbedientafel eingegeben werden. Massgeschneiderte Effekte können einzeln programmiert und durch die SLUBLink-Speicherkarte vom PC in die Rotorspinnmaschine direkt überspielt werden.

**BT 923 – ein zukunftsweisendes Konzept**

Mit 360 Spinnstellen je Maschine und Rotordrehzahlen von bis zu 110'000 min<sup>-1</sup> ist die Produktivität der BT 923 bedeutend erhöht worden. Die vergrösserte Teilung von 230 mm erlaubt die Verwendung von Kannen bis zu 18". Die Flexibilität im Betrieb wird durch

zwei getrennte Antriebe und zwei unabhängige Transportbänder gewährleistet. Die neuen Merkmale für verbesserte Garnqualität bringen konstant hohe Garnwerte.

**Der Vorstand der SVT begrüsst die folgenden neuen Mitglieder:**

**Bachmann Susanne, STF Wattwil**

**Egli Corinne, TVS St. Gallen**

**Jud Roland, Schoeller Textil AG**

**Widmer Jolanda, Zofingen**



**WR WEBEREI RUSSIKON AG**

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

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

## Trützschler stellte neues Technikumskonzept vor

Julia Soell, Truetzschler GmbH & Co. KG, 41199 Mönchengladbach, D

**Trützschler beschreitet ganz neue Wege in Sachen Technikum. Am 16. September 2005 wurde das neue Konzept in Mönchengladbach geladenen Gästen vorgestellt. Die neue Konzeption beruht auf 5 Säulen: Klassisches Technikum, Textillabor, Training Center, Permanente Messe und Kommunikationsbereich. Bei der Realisierung wurden einerseits die technischen und technologischen Anforderungen an ein Technikum, andererseits aber auch die Bedürfnisse von Verkauf und Marketing berücksichtigt. Alle 5 Bereiche sind miteinander verzahnt in einem Gebäudekomplex auf 2'400 m<sup>2</sup> untergebracht. Synergien ergeben sich aus der gemeinsamen Nutzung der Räume, Maschinen und Anlagen und aus der Bündelung des speziellen Fachwissens.**

### 1. Technikum für anwendungstechnische Versuche

In diesem klassischen Technikum sind Trützschler Serienmaschinen, vom Ballenöffner bis zur Strecke, montiert. Diese Anlage stellt Trützschler den Kunden für anwendungstechnische Versuche zur Verfügung. Jährlich werden ca. 200 Projekte hier abgewickelt. Typische Versuchsaufgaben sind die Ermittlungen der optimalen Maschineneinstellungen oder der maximalen Produktionshöhe. Auch gemeinsame Versuche mit Chemiefaserherstellern zur Optimierung von Fasern und Avivagen stehen oft auf dem Programm. Drei parallele Karden ermöglichen den Vergleich zwischen verschiedenen Garnurtypen. Auch die Reinigerzüge, Chemiefaseröffner und die Fasermischanlage sind multifunktionell und flexibel nutzbar. Eine neue Filter- und Klimaanlage sorgt im Technikum für das jeweils richtige Versuchsklima. Die Maschineneinstellungen und Versuchsergebnisse werden jeweils in umfangreichen Versuchsberichten dokumentiert und den Kunden zur Verfügung gestellt.

### 2. Textillabor für die Faser- und Garnprüfung

Gerade im Bereich des Vorwerks ist eine exakte Faserprüfung und Bewertung des Rohstoffs für die Maschineneinstellungen und die Anlagenleistung unerlässlich. Das Trützschler Labor verdeutlicht den hohen Standard, den die Faserprüfung inzwischen erreicht hat. Engagierte und qualifizierte Mitarbeiter, ausgestattet mit hochmodernen Prüfeinrichtungen, erarbeiten im Trützschler Textillabor die Grundlagen

für Qualität und Produktivität der Anlagen im Technikum und beim Kunden. Der Gesamtumfang der Prüfungen liegt bei über 7'500 Proben je Jahr. Alle Prüfgeräte liefern ihre Daten direkt in einen zentralen Server. Hier erfolgt die Aufbereitung und Umsetzung in aussagekräftige Grafiken. Der Ausdruck der Resultate kann in 6 verschiedenen Sprachen erfolgen. Als erwünschter Nebeneffekt finden die gewonnenen Erfahrungen unmittelbaren Eingang in die Entwicklungsabteilungen von Trützschler.



Kardengruppe TC 03 mit Trützschler Strecke TD 03

### 3. Training Center für die Weiterbildung der eigenen Mitarbeiter und der Trützschler Kunden

Eine Vielzahl von Kunden nutzt seit Jahren die Möglichkeit, ihre Mitarbeiter im Umgang mit Trützschler Maschinen und Anlagen in Mönchengladbach zu schulen. Im Training Center steht für die Vermittlung der wichtigen Kenntnisse und Fertigkeiten über Trützschler Maschinen und Anlagen modernstes Schulungsmaterial zur Verfügung. Selbst entwickelte Simulatoren und speziell ausgestattete Schu-

lungsmaschinen ergänzen das Angebot. Ca. 400 Personen absolvieren jährlich die Kurse. Durch die Integration ins Trützschler Technikum gewinnen die praxisnahen Seminare an Qualität. Das Trützschler Schulungsteam nutzt diese Basis auch zur Vorbereitung der weltweit angebotenen Schulungskurse.



Trützschler Textillabor

### 4. Permanente Messe zur Demonstration der Produkte und Dienstleistungen

Die Komponente Hausmesse repräsentiert, als vierter Bereich, den gewachsenen Nutzen des Technikums. Dieser Bereich ist zentral gelegen und nur durch Fensterwände vom Anwendungstechnikum und vom Textillabor getrennt. Er stellt das verbindende Glied zwischen allen anderen Abteilungen dar.

War es bereits früher üblich, die neuesten Maschinen im Technikum zu zeigen, so war es oftmals schwierig, die Funktion der Maschinen und die neuen Leistungsmerkmale entsprechend zu präsentieren. Die Maschinen sind als Produktionsmaschinen gedacht, die Belegung mit Material und der unfallsichere Betrieb erlauben oft keinen weitergehenden Einblick in die Funktion.

Die permanente Ausstellung bietet nun ein geeignetes Forum, um in entsprechendem Ambiente die Vorteile und Leistungsmerkmale der Trützschler Produkte zu verdeutlichen. Wie die Trützschler Kunden es von internationalen Textilmaschinenmessen her kennen, werden Maschinen und Modelle ausgestellt. Acrylglasmodelle im Massstab 1:1 gewähren einen idealen Einblick in sonst verborgene Abläufe und Funktionsweisen. Bildschirme mit Animationen der Verarbeitungsprozesse und Maschinenfunktionen sowie zahlreiche Modelle und Bilder stellen dem Besucher alle Informationen zu den Trützschler Maschinen in einprägsamer Art und Weise zur Verfügung. Dem neuesten Trützschler Produkt, den Karden- und Krempelgarnituren, wird ein eigener Bereich gewidmet.

Die Ausstellung deckt auch den Bereich der Faservorbereitung für Vliesanlagen ab. Da aber die Technikumsanlagen sehr spezifisch projektiert, sehr aufwändig und platzintensiv sind, arbeitet Trützschler hier mit befreundeten Maschinenherstellern zusammen. So stehen Trützschler Nonwoven-Maschinen im Fleissner Technikum, am sächsischen Textilforschungsinstitut oder auch am Institut der NC State in den USA.



Ausstellungsraum

**5. Kommunikationsbereich**

Dem Technikum, der Ausstellung und dem Schulungsbereich steht ein grosszügiger Kommunikationsbereich zur Verfügung. Abgeschlossene Räume verschiedener Grösse dienen ungestörten Verhandlungen und Schulungen. Es ist aber auch möglich, grösseren Gruppen inmitten der Maschinen des Ausstellungsbereiches eine multimediale Präsentation vorzustellen.

Die 120 Besucher der Eröffnungsveranstaltung konnten sich selbst ein Bild von der Leistungsvielfalt des neuen Trützschler Technikumskonzeptes machen. Fachvorträge rundeten das Eröffnungsprogramm ab und stellten damit eine weitere Möglichkeit der Technikumsnutzung vor. Die Kunden und Geschäftsfreunde hatten darüber hinaus die Gelegenheit, an einer Betriebsführung durch das grosse Werksgelände und die Produktionshallen teilzunehmen. Mit über 900 Beschäftigten am Standort Mönchengladbach zählt Trützschler zu den bedeutendsten Arbeitgebern der Region. Das in dieser Form einmalige Konzept eines Spinnereitechnikums stiess auch bei den Besuchern auf grosse Zustimmung und verdeutlicht einmal mehr die Spitzenstellung und Innovationskraft von Trützschler im Bereich des Textilmaschinenbaus.

## HKS 4 EL jetzt mit elektronischer Polbarrensteuerung

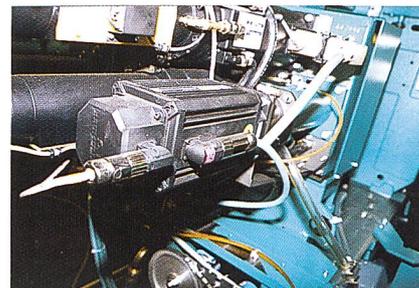
Ulrike Schlenker, KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, D

**Der Hochleistungs-Kettenwirkautomat vom Typ HKS 4 EL aus dem Hause KARL MAYER ist schnell, flexibel und präzise – also die Fertigungstechnik Nummer eins, wenn es um die effiziente Herstellung qualitativ hochwertiger Wirkwaren geht. Deren Einsatzgebiete reichen von Automobil- und Reinigungstextilien über Möbel- und Schuhstoffe bis zu den Bereichen Wäsche, Sport- und Oberbekleidung.**

Das durchdachte Maschinenkonzept macht dabei die Produktion auch kleiner Metragen und damit wirtschaftliche Testläufe bei der Entwicklung neuer Stoffqualitäten möglich und erlaubt die Umsetzung der verschiedensten Designs mit Legungen in fast unbegrenzter Rapportlänge. Noch vielseitiger einsetzbar wird die HKS 4 EL mit dem Zusatz «P» in der Bezeichnung – dank der Ausstattung der Maschine mit einer Poleinrichtung. Die hierfür notwendige Umrüstung ist einfach und unkompliziert, da die Position der Einschliess-Abschlagplatte unverändert bleibt.

Seit dem 1. Juni 2005 bietet die HKS 4 EL nun ein neues technisches Highlight: Die EL-Steuerung der Polbarre mittels rotatorischem EL-Antrieb. Dieser löst das bisher verwendete E-Mustergetriebe samt Musterscheibe ab, gewährleistet folglich durchgängig elektronisch gesteuerte Antriebe aller Barren und schafft damit die maschinentechnischen Voraussetzungen für weitere Leistungssteigerungen sowie für neuartige Musterentwicklungen. Einen weiteren Vorteil bringt die neue EL-Steuerung der Polbarre in puncto Teilungengenauigkeit der Maschine. Für die Einstellung des exakten Durchgangs der Nadelbarre durch die Polfingergerasse standen bisher nur feste Korrekturwerte der Polmusterscheibe zur Verfügung. Mit der neuen EL-Steuerung kann nun zum Ausgleich des musterbedingten Nadelverzugs unkompliziert in die Bewegung der Polbarre eingegriffen werden. Einfach per Tastendruck am Touchscreen den er-

forderlichen Korrekturwert an beliebiger Stelle im Muster eingeben, und schon sorgt das Zusammenspiel der KAMCOS-Komponenten Operator-Interface und Pattern Control dafür, dass die Nadelbarre exakt zwischen den Polfingern einsticht – für eine Polbildung in höchster Vollkommenheit und eine Produktion mit geringster Fehlerzahl.



Elektronisch gesteuerte Polbarre

Moderne Werkstoffe und komplexe Detaillösungen ermöglichen zudem einen wirtschaftlichen Maschinenbetrieb bei reduzierten Geräuschen, geringem Verschleiss und unkomplizierter Bedienung. So ist auch die HKS 4 EL ein typisches Produkt made by KARL MAYER: langlebig, zuverlässig und ein wertvolles Stück Engineering.



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 071 886 40 90, Telefax 071 886 40 95  
E-Mail: baeumlin-ag@bluewin.ch**

# Neue Wickeldichtenregelung für Färbeäume

Ulrike Schlenker, KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, D

Für die wirtschaftliche Herstellung von Färbeäumen liefert die KARL MAYER Textilmaschinenfabrik Zettelmaschinen von höchster Effizienz. Diese Maschinen zur Verarbeitung von Stapelfasergarnen sind mit bis zu 1'200 m/min äusserst schnell und liefern Zettelbäume, die die höchsten Ansprüche an Qualität und Produktivität erfüllen. Ständige Optimierungen sorgen für die kontinuierliche Perfektionierung dieses Eigenschaftsprofils.

## Neueste Veränderungen an der ZM-SP: die Regelung der Wickeldichte

Die Wickeldichte resultiert aus dem Anpressdruck einer pneumatisch gesteuerten Presswalzeneinrichtung sowie der Fadenspannung, und muss während des gesamten Zettelprozesses konstant gehalten werden – eine Aufgabe, die bislang den Bediener voll in Anspruch nahm. Entsprechend der Wickeldichtenanzeige musste er manuell in den Produktionsprozess eingreifen, z. B. den Anpressdruck der Presswalzeneinrichtung oder die Geschwindigkeit der Umlenkwalze ändern und damit die Fadenspannung modifizieren (Abb. 1).

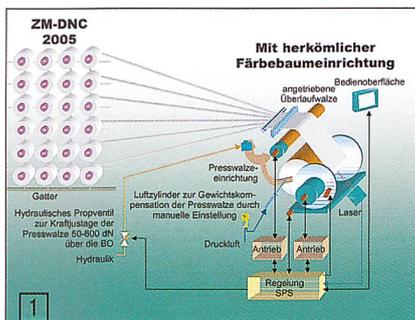


Abb. 1: Wickeldichtenregelung mit herkömmlicher Färbebaueinrichtung

Die Neuentwicklung automatisiert nun diesen Prozess und erzeugt Zettelbäume mit

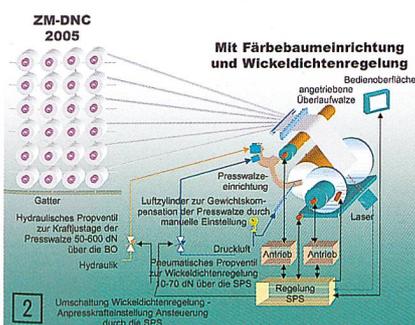


Abb. 2: Wickeldichtenregelung mit pneumatisch angesteuerter Bremseinrichtung

gleicher Wickeldichte ohne Eingriffe durch das Bedienpersonal (Abb. 2). Dabei werden der Anpressdruck der Presswalzeneinrichtung und die Geschwindigkeit der Umlenkwalze automatisch auf die gewünschte Wickeldichte ausgeregelt.

## Funktionsprinzip

Die für den Anpressdruck verantwortlichen Maschinenelemente arbeiten mit einem Proportionalventil höchster Güte und erzeugen damit sehr kleine, reproduzierbare Anpressdrücke. Ein Regelkreis stabilisiert die vom Bediener eingegebene Wickeldichte und arbeitet hierfür zweistufig. In der ersten Stufe erfolgt die Korrektur der Wickeldichte über die Veränderung des Anpressdruckes der Presswalzeneinrichtung. Ist dieser Regelkreis an die eingestellten Grenzen gestossen, wird in einer zweiten Stufe die Geschwindigkeit der Überlaufwalze für eine weitere Korrektur der Wickeldichte mittels Veränderung der Fadenspannung herangezogen.

Zettelbaum-, Garn- und Maschinenlaufdaten dienen der Ermittlung der Wickeldichte und werden, soweit sie nicht schon in der Regelung vorhanden sind, von der Bedienoberfläche geliefert.



Abb. 3. Färbebaumzettelmaschine mit der neuen Wickeldichtenregelung

Mit dieser Neuerung wird die Prozessführung im Zettelprozess sicherer, der Bedienaufwand geringer und der Produktionsablauf durchgängig. Keine Maschinenstopps durch Korrektur von Prozessparametern, somit keine Eingriffe des Bedieners und keine Leistungsverluste!

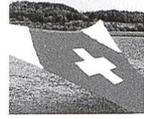
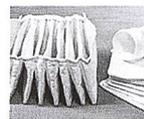
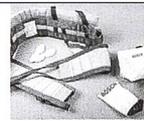
Die ersten Maschinen mit dieser Ausstattung sind bereits in der Erprobung.

Zukünftig wird die neu entwickelte Wickeldichtenregelung als Standard für die Färbebaueinrichtung geliefert. Optional kann sie für alle Zettelmaschinen angeboten werden.

## Als technische Näherei

bringen wir Ihre Ideen zum Erfolg:

- schnell, flexibel und günstig
- eigene Konfektion
- Kundenaufträge von A bis Z
- Logistik, Transport
- Verpackungsservice
- internationale Erfahrung
- eigene Produktionsstandorte Schweiz/Slowakei



Kontaktieren Sie uns.

P. Badertscher AG  
Feldstrasse 9  
CH-9215 Schönenberg

Tel. +41 (0)71 642 45 30  
Fax +41 (0)71 642 45 32  
info@badertscherag.ch  
www.badertscherag.ch



TECHNISCHE TEXTILPRODUKTE  
SCHAUMSTOFFTECHNIK



# Zurück zur Leistungskultur ist der Weg nach vorn – Teil 1

Bondo Hauser, Projektleiter, Lichtensteig, CH

**Viele operativ verantwortliche Manager stehen dem Leistungsmanagement skeptisch gegenüber. Dagegen ist ganz pragmatisch einzuwenden, dass es schon immer Einzelpersonen, Gruppen, Abteilungen und schliesslich auch ganze Unternehmen gab und stets geben wird, die durch ihr kategorisches Leistungsverhalten eine starke Wettbewerbsposition haben.**

Der Begriff Leistung ist möglichst breit zu fassen, denn alles, was dem wirtschaftlichen Erfolg dient, ist Leistung und nicht, wie es oftmals gerne interpretiert wird, die Ausbeutung der menschlichen Arbeitskraft. Der Erfolgsfaktor Leistungssteigerung besteht aus einer Struktur- und Verhaltenskomponente. Jeder hat es schon beobachtet oder selbst erlebt. Das Unternehmen müsste eigentlich, bei hinreichender Würdigung der Fakten, wettbewerbsfähig sein. Produkt, Marktposition, Organisation und Kostensituation sind nicht schlechter als bei den Konkurrenzunternehmen. Aber die anderen sind einfach irgendwie besser. Bei den einen gehen Arbeitsqualität und Arbeitsfreude Hand in Hand, bei den anderen stimmt beides nicht. Es scheint geradezu paradox zu sein: Nicht die Unternehmen, die erfolgreich mehr leisten, klagen über Leistungsdruck, sondern genau diejenigen, die weniger leisten.

Die Fehlerquote, die Bearbeitungszeit, die Flexibilität, die Zahl der Verbesserungsvorschläge und das Betriebsklima signalisieren deutliche Unterschiede in der Leistungskultur, und diese spiegeln sich dann auch im Unterneh-

mensergebnis wider. Der Unterschied zwischen den A-Unternehmen mit einer starken und den B-Unternehmen mit einer schwachen Leistungskultur ist auf den ersten flüchtigen Blick gar kein Geheimnis. Während bei den einen die Identifikation der Mitarbeiter mit ihrer Arbeit, ihre kooperative Zusammenarbeit und ihre Motivation bei der Bewältigung der wirtschaftlichen Herausforderungen sichtbar positiv sind, klagt man bei den anderen über Leistungsdruck, interne Konflikte, innere Kündigung und Frustration. Während man in den A-Unternehmen Disziplin und Qualität als positive Norm empfindet, wird dies in den B-Unternehmen als Belastung angesehen.

## **Steigerung der Arbeitsproduktivität und Senkung der Selbstkosten durch Leistungsprämienentlohnung**

Eine der erfolgreichsten und zugleich kostengünstigsten Massnahme einer ins Auge gefassten Produktivitätssteigerung ist die Anwendung eines Lohnanreizsystems. Diese Entlohnungsform wird an Maschinen und Anlagen ange-

wendet, an denen es gilt, die Fertigungsausfallzeiten auf ein Mindestmass zu beschränken sowie die Zeit- und Mengenleistungsvorgaben einzuhalten. Ziel eines Anreizsystems ist es, die Mitarbeiter zu besonderen unternehmerischen Leistungen bzw. zu unternehmerischem Denken und Handeln zu motivieren. Die Prämie für die Mitarbeiter wird an den wirtschaftlichen Erfolg der leistungserstellenden Mitarbeiter gebunden und bietet diesen somit die Chance, ihr Einkommen über den festgelegten Grundlohn hinaus zusätzlich zu erhöhen.

Der unternehmerische Denkansatz greift vor allem dann, wenn nicht mehr der Einzelne honoriert wird, sondern alle am Prozess beteiligten Mitarbeiter eine Gruppe bilden. Diese koordiniert die von ihr zu bewältigenden Aufgaben selbstständig. Die Entwicklung zur Gruppenarbeit mit Delegation von Verantwortung und Erweiterung von Zuständigkeiten bei gleichzeitiger «Verflachung» der Organisation wird mit dem Schlagwort «Lean Production» belegt. Die Grenzen zwischen Planern, Anweisern und Ausführenden verwischen. Das Ziel ist: schneller, besser, billiger als die Konkurrenz zu sein.

Bei den modernen Produktionstechnologien kommt es nicht mehr darauf an, dass die Mitarbeiter möglichst nur hohe Stückzahlen herstellen, sondern ihre Aufgabe ist es vielmehr, die unterschiedlichen Prozesse optimal zu steuern, einen hohen Qualitätsstandard zu sichern und bei Störungen schnell und zielsicher einzugreifen. Die angemessene Lohnform hierfür ist die Leistungsprämienentlohnung, welche den Akkordlohn nach und nach verdrängen wird.

Die historischen Leistungslohnformen wie Zeit- und Geldakkord sind in ihrer Handhabung aufwändig und für den Empfänger zu wenig transparent, und reichen vor allem nicht mehr aus, die Produktivität eines Unternehmens ganzheitlich zu erhöhen. Insgesamt befindet sich der Akkordlohn auf dem Rückzug. In diesen Entlohnungsformen richten die Arbeitenden ihr Augenmerk vermehrt auf eine hohe Mengenausbringung pro Zeiteinheit, was manchmal mit einer Kostenerhöhung anderer Faktoren (Nachbearbeitung) verbunden ist.

Eine Prämienentlohnung (Tab. 1) liegt vor, wenn zu einem vereinbarten Grundlohn ein zusätzliches, variables Entgelt für besondere Leistungen gewährt wird. Diese Leistungen können in einer quantitativen oder qualitativen Mehrleistung, einer besonders schonenden Behandlung der Betriebsmittel, einer hohen Materialausbeute, einer geringeren Ausschussquote,

Tab. 1: Varianten einer Prämienentlohnung

| Prämienarten       | Einfluss auf                                 |
|--------------------|--|
| 1. Leistungsprämie | den monatlichen Produktionsausstoss          |
| 2. Qualitätsprämie | den Ausschuss und die Nacharbeit             |
| 3. Ersparnisprämie | den Verbrauch von Roh- und Hilfsstoffen      |
| 4. Terminprämie    | die Einhaltung der bestätigten Liefertermine |
| 5. Nutzungsprämie  | die Maschinenausfallzeiten                   |
| 6. Sorgfaltsprämie | die Unterhaltskosten der Produktionsanlagen  |



Abb. 1: Einfluss der Prämienentlohnung

einer Einhaltung von Terminen etc. bestehen. Der Prämienlohn ist vor allem dort angebracht, wo bessere Leistungen der Mitarbeiter nicht durch einfaches Abzählen (Akkord) ermittelt werden können. Eine kombinierte Prämienentlohnung ist dann angebracht, wenn z.B. aufgrund einer erheblich gesteigerten Produktionsmenge eine hohe Leistungsprämie erzielt wird, bei der Qualität jedoch ein Ergebnis, das unter der Qualitätsnorm liegt. In diesem Falle wird eine Ausgleichsrechnung vorgenommen.

Leistung und Einkommen müssen in einem direkten Zusammenhang stehen, und der Anteil der Leistungsprämie an der Gesamtlohnsumme sollte ca. 10 – 20% betragen. Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Rentabilität stehen nach wie vor im Zentrum des betrieblichen Tagesgeschehens und die Leistungsprämie darf diese

Fakten nicht aufweichen. Wirtschaftlich ist ein Leistungsprämienystem vor allem dann, wenn die angepeilte Produktivitätssteigerung ohne zusätzliches Personal in der Produktion sowie für die monatliche Prämienabrechnung erreicht wird.

Es gibt kein «Leistungslohn-Bestsystem», das man in allen Betrieben und auf jedes Fertigungsverfahren gleichwertig anwenden könnte. Ein solches System muss vielmehr auf die jeweiligen Verhältnisse abgestimmt werden. Die betriebswirtschaftlich relevanten Faktoren, Leistung, Kosten, Produktivität und deren Wechselwirkung, sind vielen Mitarbeitern in den Unternehmen nicht richtig bewusst und sollten deshalb ins Konzept der Mitarbeiterschulung mit eingebunden werden. Der Begriff Produktivität ist für viele Mitarbeiter nach wie vor ein Reizwort und schürt nicht nur in heutiger Zeit Existenzängste.

Man mag es kaum glauben: Noch im 16. Jahrhundert wurde in England ein Gesetz erlassen, das den Kauf von Webstühlen – um das Handwerk zu schützen – erschwerte. Im gleichen Jahrhundert wurde Anthony Miller, der Erfinder eines neuen, noch leistungsstärkeren Webstuhls, vom Bürgermeister seiner Stadt sofort nach Bekanntgabe seiner Erfindung zum Tode verurteilt, weil man grosse Arbeitslosigkeit und Unruhen befürchtete. Die Menschen konnten sich in keiner Weise vorstellen, dass sie langfristig positive Nutzniesser durch die höhere Pro-

duktivität dieser Maschinen sein könnten. Die Produktivitätsentwicklung ist eine wichtige betriebliche und gesamtwirtschaftliche Kennzahl. Die Tatsache, dass unter dem Begriff «Produktivität» in vielen Unternehmungen die unterschiedlichsten Meinungen vertreten werden, behindern bzw. verzögern die Durchführung von produktivitätssteigernden und kostensenkenden Projekten. So denkt der Techniker in erster Linie an die Ergiebigkeit seiner Produktion, bzw. die geleistete Menge in einer Zeiteinheit (Arbeitsproduktivität). Sie wird z.B. gesteigert, wenn durch Mechanisierung einer bis anhin manuell ausgeführten Tätigkeit, Verbesserungen von arbeitstechnischen Massnahmen, zweckmässige Gestaltung der Arbeitsplätze sowie verfahrenstechnisch optimierte Prozesse die Produktion erhöht wird.

Der Kostenrechner dagegen ist vor allem an einer Kostensenkung je Produktionseinheit interessiert. Er behauptet mit Recht, dass eine Steigerung der technischen Produktivität nicht unbedingt auch günstigere Stückkosten zur Folge haben muss.

Der Verkäufer steht mehrheitlich auf dem Standpunkt, dass der von ihm erzielte Umsatz innerhalb einer Zeitspanne die einzig richtige Produktivitätskennzahl ist und vergisst dabei gerne, dass Umsatz nicht gleich Gewinn ist.

Jedes Projekt, das die Produktivität und Wirtschaftlichkeit steigern soll, wird die Istwerte in der Startphase senken (Abb. 1 rote Linie). Die Skeptiker, die Veränderungen grundsätzlich ablehnen und das «Bewährte» beibehalten wollen, sehen sich in dieser Phase bestätigt. Ist die Unternehmensleitung allerdings von der Zielerreichung überzeugt, haben die Skeptiker nur ein kurzfristiges Erfolgserlebnis.

(wird fortgesetzt in «mittex» 2/2006)



TEXTILES VERTRAMEN  
 Testi sustandlas noelvas  
 Schadstoffgeprüfte Textilien  
 Textilien für Heimtextilindustrie  
 Control de sustancias indeseadas  
 según norma UNE-EN 18318  
 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

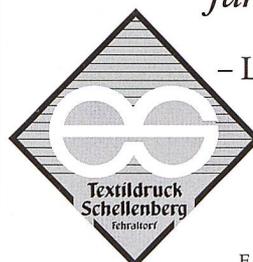
TESTEX®  
 Schweizer Textilprüfinstitut  
 Gotthardstrasse 61  
 Postfach 2156  
 CH-8027 Zürich  
 Tel.: +41-(0)44-206 42 42  
 Fax: +41-(0)44-206 42 30  
 E-Mail: zuerich@testex.com  
 Website: www.testex.com



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

## IHR JERSEY-PARTNER

für alle Fasern



- Laugieren/Mercerisieren
- JET- und KKV-färben
- Drucken und Ausrüsten

E. SCHELLENBERG · TEXTILDRUCK AG  
 8320 FEHRALTORF · TELEFON 044 954 88 66  
 info@estextildruck.ch · TELEFAX 044 954 31 40  
 www.estextildruck.ch

## Zukunftsperspektiven für die deutsche Textil- und Bekleidungsindustrie

**Nach einem Sommer mit heissen Diskussionen über die Quotenliberalisierung und mit weiterhin rückläufigen Umsätzen der Textil- und Bekleidungsindustrie im Inland zieht der Gesamtverband Textil + Mode Bilanz in seinem jetzt erschienenen Jahrbuch. Es zeigt kritische Entwicklungen, aber auch positive Trends und zukünftige Handlungsfelder auf.**

Entscheidende Themen finden sich in den Einzelbeiträgen des Jahrbuchs wieder – beleuchtet von Experten des Gesamtverbandes: die schwierigen Verhandlungen über die Quoten oder die Bedrohung der Unternehmen durch die explodierenden Energiepreise. Aber auch positive Aspekte setzt die Bilanz des Jahres für die Branche: das Engagement auf den Auslandsmessen, die die Exportbemühungen der Unternehmen unterstützen, die Arbeit des Forschungskuratoriums oder die Entwicklung neuer Berufe für den Bedarf der Unternehmen in der Textil- und

Bekleidungsindustrie. Schon lange vor dem Fall der Einfuhrquoten für Waren aus China zu Anfang des Jahres 2005 hatte der Gesamtverband Textil + Mode eine Selbstbeschränkung der Chinesen gefordert, um den von den Exporten ausgehenden Druck abzufedern. Das Ergebnis der Verhandlungen – das im Juni 2005 zwischen der EU und China abgeschlossene bilaterale Abkommen (Memorandum of Understanding, MoU) – hat der Gesamtverband daher sehr begrüsst. Die Entwicklung des Memorandums sowie die davon zu erwartenden Einflüsse auf

den deutschen Textil- und Bekleidungsmarkt beleuchtet ein Beitrag des Jahrbuchs.

Ein Thema, das die Unternehmen in den vergangenen Monaten sehr beschäftigt hat, sind die explodierenden Energiekosten. Insbesondere die energieintensiven Unternehmen des Mittelstandes büssen ihre Wettbewerbsfähigkeit dadurch ein. Hier fordert der Gesamtverband rasches politisches Eingreifen, und das Jahrbuch stellt Gedanken zu einem neuen Energiekonzept vor, das viele Unternehmen aus dieser schwierigen Lage befreien könnte.

Ganz wichtige Aspekte für die Wettbewerbsfähigkeit der Unternehmen sind Bildung und Forschung: Textil- und Bekleidungsunter-

nehmen benötigen exzellent qualifizierte und hochmotivierte Fach- und Führungskräfte. Es müssen dazu allerdings Qualifikationsstrukturen entwickelt werden, die den Ansprüchen der Unternehmen genügen. Hier braucht die Branche die rechte Balance zwischen betrieblichen Notwendigkeiten und arbeitsmarktrelevanter Verwertbarkeit. Dass die Unternehmen mit den vom Gesamtverband mitentwickelten Berufen, sowie durch die Bereitstellung des Wissensportals ViBiNet in Sachen Bildung sehr gut ausgerüstet für die Zukunft sind, belegt ein weiterer Beitrag des Jahrbuches.

Für die Wettbewerbsfähigkeit ebenso wichtig ist das Ausschöpfen der Potenziale der deutschen Textilforschungsinfrastruktur. Hierbei spielen eine stärkere Strukturierung und die Steigerung des Kundennutzens eine ebenso grosse Rolle wie der Technologie- und Wissenstransfer. Mittelstandsbezogene Forschungsförderansätze müssen nach Meinung des Gesamtverbandes stärker gebündelt werden. Im Jahrbuch finden sich zu diesem Thema wertvolle Hinweise, und es legt auch das Engagement des Verbandes auf europäischer Ebene dar.

### 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](mailto:contact@tvs.ch)  
[www.swisstextiles.ch](http://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](mailto:contact_sg@tvs.ch)  
[www.swisstextiles.ch](http://www.swisstextiles.ch)

## Chemnitzer Textilmaschinen-Tagung feierte Jubiläum

Die 10. Chemnitzer Textilmaschinen-Tagung startete am 26. Oktober 2005 im Veranstaltungszentrum FORUM. Zwei Tage lang standen Neuentwicklungen von Textilmaschinen und Komponenten im Mittelpunkt der Fachveranstaltung. Etwa 240 Teilnehmer aus 7 Ländern beteiligten sich als Referenten bzw. Fachbesucher. Sie vertraten den Textilmaschinenbau, die Textilindustrie und angrenzende Fachgebiete.

Den Innovationsstandort Sachsen repräsentierten u. a. die Chemnitzer Forscher und Textilmaschinenbauer mit 12 von 35 Fachvorträgen. Beispiele hierfür waren die Cetex Chemnitzer Textilmaschinenentwicklung GmbH, das Sächsische Textilforschungsinstitut e.V., die Barmag-Spinnzwirn GmbH und die KARL MAYER Malimo Textilmaschinenfabrik GmbH. Die Themen reichten von der Fertigung intelligenter Textilien über eine neu entwickelte Laborspinneinheit bis hin zur Maschinenteknik für neuartige Gelege für technische Textilien.



Fortsetzung von Heft «mittex» 6/2005

## Schweizer Modemessen 2006

### Januar

|                   |             |            |
|-------------------|-------------|------------|
| Ornaris           | 15.1.-18.1. | Zürich     |
| Trend-Information | 16.1.       | Zürich/TMC |

### Februar

|                     |             |            |
|---------------------|-------------|------------|
| Swisspel-Intermezzo | 6.2.-8.2.   | Dietikon   |
| Femme               | 6.2.-9.2.   | Zürich/TMC |
| Homme               | 6.2.-9.2.   | Zürich/TMC |
| Dessous             | 13.2.-16.2. | Zürich/TMC |
| Enfant              | 13.2.-16.2. | Zürich/TMC |
| Sport               | 20.2.-2.3.  | Zürich/TMC |
| Swisso              | 26.2.-1.3.  | Zürich     |

### März

|            |             |            |
|------------|-------------|------------|
| Novotex    | 12.3.-13.3. | Zürich/TMC |
| Intertext  | 13.3.-16.3. | Zürich/TMC |
| Avantgarde | 31.3.-14.4. | Zürich/TMC |

### April

|                    |            |                  |
|--------------------|------------|------------------|
| Moda Made in Italy | 4.4.-5.4.  | Spreitenbach/fom |
| Swissexpo          | 8.4.-9.4.  | Zürich           |
| Swisspel           | 9.4.-12.4. | Dietikon         |
| Interpel           | 9.4.-12.4. | Spreitenbach/fom |

### Juni

|                   |       |            |
|-------------------|-------|------------|
| Trend-Information | 12.6. | Zürich/TMC |
|-------------------|-------|------------|

### Juli

|       |            |            |
|-------|------------|------------|
| Femme | 31.7.-4.8. | Zürich/TMC |
| Homme | 31.7.-4.8. | Zürich/TMC |

### August

|          |             |            |
|----------|-------------|------------|
| Bademode | 7.8.-10.8.  | Zürich/TMC |
| Sport    | 7.8.-17.8.  | Zürich/TMC |
| Ornaris  | 13.8.-16.8. | Bern       |
| Dessous  | 14.8.-17.8. | Zürich/TMC |

|                     |             |            |
|---------------------|-------------|------------|
| Enfant              | 14.8.-17.8. | Zürich/TMC |
| Bespo               | 27.8.-29.8. | Bern       |
| Swisspel-Intermezzo | 28.8.-30.8. | Dietikon   |

### September

|            |             |            |
|------------|-------------|------------|
| Avantgarde | 1.9.-14.9.  | Zürich/TMC |
| Novotex    | 10.9.-11.9. | Zürich/TMC |

### Oktober

|          |               |          |
|----------|---------------|----------|
| Swisspel | 15.10.-18.10. | Dietikon |
|----------|---------------|----------|

### November

|           |               |        |
|-----------|---------------|--------|
| Blickfang | 24.11.-26.11. | Zürich |
|-----------|---------------|--------|

## Marken und Designschutz

Stefan Gertsch, Ing. EurEta / Bekleidungstechniker TS, Geschäftsführer der Firma Gertsch Consulting und Mode Vision

Marken- und Designschutz hat in den letzten Jahren an volkswirtschaftlicher und wirtschaftspolitischer Bedeutung gewonnen – nicht nur in der Textil- und Bekleidungsindustrie. Eine Marke ist nicht nur Schutz, sondern Ausdruck einer eindeutigen Identifikation, Abgrenzung gegenüber Mitbewerbern und als Orientierung für die Kundschaft gedacht.

### Geistiges Eigentum

Wer innovativ ist, seine Ideen weiterverfolgt und diese schlussendlich in der Praxis umsetzt, hat das Bedürfnis, diese Leistung als sein geistiges Eigentum zu schützen. Das Immaterialgüterrecht bietet dabei für die verschiedenen Bedürfnisse entsprechende Schutzrechte, je nach Merkmal der Waren oder Dienstleistungen:

Erfindung, die einer Ware oder einem Herstellungsverfahren eigens ist = **Patent**  
Form, welche eine Ware charakterisiert = **Design**

Name, mit welchem eine Ware oder eine Dienstleistung angepriesen wird = **Marke**

Schutz von Software, Texten, Bildern, Musik = **Urheberrecht**

In der Textil- und Bekleidungsindustrie ist das nicht anders. Hier sind es vor allem die Marke und das Design, welche beansprucht werden. Aus diesem Grund werden in den detaillierten Ausführungen nur diese näher erläutert.

### Was bietet ein Schutzrecht?

Die zentralen Funktionen der gewerblichen Schutzrechte für immaterielle Güter können wie folgt definiert werden:

1. Mit einem Schutzrecht haben deren Inhaber die Möglichkeit, Dritte (in der Regel die Konkurrenz) von der wirtschaftlichen Nutzung der Güter auszuschliessen. Darunter versteht man im Einzelnen die Herstellung und Verwendung, den Verkauf (auch Schenkung) und das Bewerben eines solchen Gutes. Schutzrechte können auch verkauft, vermietet (Lizenzen), verpfändet oder vererbt werden.
2. Schutzregister sind wichtige Informationsquellen für Unternehmer, Entwickler und Kreative, denn als Gegenleistung für den Schutz müssen Detailinformationen über die zu schützende Ware oder Dienstleistung veröffentlicht werden.
3. Für eine professionelle Vermarktung bilden Schutztitel eine wichtige Basis und fördern das Renommee und die Identifikation einer Firma.

### Was bietet ein Schutzrecht nicht?

Die Schutzrechte sind verschiedenen Einschränkungen unterworfen:

1. Ein Schutzrecht ist zeitlich begrenzt. Die maximale Schutzdauer kann nicht verlängert werden. Abgelaufene Schutzrechte sind somit frei verfügbar. Doch keine Regel ohne Ausnahme: Der Markenschutz kann in der Schweiz beliebig oft verlängert werden.

2. Eingetragene Schutzrechte sind nur für ein bestimmtes Land oder Territorium gültig. Eine in der Schweiz eingetragene Marke ist somit nur in der Schweiz gültig. Aus diesem Grund muss bei der Eintragung überlegt werden, in welchen Ländern man ein Schutzrecht eintragen lassen will. Ausserhalb des Schutzgebietes können Dritte grundsätzlich ungeschoren auf ein Immaterialgut zurückgreifen.
3. Inhaltlich erfasst das Schutzrecht nur die gewerbliche (wirtschaftliche) Nutzung einer Erfindung oder Kreati-on. Dies bedeutet, dass zum Beispiel ein patentierter Gegenstand zu Forschungszwecken oder zum Privatgebrauch ohne Zustimmung des Patentinhabers benutzt werden kann.



#### Gut zu wissen

- Ausser dem Urheberrecht müssen die übrigen Schutzrechte beantragt und, falls gewünscht, periodisch erneuert werden.
- Wer zuerst kommt, mahlt zuerst. Schutzrechte gehören grundsätzlich demjenigen, der eine Marke, Erfindung oder ein Design als Erster anmeldet.
- Ab dem Datum der Anmeldung laufen alle Fristen in Bezug auf Zahlung, Eingaben oder maximale Laufzeiten. Auch Fristen für die Anmeldung eines Schutzrechtes (Marke, Erfindung oder Design) in anderen Ländern, sodass kein Dritter zuvorkommen kann.

#### Am Anfang jeder Schutzrechtsregistereintragung – die Recherche

Bevor man daran geht, ein Schutzrecht anzumelden, ist man gut beraten, mittels einer Marken-, Technologie- oder Patentrecherche abzuklären, ob man ein bereits eingetragenes Schutzrecht verletzen würde. Weltweit sind grosse

Schutzregisterdatenbanken vorhanden, in welchen man eine Fülle von Informationen findet. Man geht davon aus, dass in den weltweit 40 Millionen Patentschriften mehr als 80% des technologischen Wissens festgehalten sind.

Diese Informationen können nicht nur als Vorabklärung von eigenen, geplanten Schutzanmeldungen dienen, sondern auch für Forschungs- und Entwicklungsprojekte herangezogen werden, um so zum Beispiel Doppelentwicklungen zu vermeiden.

Recherchen dienen zudem als Überwachungsinstrument, zur Beobachtung der Konkurrenz oder, um Trends zu erkennen.

Hilfe bei Recherchen bieten Ihnen entweder Marken- und Patentanwälte, die nationalen Schutzregisterstellen oder Gratis-Datenbanken wie [www.swissreg.ch](http://www.swissreg.ch) (in der Schweiz eingetragene Schutztitel) oder [www.espacenet.ch](http://www.espacenet.ch) (40 Millionen weltweit eingetragene Patendokumentationen).

#### Die Marke®

Die Marke ist das Profilierungsmerkmal für Waren oder Dienstleistungen schlechthin. Aus diesem Grund sollte in den Aufbau einer Marke entsprechend Zeit und Geld investiert werden. Marken sind auch als Warenzeichen oder «Trademark» bekannt.

Doch was ist eine Marke? Im rechtlichen Sinn ist eine Marke ein Zeichen, das sich dazu eignet, eine Ware oder Dienstleistung eines Unternehmens von solchen eines anderen Unternehmens zu unterscheiden. In der Praxis werden folgende Markenformen unterschieden:

- **Wortmarke:** TALLY WEIJL (Tally Weijl Holding AG)
- **Buchstabenkombination:** PKZ (PKZ • Burger-Kehl & Co. AG)
- **Zahlenkombination:** 501 (Levi Strauss & Co.)
- **Bildliche Darstellung:** SBB-Logo
- **Dreidimensionale Darstellung:** Toblerone
- **Slogan:** «Katzen würden Whiskas kaufen»
- **Tonfolge (Melodie):** Migros-Melodie
- **Kombinationen** der oben genannten Elemente

Im Weiteren unterscheidet man zwischen folgenden Markenarten:

- Die **Individualmarke** eines Unternehmens für eine Ware oder Dienstleistung, wie zum Beispiel Tally Wally.
- Die **Kollektivmarke**, welche die Zugehörigkeit zu einer Vereinigung symbolisiert, wie zum Beispiel der Drogistenstern.
- Die **Garantiemarke**, welche bestimmte Qualitätseigenschaften eines Produktes auszeichnet, wie zum Beispiel IP Suisse oder Fair Trade.

Kein Schutz kann für einzelne Buchstaben oder Ziffern, Abkürzungen, geometrische Figuren und Zeichen von internationalen Organisationen beantragt werden. Auch dürfen Marken nicht gegen die öffentliche Ordnung und die guten Sitten verstossen. Zudem darf eine Marke keine falschen Eigenschaften vortäuschen (zum Beispiel in Bezug auf Herkunft oder Beschaffenheit).

In der Schweiz ist eine eingetragene Marke ab Hinterlegungsdatum 10 Jahre geschützt und kann jeweils für weitere 10 Jahre verlängert werden. Doch aufgepasst! Nach der Eintragung muss die Marke innerhalb der nächsten 5 Jahre auch genutzt werden.

#### Gut zu wissen

Im Schweizerischen Handelsregister eingetragene Firmen (Namen von Unternehmen) sind grundsätzlich nicht als Marke geschützt. Ein Eintrag ins Markenschutzregister kann sich je nach Ausrichtung auf dem Markt aufdrängen.

#### Markenschutz in der Schweiz

Ein Markenschutz muss aktiv beantragt werden. Dies kann auf schriftlichem Weg oder via Internet geschehen. Formulare finden Sie unter [www.ige.ch](http://www.ige.ch) oder die elektronische Variante unter <https://e-trademark.ige.ch>.

Jeder Marke muss dann mindestens eine der 45 Nizza-Klassen zugeordnet werden, für deren Bereich das Schutzrecht gelten soll. Für die Textil- und Bekleidungsindustrie sind hauptsächlich folgende Klassen von Interesse:

22. Seile, Bindfaden, Netze, Zelte, Pla-

nen, Segel, Säcke (soweit sie in dieser Klasse enthalten sind); Polsterfüllstoffe (ausser aus Kautschuk oder Kunststoffen); rohe Gespinnstfasern

23. Garne und Fäden für textile Zwecke

24. Webstoffe und Textilwaren, soweit sie in dieser Klasse enthalten sind; Bett- und Tischdecken

25. Bekleidungsstücke, Schuhwaren, Kopfbedeckungen

26. Spitzen und Stickereien, Bänder und Schnürbänder; Knöpfe, Haken und Ösen, Nadeln; künstliche Blumen

27. Teppiche, Fussmatten, Matten, Linoleum und andere Bodenbeläge; Tapeten (ausgenommen aus textilem Material)

Nach der Hinterlegung wird die Marke in dem Sinn geprüft, ob sie die rechtlichen Bestimmungen für einen Schutz erfüllt oder nicht. Es wird also nicht geprüft, ob eine bereits registrierte Marke verletzt wird. Nach der Eintragung wird sie im Schweizerischen Handelsblatt (SHAB) veröffentlicht.

Dies ist auch der Zeitpunkt, an welchem Dritte Einspruch gegen eine Markeneintragung machen können, da diese gegebenenfalls einen bereits registrierten Markenschutz verletzt. Man ist gut beraten, wenn man bereits im Vorfeld – nach Vorliegen der Rechercheresultate – mit allfälligen Firmen Kontakt aufnimmt, welche eine ähnliche Marke registriert haben, um unnötige Kosten zu vermeiden.

#### **Ausdehnung des Schutzrechts auf weitere Länder**

Beabsichtigt man, das Schutzrecht einer Marke auf weitere Länder auszudehnen, so stehen verschiedene Wege offen.

Zum einen die Ausdehnung des Schutzrechtes nach dem Madrider Abkommen, welches beim Eidgenössischen Institut für Geistiges Eigentum direkt verlangt werden kann. Hier können gezielt einzelne Länder ausgewählt werden.

Zum anderen beim Harmonisierungssamt für den Binnenmarkt (HABM). Hier erhält man Markenschutz für das gesamte Gebiet der Europäischen Gemeinschaft. Aber aufgepasst! Es gilt das Motto: Alles oder Nichts. Verstösst die

Marke in einem Land bereits gegen eine national eingetragene Marke, so erhält man in keinem der Länder eine Eintragung. Es bleibt dann nur noch der Weg über das Madrider Abkommen.

#### **Das Design «mod.dép.»**

Das Design, auch als Muster, Modell, «modèle déposé» oder Industrial Design bekannt, spricht die Sinne an, löst Gefühle aus, schafft Identifikation und profiliert. Aus diesem Grund ist Design zu einem mitentscheidenden Marktwert geworden, so zum Beispiel, um Fälschungen zu identifizieren.

Der konkrete Nutzen eines Designschutzes besteht darin, dass man anderen verbieten kann, Produkte mit gleichem oder ähnlichem Design zu gewerblichen Zwecken zu gebrauchen. Als Gebrauch gelten insbesondere das Herstellen, das Lagern, das Anbieten, das Wiederinverkehrsetzen, die Ein-, Aus- und Durchfuhr sowie der Besitz zu diesen Zwecken.

#### **Doch was ist Design?**

Im rechtlichen Sinn versteht man unter Design die äussere Gestaltung von Erzeugnissen oder von Teilen eines Produktes. Vom Schutz ausgeschlossen sind Designs, die sich ausschliesslich aus der Verwirklichung einer technischen Funktion (z.B. das Gewinde einer Schraube) ergeben, Bundesrecht oder Staatsverträge verletzen. Explizit durch das Designgesetz nicht geschützt werden zudem Herstellungsarten (zum Beispiel die Fabrikationsart von Kleidern).



Ein Design kann vom Hinterlegungsdatum an für maximal 25 Jahre (fünf Perioden à fünf Jahre) geschützt werden.

#### **Hinterlegung in der Schweiz**

Zusammen mit dem ausgefüllten Eintragungsgesuch muss mindestens eine zur

Reproduktion geeignete Abbildung des Designs beim Eidgenössischen Institut für Geistiges Eigentum eingereicht werden. Formulare können unter [www.ige.ch](http://www.ige.ch) bezogen werden. Hinterlegen kann man ein Design auch auf elektronischem Weg über [design@ipi.ch](mailto:design@ipi.ch). Möchte man ein hinterlegtes Design nicht gleich veröffentlichen lassen, so kann ein Aufschub von maximal 30 Monaten verlangt werden.

Ein Designschutz kann auch auf weitere Länder ausgedehnt werden. Dies kann, wie bei der Marke, für ein einzelnes Land oder für mehrere Länder erfolgen.

#### **Informationen**

Weitere und ausführlichere Informationen finden Sie unter:

[www.ige.ch](http://www.ige.ch)

[www.ip-search.ch](http://www.ip-search.ch)

Im Weiteren kann auch eine Broschüre mit dem Titel: Patente, Marken & Co. «Das Immaterialgüterrecht auf den Punkt gebracht» bei [www.ige.ch](http://www.ige.ch) bestellt oder als PDF-Datei heruntergeladen werden. Dort finden Sie auch Preislisten für Recherchen und Eintragungs- und Hinterlegungsgebühren.

#### **Zu guter Letzt – Herkunftsbezeichnung «Swiss made»**

Das Eidgenössische Institut für Geistiges Eigentum (IGE) hat ein Merkblatt veröffentlicht, welches über die Verwendung der Herkunftsbezeichnung «Swiss made» Auskunft gibt. Es kann über [www.ige.ch/D/jurinfo/documents/jl10709d.pdf](http://www.ige.ch/D/jurinfo/documents/jl10709d.pdf) heruntergeladen werden.

Daraus kann man entnehmen, dass die Angabe «Schweizerische Herkunft» auf Waren grundsätzlich an die beiden folgenden Voraussetzungen gebunden ist:

- Der schweizerische Wertanteil an den Herstellungskosten muss mindestens 50% betragen.
- Der wichtigste Fabrikationsprozess muss in der Schweiz stattgefunden haben.

Weitere detailliertere Infos entnehmen Sie oben aufgeführtem Merkblatt.

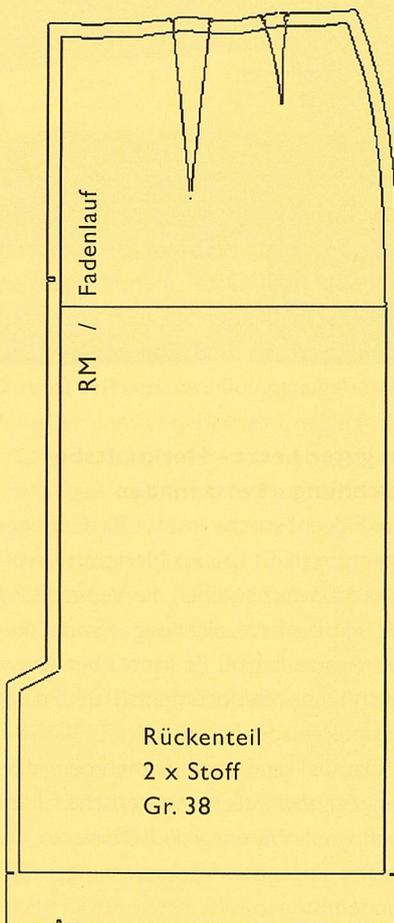
# Rationelle Verarbeitungsmethoden

Helene Schär, STF Bekleidungstechnik

## Verdeckter Schlitz (Jupe Rückenmitte)

### Futter mit verlegtem Nahtverlauf Vorbereitung Schnitt-Oberstoff

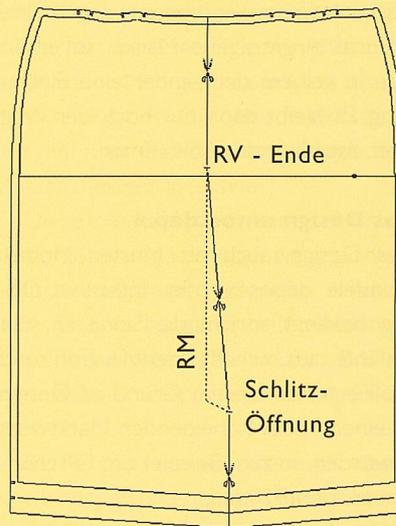
Schnittteil kopieren, für den Über- und Untertritt einen 3 cm breiten Besatz anzeichnen, Schlitzlänge ca. 15 cm, abgestimmt auf Jupelänge, Nahtzugabe 1 cm, Saumzugabe 4 cm



Jupe-Rückenteil mit konstruiertem Schlitz-Besatz und Nahtzugaben

### Vorbereitung Schnitt Futter

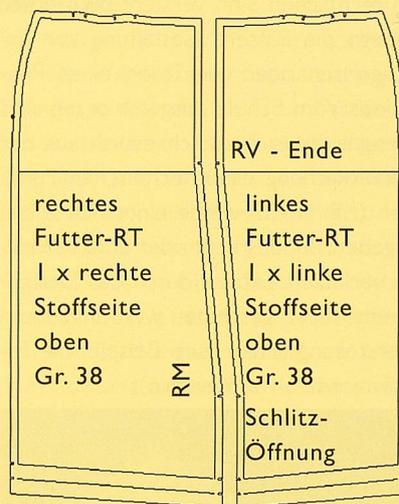
Stoff zusätzlich über die Rückenmitte vertikal gespiegelt kopieren, Nahtverlegung 3 cm schräg (vgl. Besatzbreite Oberstoff) von Punkt Reissverschlussende bis Punkt Schlitzende einzeichnen.



Linkes und rechtes Futter mit Nahtverlegung dargestellt, von «innen» aus betrachtet

### Futter-Schnittteile fertig stellen-

Linkes und rechtes Futterteil einzeln herauskopieren, zwischen Reißverschlussende und Schlitzende ca. 1,5 bis 2 cm Überlänge einschieben. Die fertige Saumkante des Futters liegt 2 cm höher als der fertige Stoffsaum. Für den Futter-Saum werden 2x2 cm gerechnet.



Fertiger Futterschnitt mit Nahtzugaben

### Nähablauf

#### Vorbereitung Rückenteile

Stoff- und Futter-Nähte offen versäubern (overlocken), Stoff- und Futter-Rückenmitte vom Reißverschlussende bis zum fertigen Schlitzende schliessen.

#### Stoff-Rückenteil:

Saum umbügeln, Schlitzbesatzteile gegen das linke Rückenteil bügeln, damit der Schlitz als Damenverschluss richtig liegt.

#### Futter-Rückenteil:

Saumbreite (2x2 cm) vorbügeln und kantig steppen.

#### Verstärzte Schlitzkante Untertritt

Schlitzöffnung mit 1 cm Nahtbreite, rechte Stoffseite auf rechte Futterseite legen und stürzen, dabei die 4 cm Saumbreite des Untertritts mitstürzen, beim Nähen darauf achten, dass die fertige Futtersaumkante 2 cm höher liegt als die fertige Stoffsaumkante.

#### Verstärzte Schlitzkante Übertritt

Schlitzöffnung mit 1 cm Nahtbreite, rechte Stoffseite auf rechte Futterseite legen und stürzen (Overlock der Besatznah ist sichtbar).



Übertritt Saum-Ecke Variante 1 mit sichtbarer Overlocknaht

#### Übertritt Saumecke Variante 2

Wenn der Stoff dünn genug ist, kann die Saumbreite beim Übertrittbesatz auch mitgestürzt werden.



Übertritt Saum-Ecke Variante 2 mit verstärkter Naht

Das Prinzip der Nahtverlegung kann grundsätzlich für unterschiedliche Details verwendet werden, z.B. Schlitz beim Veston, Mantel usw.

Fortsetzung folgt!

## Gelebte Nachhaltigkeit

Am 21. September 2005 erschien die aktuelle Publikation «Nachhaltigkeit in der Lenzing Gruppe», in der die erbrachten Leistungen in den Bereichen Umwelt, soziale Verantwortung und Wirtschaft nachgelesen werden können.

### Nachhaltigkeit

«Nachhaltigkeit ist für die Lenzing Gruppe gelebte Realität. Ich bin überzeugt, dass die Wahrnehmung unserer Verantwortung sowohl der Umwelt als auch der Gesellschaft gegenüber Voraussetzung für unseren Erfolg ist», so Christian Reisinger, Vorstandsmitglied der Lenzing AG und verantwortlich für Umwelt- und Nachhaltigkeitsthemen. Für die Lenzing Gruppe bedeutet Nachhaltigkeit die Sicherung der qualitativ hochwertigen Produktion in einer ökologisch intakten Umwelt. In diesem Sinne wird versucht, die bisweilen gegensätzlichen Aspekte aus den Bereichen Umwelt, soziale Verantwortung und Wirtschaft in Einklang zu bringen. Eine langfristig wettbewerbsfähige Wertschöpfung in der Produktion sowie eine faire Verteilung der Ressourcen, soziale Verantwortung und eine menschengerechte Arbeitswelt stehen im Mittelpunkt.

### Wirtschaft

Die Lenzing Gruppe hat sich, nicht zuletzt durch den Erwerb der Tencel Gruppe, von einem europäischen Textilfaserhersteller zu einem Global Player entwickelt. Dieser Erfolg beruht auf einer klaren Marktpositionierung und einer zukunftsgerichteten Wachstumsstrategie mit einem klaren Fokus auf Kundennähe und Innovation.

### Umwelt

Die Lenzing Gruppe setzt hohe Standards für eine umweltschonende Produktion an allen Standorten. Zusätzlich wird eine vorausschauende Umweltpolitik praktiziert, welche auch den verantwortungsbewussten, vorsorgenden und schonenden Umgang mit Ressourcen als zentrales Nachhaltigkeitskriterium mit einschließt. Am Standort Lenzing, an dem die Zellstoffproduktion in die Viscosefaserherstellung integriert ist, wird Buchenholz aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern als Ausgangsmaterial

verwendet. Lenzing unterstützt so als Grossabnehmer die Forstwirtschaft in der Buchenproduktion.

### Mitarbeiter

Die Lenzing Gruppe verfolgt nachhaltige Organisationsstrategien, die der Bedeutung sozialer und wirtschaftlicher Verantwortung klar Rechnung tragen. Die Arbeit soll die Lebensqualität aller Menschen verbessern, die davon berührt werden. Arbeitssicherheit, Gesundheit und Umweltschutz haben für die Lenzing Gruppe einen gleich hohen Stellenwert wie wirtschaftliche Belange.

## GRILTEX – Flammhemmende Copolyester-Schmelzklebstoffe

Ein erhöhtes Sicherheitsbewusstsein in der Bevölkerung und verschärfte Brandschutznormen führen zu einem steigenden Bedarf von flammhemmenden Produkten. Auch entsprechend ausgerüstete Klebstoffe werden am Markt gefordert. Dies gilt besonders für die Bereiche Bau, Automobil, Elektrotechnik und Möbel, wo Vorschriften den Einsatz von flammgeschützten Schmelzklebern notwendig machen. Das Schweizer Unternehmen EMS-GRILTECH hat sein Produktsortiment den steigenden Bedürfnissen angepasst und die flammhemmenden Eigenschaften der GRILTEX Copolyester weiter verbessert.



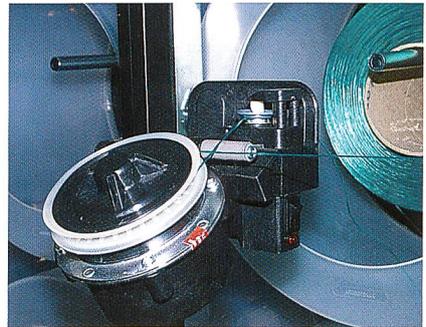
Flammschutzkleidung mit Copolyester-Schmelzklebstoffen

Dabei wird ein erhöhter Flammschutz erreicht, ohne halogenierte oder schwermetallhaltige Flammschutzmittel zu verwenden. Das Brandverhalten der flammgeschützt ausgerüsteten Copolyester überzeugt durch die Einhaltung

der wichtigen Brandschutznorm FMVSS302. Flammhemmend ausgerüstete GRILTEX-Schmelzkleber sind als Pulver und Granulat erhältlich. Diese können problemlos in Extrudern und Schmelztanks bzw. durch Streubeschichtung appliziert werden. Der Schmelzbereich der Produkte liegt bei 120 – 130 °C. Die neuen GRILTEX Copolyester eignen sich somit für die verschiedensten Anwendungen, bei denen Flammschutz gefordert wird.

## KARL MAYER übernimmt das Fadenspanner-Geschäft von Textrol

Am 6. September 2005 übernahm die KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH mit Sitz in Obertshausen / Deutschland alle Patente und die damit verbundenen Rechte der Textrol Inc. Der Familienbetrieb Textrol ist in Monroe, North Carolina / USA beheimatet und konzentrierte sich ausschliesslich auf die Herstellung von Accutense Fadenspanner-Produkten.



Textrol-Fadenspanner

Die Fadenspanner vom Typ Accutense der Textrol Inc. gehören weltweit zu den führenden Produkten dieser Komponenten im Bereich der technischen Fasern. Sie sind besonders für die Verarbeitung von Glas, Kevlar und Monofilamenten geeignet und haben den Namen Textrol zum Markenzeichen vor allem in der Glasfaserindustrie gemacht. Diese beliefert hauptsächlich die Elektronikbranche und muss hierfür den höchsten Ansprüchen bezüglich der Konstanz der Fadenspannungen bei feinen Garnen gerecht werden.

Der Textilmaschinenhersteller verlagert zudem die Fertigung der neuen Fadenspanner in die KARL MAYER-Gruppe. Dies gewährleistet die bekannt hohe Qualität aller Produkte made by

KARL MAYER. Diese zwischen KARL MAYER und Textrol getroffenen Vereinbarungen sichern die Fertigung, die Service-Leistungen und die Ersatzteil-Versorgung für die Accutense Faden-spanner über die nächsten Jahre hinaus.

Für KARL MAYER ist die Übernahme des bewährten Textrol-Produktes ein weiterer Meilenstein bei der Festigung ihrer Position als Technologieführer in und beim Ausbau ihrer Division Kettvorbereitungsanlagen zur weltweit besten Herstellerin.

## Einweihung der neuen Räume an der Hochschule Reutlingen

Nach Abschluss der umfangreichen Umbaumaßnahmen konnte die Fakultät Textil und Design im September 2005 in die neu gestalteten Räume im Gebäude 1 mit den Labors für Materialprüfung, Zuschneiden, Nähen, Bügeln und CAD-Anwendungen einziehen. Durch diese Massnahme sind nun alle textil- und bekleidungstechnologischen Labors in einem Gebäude auf knapp 4'000 m<sup>2</sup> zusammengefasst. Somit ist auch für die Zukunft gewährleistet, dass die Studenten in allen technologischen Bereichen praxisnah ausgebildet werden. Dies gilt sowohl für die Studierenden im Studiengang Textiltechnologie – Textilmanagement wie auch für diejenigen im Studiengang Textildesign/Modedesign und für diejenigen, die in dem im Wintersemester 2005/06 neu gestarteten Studiengang Fahrzeug Interieur Design studieren.

## Weisbrod präsentiert die erste Schalkollektion

Weisbrod ist immer wieder gut für eine Neuigkeit: Im Oktober 2004 hat die traditionsreiche Seidenweberei Weisbrod-Zürcher ein eigenes Krawattenlabel lanciert: Weisbrod, 100 % Seide und 100 % Swissmade, in limitierter Auflage in der virtuellen Boutique erhältlich. Im April 2005 folgte der erste Weisbrod Laden in Zürich und

seit Mitte November gibt es nun auch die erste Weisbrod Schalkollektion für sie und ihn.

Wie die Krawattenkollektion präsentiert sich auch die neue Schalkollektion als kreatives Feuerwerk: Die ästhetische und technische Vielfalt der Spezialitätenweberei Weisbrod wird voll ausgeschöpft. Edelste Naturmaterialien wie Seide, Kaschmir, Merino, Baumwolle oder Leinen verführen die Sinne. Zweimal pro Jahr steht eine Kollektion von 16 Schalqualitäten in je drei bis sechs Farben zur Auswahl. Also über 60 Möglichkeiten, seinen eigenen Stil zum Ausdruck zu bringen. Jedes Stück ist eigenständig und wird vom Weisbrod Design-Team exklusiv für diese Kollektion entworfen.

Weisbrod-Schals tragen Namen von geheimnisvollen Inseln und traumhaften Destinationen. Je nach Jahreszeit und ausgewählten Materialien wärmen oder kühlen die Schals oder lassen sich als modische Schmeichelei oder betörender Schmuck vom Träger respektive von der Trägerin drapieren. Je nach Lust und Laune, mal klassisch, mal experimentell.



Schals von Weisbrod

Genauso wie es bereits von den Weisbrod-Krawatten bekannt ist: Der moderne Mann manifestiert seinen persönlichen Stil mit der Wahl seiner Krawatte. Dafür steht ihm alle drei Monate eine Saison-Kollektion à 32 Dessins in den neuesten Farbtrends zur Auswahl. Krawattenliebhaber können sich auch aus jeder Kollektion eine selbst zusammengestellte Auswahl von vier Krawatten im Abo zusenden lassen. Aus dieser Auswahl können sie nach Belieben ihre Favoriten behalten. Die kostenlose Rücksendung der anderen Modelle gehört dabei zum Kundenservice. Dieser Service gilt natürlich auch für Einzelbestellungen von Krawatten oder Schals.

www.weisbrod.ch

## Lehrlingsexkursion Next 2005

Dieses Jahr fand die Lehrlingsexkursion Next am Dienstag, 25. Oktober 2005, statt. Wie schon in den letzten Jahren wurde dieser Anlass von den Verbänden SVT und SVTC organisiert. Auch dieses Mal nahmen die Textillehrlinge des dritten Lehrjahres aus Zürich, die Textillaboranten aus St. Gallen, alle angehenden Textiltechniker TS aus Wattwil und eine Designerklasse der STF Wattwil teil. Begleitet wurden die Auszubildenden von diversen Fachlehrkräften. Diese Next führte uns in den Kanton St. Gallen, nach Domat Ems und Flums. Dort besichtigten wir die Firmen Ems Chemie und Spinnerei Spoerry AG.

Die erste Führung fand in der Firma Ems Chemie statt, wo wir von Herrn Christlorenz Bundi freundlichst in Empfang genommen wurden. Auf dem Programm standen die Abteilungen Prüf- und Versuchslabor, Spinnerei und Verstreckung. In einem kurzen Einführungsblock erklärte uns Herr Bundi, in welchen vielfältigen Bereichen die Firma Ems Chemie tätig ist. Speziell der Bereich Verklebung von Fasern und Garnen ist einer der Produkte-Schwerpunkte. Mit Erstaunen stellten wir fest, in wie vielen Alltagsprodukten solche Schmelzgarne ihre Anwendung finden. Wir durften die einzelnen Werke besichtigen und unsere kompetenten Führer begeisterten uns mit den interessanten Ausführungen und Detailantworten.

Danach ging die Exkursion weiter zur zweiten Firma, zur Spinnerei Spoerry AG in Flums. Dort empfing uns eine Delegation der Firma. Herr Kurt Uhlmann gab uns eine kurze Information über das Unternehmen Spoerry und einen ersten Einblick in die Produktpalette. Dann ging es auf den Rundgang, wo wir von den jeweiligen Abteilungsleitern in kleinen Gruppen geführt wurden. Wir bekamen die einzelnen Produktionsschritte des Hightech-Produktes «Baumwollgarn» zu sehen und waren fasziniert von den vielen Einzelschritten, die ein solches Garn bis zum Versand durchlaufen muss. Unsere vielen Fragen wurden mit viel Kompetenz und Geduld beantwortet. In allen Bereichen trafen wir auf individuelle und innovative Produkte, die in dieser erfolgreichen Spinnerei hergestellt werden.

Einmal mehr war diese Next-Exkursion ein interessanter und sehr lehrreicher Tag für uns alle. Ein sehr grosser Dank geht hiermit an die beiden Firmen Ems Chemie und Spinnerei Spoerry AG, die es dem textilen Nachwuchs ermöglichten, einen Einblick in die produktive und sehr innovative Textilindustrie zu nehmen. Auch herzlich bedanken möchten wir uns bei den Vorstandsmitgliedern des SVT, die diesen Tag organisierten, und bei den Herren Christlorenz Bundi und Kurt Uhlmann und deren Teams, die sich für uns Zeit nahmen und uns so einen spannenden Tag bescherten.

Claudia Bernet

## Rieter stärkt sein Komponentengeschäft: Übernahme der Graf-Gruppe

Die Rieter Holding AG hat am 3. Oktober 2005 100 % des Aktienkapitals der Hogra Holding AG, der Muttergesellschaft der Graf-Gruppe, übernommen. Damit baut Rieter Textile Systems die führende Rolle als einer der weltweit grössten Anbieter von Technologiekomponenten im Bereich Stapelfasermaschinen weiter aus.

Die Graf-Gruppe erzielte 2004 mit knapp 600 Mitarbeitenden, 180 davon in der Schweiz, einen Umsatz von rund 90 Mio. CHF, davon rund 7 Mio. mit Rieter. Die zwei grössten Produktionsstandorte befinden sich in der Schweiz (Rapperswil) und in den Niederlanden (Enschede).

Die Graf-Gruppe entwickelt, produziert und vertreibt als Technologie- und Marktführerin weltweit Kardengarnituren, Kämme und Garnituren für Kämmereimaschinen sowie Servicemaschinen für diverse Spinnprozesse im Stapelfaserbereich. Garnituren sind Verschleissteile und müssen periodisch ersetzt werden. Das Unternehmen hat auch eine starke Stellung als Komponentenhersteller für den Vliesstoffbereich (Nonwovens). Kunden von Graf sind die Hersteller von Spinnmaschinen sowie Spinnereien. Die Gruppe ist ein langjähriger geschätzter Zulieferer von Rieter für wichtige Schlüsselkomponenten, und Rieter Textile Systems pflegt mit ihr seit Jahren eine erfolgreiche Technologiepartnerschaft.

## Ein Garn revolutioniert die textile Wertschöpfungskette – die Regenbogen-Revolution

Hans-Peter Büttler, Kiev, UA

**Wie schön wäre es doch, wenn Hemden nach Bedarf flexibel und kurzfristig den modischen Trends und entsprechend des Abverkaufs eingefärbt werden könnten! Geht doch, für Uni-Farben, klar. Aber was ist mit den modischen Streifen und Karos? Geht auch! Ab sofort können Hemden in «weiss» konfektioniert und praktisch als Never-out-of-stock Artikel gelagert werden. Für den Abverkauf werden sie in kleineren Serien stückgefärbt und sind blitzartig im Laden.**

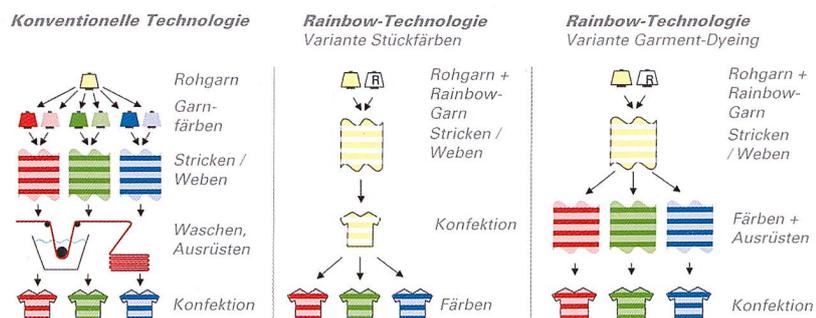
Der Trick dabei heisst Rainbow-Technologie und setzt bei der Vorbehandlung des Baumwoll-Webgarnes an. Das Rainbow-Garn wird so behandelt, dass es beim Färbeprozess viel stärker anfärbt als unbehandelte Baumwolle. In der Färberei wird der Prozess so gesteuert, dass die Muster «Farbig auf Weiss» oder «Ton in Ton», natürlich auch in verschiedenen Farbtiefen, erscheinen. So entsteht kurzfristig aus einem weissen Lagerprodukt ein Hemd in Buntgewebe.

Die gewünschten Stoffmuster werden nach wie vor von Designern entwickelt, die Farben des Endproduktes aber erst kurzfristig festgelegt. Damit lassen sich herrliche Konzepte und Farbspiele erreichen. Ja, man kann sogar so weit gehen, dass mit unterschiedlich vorbehandelten Webgarnen auch mehrere Farbtiefen, Abschattierungen und Overdyes möglich sind. Das ganze Spektrum des Regenbogens.

### Und alle sind glücklich

- Die Weberei reduziert ihr Farbgarnlager und damit Lagertypen, Kosten, Kapitalbindung und Wiederbeschaffungszeiten. Zudem hat sie keine Farbgarn-Reste, die sie abschreiben muss.

- Der Konfektionär kann effizienter und damit schneller, günstiger und mit reduziertem Fehlerrisiko grössere Lots produzieren.
- Die Vertriebskette erhält ein gestrafftes Artikelsortiment, welches aber eine grössere Endproduktvielfalt erlaubt und kann diese nach Marktbedarf und Modeströmungen just-in-time, gar in kleineren Partien, fertig stellen. Damit reduzieren sich für den Handel Lager Risiken und Platzbedarf bedeutend. Das Geschäft läuft, aber die Lager sind leer und kein Nachschub ist in Sicht – der Albtraum jedes Bekleidungsvermarketers ist jetzt ausgeräumt. Kopfschmerzen wegen riskanten und langfristigen Forecasts sind weg und hohe Lagerbestände, welche im Ausverkauf verramscht werden müssen, genau so.
- Das Färben geschieht in Färbereien nach dem Ausziehverfahren, ohne dass dort zusätzliche Investitionen nötig würden. Dank höherer Farbstoffausbeute können sogar die Färbezeiten verringert werden.
- Der Endverbraucher schliesslich findet modische Qualitätshemden, die wirklich mit den Farbtrends gehen.



Unterschiede zwischen konventionellem und Rainbow-Garn

Das Schönste: Was für das Hemd gilt, gilt erst recht für Strickwaren aller Art, von Socken über Unterhosen bis zur Strickmütze.

### Spezialisten tun sich zusammen

An einem Schulungsanlass des SVT (Schweizerische Vereinigung von Textil-Fachleuten) haben die Spezialisten der ganzen Herstellkette über das Verfahren orientiert.

Martin Kägi, Geschäftsführer der Spinnerei Hermann Bühler AG (Sennhof/Winterthur), erklärt das System: Beim Webevorgang wird lediglich ein gefärbtes Garn durch ein Swiss Cotton Rainbow-Garn ersetzt. Die Designierung ist nicht offensichtlich sichtbar aber bereits eingewoben. Damit können Grossketten gewebt werden. Die Lagerhaltung von Farbgarnen wird dramatisch reduziert, Farbgarn-Reste komplett eliminiert.



Die Referenten des Kurses: Martin Kägi, Ueli Fisch, Dr. Kurt Müller, Dr. Markus Müller, Peter Betsche

Er betont, dass dieselbe Technologie sowohl für Ring-, Royal oder Compactgarne, gekämmt, uni oder mélangé angewendet werden kann. Ja sogar für andere Rohstoffe. Damit sind der Anwendung der Rainbow-Technologie praktisch keine Grenzen gesetzt.

Swiss Cotton Rainbow® werden in Nm 28-170 (Ne 16-100) produziert, in den Spinnverfahren Ring-, Royal oder Compactgarne, gekämmt, uni oder mélangé. Als Rohstoff kommt 100% gekämmte Extralangstapel-Baumwolle in Faserlänge 34 – 38 mm zum Einsatz.

Für Martin Kägi geht mit dem Rainbow-Garn ein lang gehegter Wunsch in Erfüllung. Seit Jahren träume er von einem Garn, welches sich schneller und tiefer anfärben lasse als nach standardmässigem Mercerisieren. Über drei Jahre intensive Entwicklungsarbeit seien nun erfolgreich abgeschlossen, meint er voller Stolz. Er rechne mit weltweit grosser Resonanz für gewebte Produkte wie auch für Maschenwaren.

Dies bestätigt umgehend Ueli Fisch, Geschäftsführer der Greuter Jersey AG (Sulgen), und zeigt Muster, Pyjamas und T-Shirts in

Ringeldesigns. In vielen Fällen werden Mélangé- und Mouliné-Garne ersetzt und der optische Effekt bleibt derselbe. Er schwärmt, dass neuerdings neben Ringel auch Jacquards und Wrapper möglich seien. Auf der Basis von Doppel- oder Ripp-Jersey liessen sich auch reversibel nutzbare Produkte realisieren und so Funktionen von zweiflächigem Jersey zeigen.

Die Musterungsdurchlaufzeiten in der Strickerei würden bedeutend beschleunigt, dafür aber die Musterungsmöglichkeiten dank grösserer Flexibilität erhöht. Jede Garnfeinheit sei möglich. Damit weist Fisch auf die viel versprechende Kombination von Rainbow und ®dimension<sup>50</sup> hin, ein superfeines Baumwoll-Jersey mit ca. 1'250 Maschen pro cm<sup>2</sup>.

Peter Betsche, Geschäftsführer des schweizerischen Bekleidungs Herstellers POLYMAS GmbH (Gunten), welcher Stoffe webt und Hemden für renommierte Marken produziert, trägt selbstverständlich ein stückgefärbtes Business-Hemd in dezentem Weiss/Pink. POLYMAS bietet eine Hemden-Kollektion aus Rainbow-Garnen an. Er kann bereits von Erfolgen an den Messen in Paris wie auch an der Magic Show in Las Vegas berichten, wo dieses Quartett ihre Innovation präsentiert hat.

Der Phantasie seien eigentlich keine Grenzen gesetzt, Designer könnten kurzfristig ihre Ideen umsetzen. Unter dem Stichwort «Pimp my Shirt» zeigt er aufgemotzte Hemden mit mehrfarbigen Ärmeln oder einem sanften Farbverlauf auf Front und Rücken. Auch aus der Ecke der CorporateWear Anbieter zeige sich grosses Interesse. Genau hier sei der Bedarf an Spezialfarben in Verbindung mit Kleinstserien, aufgesplittet in unterschiedliche Konfektionsgrössen, bis heute ein grosses Problem gewesen.

Dr. Markus Müller, Geschäftsführer der gastgebenden Textilveredelung Johann Müller AG (Strengelbach), lädt zu einer Besichtigung des betreffenden Prozesses ein. Sein Laborteam zaubert in einer improvisierten Hexenküche aus weissen T-Shirts in Kürze rot, grün und blau gestreifte T-Shirt.

Die Johann Müller AG ist spezialisiert auf das Färben und Veredeln von Garnen, Maschenwaren und Spezialgeweben im Ausziehverfahren und setzt konsequent auf Produktentwicklung und Innovation. Sie hat bei der Entwicklung der Rainbow-Technologie intensiv mitgewirkt und die Färbverfahren so ausgereift, dass Farbvorgaben präzise eingehalten werden. Dr. Müller lüftet auch ein Geheimnis: Die Rainbow-Garne werden mit leicht auswaschbaren Markierfar-

ben eingefärbt, sodass in Weberei und Konfektion auch präzise gearbeitet werden kann und ein perfektes Matching erreicht wird.

### Farbcodierung zur Farbaffinität

- Ultra-light Blau
- Light Grün
- Medium Orange
- Strong Rot
- Extra-strong Violett

Dank gezieltem Einsatz des Rainbow-Garns und den Zusatzstoffen Salz und/oder Soda im Färbvorgang können die gewünschten Hell-/Dunkel-Effekte erreicht werden. Dies gilt nicht nur für Baumwolle, sondern für alle celluloseischen Fasern, allen voran Viskose, aber auch Leinen, Hanf, Jute etc.

Müller weist aber mit deutlichen Worten darauf hin, dass der Stoff nur der eine Teil des Stückfärbens sei. Nähgarn, Knöpfe, Etiketten und weitere Zubehörteile müssten zwingend auf die nachfolgenden Prozesse ausgelegt sein.



Demo-Färben

Deshalb hätte man bei Müller auch begonnen, Nähgarne nach dem Rainbow-Prinzip zu veredeln.

Mit der Rainbow-Technologie gefertigte Produkte entsprechen selbstverständlich Öko-Tex-Standard 100 plus. Es werden gar Farbstoff, Salz und Alkali eingespart. Auch die Frage nach zusätzlichen Ausrüstungen wie «bügelleicht», «Anti-Smell» etc. beantwortet er positiv. Hier seien keine Nachteile zu erwarten.

### Chance für Schweizer Textilindustrie

Dieses Quartett gilt als Motor für die Rainbow-Technologie und setzt erneut ein deutliches Signal, dass die Schweizerische Textilindustrie dank intensiver Zusammenarbeit über die ganze Produktionskette Innovationen entwickeln und erfolgreich lancieren kann. Die vier Firmen treten gemeinsam auf den Weltmärkten auf und demonstrieren damit eindrücklich, wie sich das gebündelte Fachwissen einzelner Unternehmen

zu einem Erfolg einer ganzen Industrie zusammenschmieden lässt.

**Mehr Informationen findet man unter**

- Rainbow-Technologie: [www.rainbow-textiles.com](http://www.rainbow-textiles.com)
- Hermann Bühler AG: [www.buhler yarn.com](http://www.buhler yarn.com)
- Greuter-Jersey AG: [www.greuter-jersey.ch](http://www.greuter-jersey.ch)
- POLYMAS GmbH: [www.polymas.com](http://www.polymas.com)
- Johann Müller AG: [www.mueller-textil.com](http://www.mueller-textil.com)

**In Kürze**

Vier Schweizer Textil- und Bekleidungsunternehmen stellen die Rainbow-Technologie vor. Ein speziell vorbehandeltes Garn erhält eine höhere Farbauffinität als normale Garne. Dadurch wird es im Färbeprozess schnell und mit weniger Farbbeigabe eingefärbt. Dieses Rainbow-Garn kann nun in der Weberei, wie auch in der Strickerei, in Kombination mit normalen Garnen verarbeitet werden und erlaubt die Stückfärberei von konfektionierter Bekleidung. Dank der hohen Farbauffinität des Rainbow-Anteiles können unterschiedliche Farbtiefen und vorbestimmte Muster wie Ringel, Streifen und Karos dargestellt werden.



*Rainbow-Muster*

Die verschiedenen Vorteile dieser Technologie liegen sowohl in den Einsparungen über die gesamte Wertschöpfungskette, der drastischen Erhöhung der Lieferbereitschaft, der Minimierung von Lagerrisiken sowohl in der Produktionskette als auch im Vertrieb.

Für den Vertrieb eröffnen sich neue Möglichkeiten in der kurzfristigen Einfärbung der Bekleidungsteile in den top-modischen, dem Marktbedarf entsprechenden Farben, etwa für Flash-Programme oder zur Optimierung der Lagersituation.

**Exportzahlen der Schweizerischen Textilindustrie**

1. - 3. Quartal 2005

(Quelle: Eidg. Zollverwaltung + Textilverband Schweiz)

Veränderung zu 2004 1.-3. Quartal

| Garne                                 | Tonnen | 1'000 CHF | per kg | Tonnen | CHF    |
|---------------------------------------|--------|-----------|--------|--------|--------|
|                                       |        |           |        |        |        |
| Seidengarne                           | 32     | 2'716     | 84.88  | 31.6%  | 30.1%  |
| Garne aus Wolle + anderen Tierhaaren  | 409    | 11'333    | 27.71  | 6.3%   | 5.5%   |
| Baumwollgarne                         | 5'723  | 54'160    | 9.46   | -45.1% | -41.1% |
| Künstliche + synth. Garne             | 38'589 | 185'311   | 4.80   | -10.8% | -5.6%  |
| <b>Gewebe + Gewirke</b>               |        |           |        |        |        |
| Seidengewebe                          | 36     | 7'259     |        | 7.8%   | -1.3%  |
| Gewebe aus Wolle + anderen Tierhaaren | 647    | 36'268    |        | 2.3%   | 7.3%   |
| Baumwollgewebe                        | 3'501  | 150'745   |        | -6.2%  | -5.1%  |
| Künstliche + synth. Gewebe            | 3'394  | 135'342   |        | 26.5%  | 13.2%  |
| Samt + Plüsch                         | 584    | 14'774    |        | 12.9%  | 7.6%   |
| Stickereien                           | 500    | 87'580    |        | -22.4% | -20.9% |
| Drehergewebe, Tülle + Spitzen         | 49     | 7'073     |        | -20.0% | 14.3%  |
| <b>Heimtextilien</b>                  |        |           |        |        |        |
| Bett- und Haushalttextilien           | 452    | 21'797    |        | -7.2%  | -2.1%  |
| Gardinen und nicht bestickte Deko     | 438    | 16'791    |        | -2.9%  | -5.5%  |
| Nonwoven                              | 9'771  | 84'254    |        | -13.1% | -12.5% |
| <b>Textilien für techn. Gebrauch</b>  |        |           |        |        |        |
| Oberbekleidung gewirkt/gestrickt      | 727    | 124'897   |        | -16.7% | -6.3%  |
| Oberbekleidung gewoben                | 3'208  | 799'254   |        | -5.7%  | 0.1%   |
| Socken, Strümpfe, Strumpfhosen        | 372    | 41'021    |        | -17.6% | -4.8%  |
| Unterbekleidung gewirkt (ohne Mieder) | 1'247  | 105'893   |        | -17.8% | -4.9%  |
| Unterbekleidung gewoben (ohne Mieder) | 26     | 1'432     |        | 111.1% | 73.0%  |

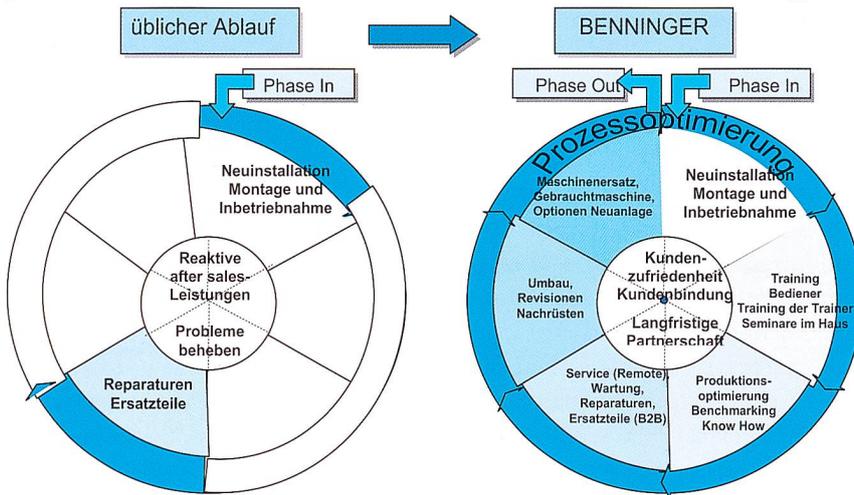
# BENNINGER Textiltechnologische Beratung – Ein Teil eines umfassenden Service Angebotes

Josef Kleinheinz, Jürgen Ströble, Benninger AG, Uzwil, CH

Die Technologie-Abteilungen von BENNINGER sind in der Lage, Kunden auf breiter Basis kompetent zu unterstützen. Textilfachleute mit langjähriger Praxiserfahrung betreuen sämtliche Produktionsstufen der textilen Fertigungskette, von der Spinnerei bis hin zum fertig ausgerüsteten Gewebe. Neben Voraussetzungen für den erfolgreichen Betrieb von Textilmaschinen, wie Reproduzierbarkeit, Produktivität und Flexibilität, spielen die Verfügbarkeit der Anlagen und das Prozess-Know-how eine entscheidende Rolle.

BENNINGER erfasst sämtliche produktionstechnisch wichtigen Prozessparameter und regelt diese, wenn möglich. Dies garantiert eine

Um in einem Markt, der weltweit Konkurrenz ausgesetzt ist, zu bestehen, ist es wichtig, keine Stillstände zu haben. Auch Engpassma-



Der Kunde wird rundum betreut, von der Bestellung (phase-in) bis zum Ersatz (phase-out)

kontrollierte Reproduzierbarkeit der Qualität und entlastet den Bediener von aufwändigen Kontrollarbeiten.

| Einflussgrößen im Produktionsprozess |  | 5M |
|--------------------------------------|--|----|
| Maschine                             | Produktivität<br>Verfügbarkeit<br>Reproduzierbarkeit der Einstellungen                       |    |
| Material                             | Qualität der verwendeten Rohmaterialien und Hilfsmittel<br>Optimierung des Materialeinsatzes |    |
| Mensch                               | Ausbildungsgrad<br>Motivation<br>Verantwortung, Eigeninitiative etc.                         |    |
| Methode                              | Auswertverfahren<br>Prozessvorgaben und -optimierung<br>Qualitätssicherung                   |    |
| Milieu                               | Temperatur, Feuchtigkeit etc.<br>Arbeitsplatz-Umfeld<br>Soziales Umfeld                      |    |

schinen, wie Webereivorbereitungs- oder Ausrüstanlagen, werden heute während 24 Stunden pro Tag, 7 Tagen pro Woche betrieben. Die hohe Verfügbarkeit der BENNINGER Textilmaschinen

| Nutzen Lieferant  |
|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>Erkennung der echten Kundenanforderungen</li> <li>Benchmarkinginformationen</li> <li>Zusätzlicher after sales Umsatz durch:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>Schulung</li> <li>Ersatzteile</li> <li>Umbaumodule</li> <li>Wartung</li> <li>Etc.</li> </ul> </li> <li>Erhöhte Kundenbindung, Kundennähe, wichtig auch für das Neumaschinengeschäft</li> <li>Kompetenznachweis beim Kunden</li> <li>Inputs für Maschinen-Entwicklung</li> </ul> |
| <b>Höherer Profit</b>   |

| Nutzen Kunde  |
|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>Fundierte Entscheidungsgrundlage innert kurzer Zeit, wie die Anlage noch optimaler genutzt werden kann</li> <li>Wesentlich steilere Lernkurve des Personals</li> <li>Konkrete, umsetzbare Massnahmen zur Leistungssteigerung der Anlage</li> <li>Standortbestimmung durch den Quervergleich Ihrer Performance-Daten mit vergleichbaren Anwendungen</li> <li>Intensiver Know-how-Transfer vom Lieferanten zum Projektteam</li> <li>Schutz der Investition durch eine weitergehende optimale Produktion auf den bestehenden Anlagen</li> </ul> |
| <b>Höherer Profit</b>   |



kommt diesem Umstand optimal entgegen. Das gute Image verdankt BENNINGER nicht zuletzt seinem globalen Servicenet und der optimalen Ersatzteilversorgung. Der Kunde wird rundum betreut, von der Bestellung (phase-in) bis zum Ersatz (phase-out).

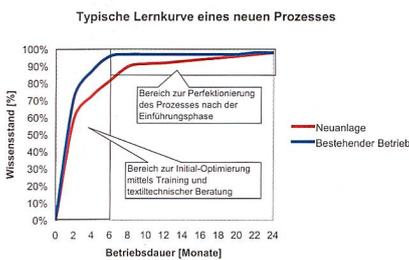
## Umfassende Betreuung der Anlagen sichert zufriedene Kunden

BENNINGER Kunden können allerdings noch einen weiteren Service, die textiltechnologische Beratung, in Anspruch nehmen. So werden Sie erfolgreich. Der Einsatz von geeignetem Material, modernster Maschinen und der Aufbau eines guten Produktionsumfeldes garantieren nicht automatisch höchste Qualität und Produktivität. Oft sind der Mensch und die angewendete Methode entscheidend. Die BENNINGER Textilfachleute optimieren die Arbeitsabläufe laufend. Neue Materialien und ein sich ständig änderndes Umfeld eröffnen oft neue Möglichkeiten und fordern uns heraus. Darum ist es von entscheidender Bedeutung, alle Abhängigkeiten (5M) des Prozesses zu berücksichtigen.

Bei der Installation neuer Anlagen oder beim Ersatz bestehender Maschinen kann die technologische Lernkurve des Bedienpersonals durch eine Beratung von BENNINGER deutlich verkürzt werden. Dabei ist dies keineswegs ein Service, der nur für den Kunden Vorteile bringt. Beim Kunden sind unsere Techniker mit den Herausforderungen der Praxis konfrontiert. Diese Informationen fließen in die Entwicklung der neuen BENNINGER Maschinen ein, die so optimal auf unsere Kunden zugeschnitten sind.

Eine kundenorientierte Beratungstätigkeit führt zwangsläufig zu einer Win-Win Situation.

Unsere Techniker schulen die Bediener nicht nur bei einer neuen Anlage. Auch bei einem be-



Typische Lernkurve

stehenden Prozess gibt es Verbesserungsmöglichkeiten.

Profitieren auch Sie von diesem Service. Das Leistungspaket beinhaltet unter anderem:

- Unterstützung in der Projektphase mit Produktionsberechnungen, Beurteilung technologischer Maschinenauslegungen, Verfahrensrastern, Wirtschaftlichkeitsbetrachtungen usw.

| Projekt Phase | Aktivitäten  | Hilfsmittel   | Meilenstein                    |
|---------------|--|---|--------------------------------|
| Analyse       | 1. Projektvorbereitung   | • Projektmanagement<br>• Checklisten  | Kick-Off                       |
|               | 2. Performance - Grundlagen<br>• Performance-Daten<br>• Produkt-Design<br>• Produktion / Logistik<br>• Infrastruktur<br>• Personal / Organisation<br>• Wartung | • Checklisten<br>• Erläuterungstexte<br>• Aufnahmen, Beobachtungen<br>• Interviews                                      |                                |
|               | 3. Auswertung / Analyse<br>• Benchmarking<br>• Stärken, Schwächen/Ursachen<br>• Verbesserungspotential   | • Auswertungswerkzeuge<br>• Kennzahlen, Vergleichsdaten<br>• Analyse-Workshop, Brainstorming<br>• Strukturierter Report | Zwischen-Präsentation (Option) |

Umsetzung von Massnahmen in der Praxis

- verfahrenstechnische Inbetriebnahmen von Neuanlagen
- textiltechnologisches Training der Bediener und Abteilungsleiter vor Ort
- Optimierung der vor- und nachgelagerten Prozesse in qualitativer und/oder produktiver Hinsicht
- Auditing der Produktion, repetierende (z.B. jährliche) Kontrolle der einzelnen Produktionsstufen
- Beurteilung der einzelnen Prozesse und Darstellung der Leistungsfähigkeit im internationalen Vergleich (Benchmarking)

| Projekt Phase           | Aktivitäten   | Hilfsmittel  | Meilenstein                             |
|-------------------------|---|--|---|
| Analyse<br>Präsentation | 4. Massnahmen festlegen<br>• Verbesserungsmaßnahmen pro Analysebereich (vgl. Schritt 2)   | • Hightech Prozess-Know-how<br>• Erfahrung des Kundenteams                             | Zwischen-Präsentation (Option)          |
|                         | 5. Wirtschaftlichkeitsbetrachtung<br>• Investitionsberechnung<br>• Produktivitätssteigerungen<br>• Weitere Nutzen<br>• Pay Back | • Checkliste Investitionsprogramm<br>• Kostenrechnung<br>• Wirtschaftlichkeitsrechnung |   |
|                         | 6. Umsetzungsplan<br>• Prioritäten<br>• Aktivitäten<br>• Termine<br>• Ressourcen  | • Aktivitätsportfolio<br>• Musterplan<br>• Schlussbericht                              | Präsentation: Realisierungsentscheidung |

Umsetzung von Massnahmen in der Praxis

- verfahrenstechnische Unterstützung für die Zertifizierung der einzelnen Prozesse
- Anlageuntersuchungen, umfassende Analyse der gesamten Produktion eines Betriebes, Aufzeigen des Optimierungspotentials und

Begleitung der Umsetzung von Verbesserungsvorschlägen. Als Basis wird der Ist-Zustand aller Produktionsstufen erfasst und dann, unter Berücksichtigung der individuellen Verhältnisse, Vorschläge zur Verbesserung unterbreitet.

## Servicenetzt mit engen Maschen – Die KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH optimiert ihre Serviceaktivitäten

Ulrike Schlenker, KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, D

Meetings via Videokonferenz, Korrespondenzen per Internet und Diskussionen am Telefon – die Möglichkeiten der anonymisierten Kommunikation werden immer weit reichender, heben aber auch den Stellenwert des persönlichen Kontakts. Dies gilt besonders im Business-Bereich. Vor Ort beim Kunden zu sein, ihm ungeteilte Aufmerksamkeit zu schenken und kompetent zur Seite zu stehen wird zum wertvollen Wettbewerbsvorteil in eng umkämpften Märkten.

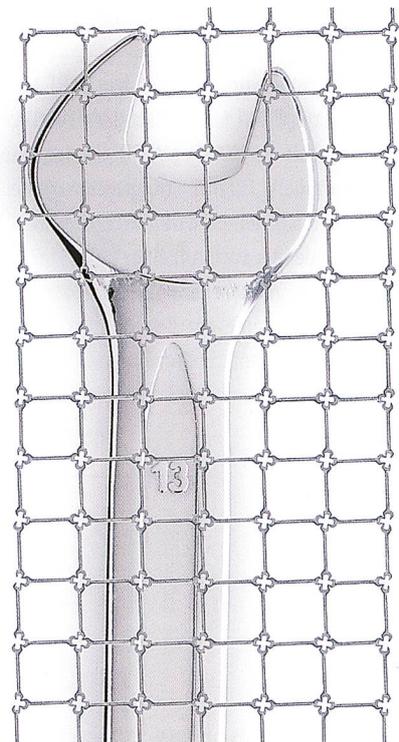
Um diesen in den Bereichen Kettenwirkerei und Kettvorbereitung voll nutzen zu können, optimiert die KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH seit Mitte vergangenen Jahres ihr Servicekonzept. Damit wird das Unternehmen mit Sitz in Obertshausen künftig noch zeitnaher und kundenspezifischer auf die Bedürfnisse ihrer Maschinen-User eingehen.

### Aufbau des Service-Netztes

Zentraler Punkt des KARL MAYER-Optimierungskonzeptes im Bereich Kundensupport ist die Etablierung eines engmaschigen Servicenetzes rund um den Erdball. Knotenpunkte dabei sind Servicestationen, die durch eine

kompetente Besetzung und geschickte regionale Platzierung kurze Reaktionszeiten bei Problemen, volle Nutzung der Maschinenpotenziale und damit höchste Effizienz bei der Fertigung gewährleisten. Ihren jeweiligen Sitz haben die Servicestationen bei den Unternehmen der KARL MAYER-Gruppe. Dies sind im Einzelnen:

- KARL MAYER in Obertshausen bzw. KARL MAYER Malimo als Servicezentralen für Europa, Afrika und Südamerika, Kontakt (Tel. und E-Mail) ) zur Servicehotline:
- Service Kettenwirkwaren: +49-6104-402-1001, ServiceWarpknit@karlmayer.de
- Service Sonderanwendungen: +49-6104-402-1002, ServiceSpecialApplication@karlmayer.de
- Service Spitze & Gardine: +49-6104-402-1003, ServiceLaceCurtain@karlmayer.de
- Service Kettvorbereitung: +49-6104-402-1004, ServiceWarpPreparation@karlmayer.de



### Weltweiter Service

### Service Plus – Das Plus an Dienstleistung durch Teleservice

Für eine noch bessere Betreuung seiner Kunden ging der Textilmaschinenhersteller KARL MAYER einen weit reichenden Schritt in Richtung Online-Service und entwickelte ein neues Dienstleistungsmodell mit dem Namen «KARL MAYER Service Plus».

Das erweiterte Angebot maximiert die Verfügbarkeit der Maschinen made by KARL MAYER und erweitert hierfür die Erreichbarkeit der KARL MAYER-Spezialisten via Internet und Teleservicesoftware bei Problemen. Treten diese auf, kann der Kunde über die Teleserviceanwendung direkt einen «Service-Request» auslösen. Der Teleservice-Zentralcomputer empfängt alle mit dem Request verbundenen Informationen über die betreffende Maschine und leitet sie an die zuständigen Spezialisten weiter. Der Techniker wertet die gelieferten Daten aus, stellt gegebenenfalls eine direkte Verbindung zur Bedienoberfläche des Fertigungsequipments beim Kunden vor Ort her und erstellt auf diesem Wege eine schnelle Online-Diagnose für eine qualifizierte Voranalyse. Sind hierfür weitere Informationen oder Bilder zur Schadensursache notwendig, lassen sich diese zudem über komfortabel gestaltete Text- und Bildkonferenzen online austauschen.

Dieses Vorgehen gewährleistet ein äusserst schnelles Eingreifen im Falle eines auftretenden Problems, sichert dem Kunden kurze Zeiten zu dessen Behebung und damit eine hocheffiziente Fertigung.

Überzeugend wurde dies auf dem KARL MAYER-Stand zur ITMA ASIA präsentiert. Die Leistungsfähigkeit der KARL MAYER Service Plus wurde simuliert. Hierfür erfolgte eine Vernetzung aller ausgestellten Wirkmaschinen sowohl untereinander als auch mit einer KARL MAYER-Servicestation. An nebeneinander angeordneten Bildschirmen konnte der Betrachter dann genau nachvollziehen, wie Kunden und Techniker in Interaktion treten – unkompliziert, schnell und ergebnisorientiert.

**E-Mail-Adresse**  
**Inserate**  
[keller@its-mediaservice.com](mailto:keller@its-mediaservice.com)

## Neue Behandlungsmethoden für chronische Wunden und Hautkrankheiten

**Chronische Wunden haben sich in den Industrieländern zu einem gravierenden Problem entwickelt. Eine steigende Zahl älterer Menschen und Diabetiker sorgt für eine ständig steigende Zahl von Problemwunden. Allein in Deutschland müssen jährlich schätzungsweise zwei Millionen Patienten mit chronischen Wunden versorgt werden. Auch die Zahl der Hautkrankheiten, wie z. B. Schuppenflechte und Neurodermitis, nimmt ständig zu.**

Sowohl bei chronischen Wunden wie auch bei Hautkrankheiten versagen die typischen Standardbehandlungen immer häufiger, u. a. bedingt durch zunehmende Resistenzen gegenüber Antibiotika. Interessante Alternativen bei der Behandlung versprechen biotherapeutische Wundtextilien, die derzeit am Institut für Hygiene und Biotechnologie (IHB) an den Hohensteiner Instituten in Bönningheim entwickelt werden.

Bei der Biotherapie handelt es sich um ein traditionsreiches und bewährtes Teilgebiet der Medizin, das auf der Behandlung mit lebenden Organismen basiert.



*An den Hohensteiner Instituten wird an biotherapeutischen Textilien für die Behandlung von chronischen Wunden und Hautkrankheiten gearbeitet*

### Madentherapie

Bereits seit den 30iger-Jahren des vorigen Jahrhunderts wurden zur Therapie chronischer Wunden Maden der Goldfliege, *Lucilia sericata*, eingesetzt. Doch die Entwicklung der Antibioti-

kathapie drängte diese Methode für lange Zeit in den Hintergrund.

Die in die Wunden eingebrachten Maden lösen Gewebstrümmer, so genannte Nekrosen auf, kontrollieren die Infektion der Wunde und sorgen für eine Gewebeneubildung, welche die Wunde verschliesst. Während die Maden früher



*Künftig wird es möglich sein, die in den Maden enthaltenen wundheilenden Substanzen an textile Materialien zu binden und damit die Vorbehalte gegenüber der Therapie zu entkräften*

direkt auf die Wunde gesetzt wurden, verwendet man heute spezielle Textilien zur Madenbehandlung. Die sterilen Maden werden in einem speziellen Textilbeutel (Vitapad) versendet, der aus einer feinporigen PVA Aussenschicht und einem inneren abgeschlossenen Nylonnetz mit Abstandhaltern besteht.

In modernen Wundauflagen wird es zukünftig möglich sein, die heilbringenden Eigenschaften der Maden zu nutzen, ohne sich ihrem



Neu! Auswahl im Netz.  
[www.lanz-anliker.ch](http://www.lanz-anliker.ch)

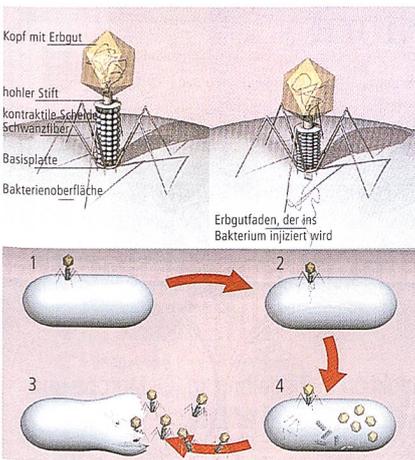


Anblick aussetzen zu müssen. Die Hohensteiner Institute arbeiten derzeit daran, Wirkstoffe der Maden, die für die wundheilungsfördernden Eigenschaften verantwortlich sind, zu isolieren. Wer also bislang vor der Madenbehandlung chronischer Wunden zurückgeschreckt ist, weil er sich vor den Tieren ekelt, braucht in Zukunft keine Bedenken mehr gegenüber dieser Therapieform zu haben.

Darüber hinaus arbeiten die Hohensteiner Institute daran, die wundheilenden Eigenschaften des Madensekretes an einen textilen Träger zu koppeln, der sich zeitlich gestaffelt in der Wunde auflöst und dabei die Inhaltsstoffe der Maden kontrolliert freisetzt. Damit wird erstmals ein neues, innovatives Konzept in der Therapie chronischer Wunden beschrieben.

**Krill-Therapie**

Von norwegischen Fischern werden zur Schürfwundentherapie traditionell frische Fänge von Meeres-Krill, *Euphausia superba*, eingesetzt. Der Verdauungstrakt dieser Lebewesen enthält hochwirksame Enzyme, die erstaunliche Erfolge im Bereich der Wundheilungen erbringen. Zur Liste der Behandlungserfolge dieser Biotherapie zählen Brandwunden sowie Geschwüre und Pilzkrankungen. Da sich die Enzyme des Krills leicht gefriertrocknen lassen, eignen sie



*Auch Bakteriophagen finden aufgrund der Zunahme von Resistenzen gegenüber Antibiotika wieder vermehrt Einsatz in der Wundtherapie*

sich hervorragend für die Anwendung als textile, feuchte Kompresse.

**Phagen-Therapie**

Angesichts der weltweit zunehmenden Antibiotikaresistenzen feiert die so genannte Phagen-Therapie derzeit ein Aufsehen erregendes Comeback. Bakteriophagen sind Viren, die

selektiv Bakterien angreifen. Sie sind auch bei Bakterienstämmen wirksam, die eine Resistenz gegenüber Antibiotika entwickelt haben. Dabei regulieren sie ihren Bestand selbst: Nach Befall eines Bakteriums durch Phagen werden innerhalb von 30 Minuten durch Umprogrammieren des Bakterienstoffwechsels Tausende von neuen Phagen gebildet, die das Bakterium füllen und letztlich zum Platzen bringen. Sind alle Bakterien zerstört, gehen auch die Phagen zu Grunde.

Erste Produkte befinden sich bereits im praktischen Einsatz: Von einer georgischen Arbeitsgruppe wurde kürzlich eine Phagen enthaltende Wundaufgabe für klinische Anwendungen entwickelt. Auch zur Behandlung der Neurodermitis wurden diese Bakterienviren bereits erfolgreich eingesetzt. Bei den Betroffenen konnte die Besiedelung mit Bakterien des Typs *Staphylococcus aureus* reduziert und das Krankheitsbild deutlich verbessert werden.

Die Wissenschaftler der Hohensteiner Institute arbeiten eng mit den georgischen Spezialisten zusammen, um deren Erkenntnisse schnellstmöglich in textilbasierende Lösungen für den klinischen Alltag zu übertragen.

In Verbindung mit Textilien kommen ausserdem Wundaufgaben in Frage, die bestehende Infektionen therapieren oder deren Entstehen überhaupt erst verhindern. Auch OP-Textilien, die Patient und Chirurg mit Bakteriophagen vor Keimen schützen, sind vorstellbar.

**Blutegel-Therapie**

Auch Blutegel sind in den letzten Jahren wieder zunehmend Bestandteil der medizinischen Versorgung geworden. Der Blutegel entlässt beim Saugen mit sei-

nem Speichel ca. 15 Inhaltsstoffe, die zum Teil entzündungs- und gerinnungshemmend sind. Dieser pharmazeutische Cocktail ist, unterstützt durch die sanfte Blutentziehung, sehr wirksam bei verschiedenen Erkrankungen.

Therapeutisch wird der Egel heute bei Thrombosen, Gewebsverpflanzungen, Furunkeln, Karbunkeln, Entzündungen und Abszessen eingesetzt. Fortschritte in der Forschung durch die Charakterisierung neuer biotherapeutischer Wirkstoffe ermöglichen künftig, diese vom Einsatz der lebenden Egel zu trennen. Innovative Medizintextilien, die mit diesen Substanzen versehen sind, können dann die gleiche therapeutische Wirkung erzielen.

**Entwicklung biotherapeutischer Wundtextilien**

Basis für die Praxisreife biotherapeutischer Wundtextilien ist die Entwicklung von Depotstrukturen, welche die wirksamen Substanzen aufnehmen und an das textile Material binden. Neben ersten Prototypen von Käfigmolekülen, wie Cyclodextrinen oder Dendrimeren, stehen der textilen Welt heute viel versprechen-

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

**EXCLUSIVE LINE**  
**Trend Line**  
**Deco Line**  
**TECHNO LINE**

Bandweberei  
 Ribbon Manufacturers  
 Manufacture de rubans

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

Ein flexibler, vollstufiger Betrieb  
 zertifiziert nach ISO 9001:2000

dere Technologien, z.B. moderne Polymerbeschichtungen, die Nanotechnologie oder die Mikrosystemtechnik zur Verfügung. Die Potenziale dieser Technologien sind noch lange nicht ausgeschöpft.

Eine weitere, wichtige Voraussetzung für die Entwicklung biotherapeutischer Wundtextilien ist, dass auch die Mechanismen des Wirkstofftransfers in und durch die Haut verstanden werden (Drug Delivery), um die medizinischen Zubereitungen gezielt in den Körper einzuschleusen. Damit biofunktionelle Innovationen schon bald den Weg zur klinischen Anwendung am Patienten finden, arbeiten deshalb an den Hohensteiner Instituten Humanbiologen und Mediziner eng mit Textilingenieuren und Chemikern zusammen.

## Frühjahrstagung der IFWS Landes- sektion Schweiz

### Programm

Vormittags: Tagungsort Firma Keller AG, Werkerei Felsenau, 8636 Wald / ZH

09.30 - 10.30 Uhr  
Landesversammlung Schweiz - anschliessend Kaffeepause

10.45 Uhr  
Referat: «Nanotechnologie – Schlüssel zu neuer Funktionalität in der Textilindustrie?» von Albert Gunkel, Inhaber und Geschäftsführer der Firma Keller AG

11.30 Uhr  
Referat: «Maschenstoffe aus neuen Fasern» von Heinz Laib, Inhaber der Firma Laib Yala Tricot AG, Amriswil

12.30 - 14.00 Uhr  
Mittagessen im Restaurant Freihof, Goldingen / ZH

Nachmittags: Firma Salzmann AG, Salzmann Mesh, Jonastr. 8, 8636 Wald / ZH

14.30 Uhr  
Referat: «Medizinische Kompressionsstrümpfe, Material und Herstellung» von Walter Braun, Betriebsleiter der Firma Salzmann Mesh

15.00 Uhr  
Betriebsbesichtigung der Firma Salzmann Mesh

16.00 Uhr  
Schluss der Tagung

Die Teilnahme ist kostenlos, erfordert jedoch eine Anmeldung bis 20. März 2006 mit Angabe von Name, Adresse, Telefon und Firma an:

### IFWS Landessektion Schweiz zHv. Fritz Benz Büelstr. 30 CH-9630 Wattwil

Mitglieder von SVT, SVTC sowie Gäste sind willkommen.

### XLIII Kongress der IFWS in Plovdiv (BG) 2006

Im Jahr 2006 findet der Kongress der IFWS vom 1. bis 5. Oktober im Novotel in Plovdiv statt. Anfragen an: congress43ifkt@mail.bg oder congress43ifkt@yahoo.com.

Website: [www.43kongresifkt.com](http://www.43kongresifkt.com)

## SAURER übernimmt Fasertechnologie von Gurit-Heberlein

Saurer hat rückwirkend per 1. November 2005 den Bereich Fasertechnologie von Gurit-Heberlein gekauft. Die Zustimmung der Kartellbehörde steht noch aus. Gurit konzentriert sich damit im Industriebereich auf das Kerngeschäft Hochleistungs-Verbundwerkstoffe. Saurer kauft mit Heberlein, Enka tecnica und Electrotex drei anerkannt führende Marken für Schlüsselkomponenten in der Chemiefaserherstellung und erweitert damit massgeblich das eigene, auf die Baumwollspinnerei fokussierte Textilmaschinen-Komponentengeschäft von TEXParts.

Saurer macht durch diese Akquisition einen weiteren Schritt in der Strategie zum Ausbau des Komponentengeschäftes.

Gurit-Heberlein hatte in den letzten Jahren den Bereich Fasertechnologie zielstrebig ausgebaut und so international eine technologisch führende Position als Entwickler und Produzent von prozessdefinierenden Schlüsselkomponenten für die Chemiefaserindustrie aufgebaut. Die wichtigsten Produkte sind innovative Spinndüsen, Luftverwirbelungsdüsen und Sensoren zum Monitoring des Spinn- und Texturierprozesses im höchsten Qualitätssegment. Die Transaktion umfasst die Heberlein Fasertechnologie AG und die Electrotex AG, beide in Wattwil, sowie die deutschen Werke von Enka tecnica in Heinsberg und Gröbzig mit einem Umsatz von insgesamt 30 Mio. Euro. Über den Verkaufspreis haben die beiden Parteien Stillschweigen vereinbart. Immobilien und Markenrechte gehen ebenfalls an Saurer über. Saurer betreibt ihr Komponenten-Geschäft parallel zum Maschinengeschäft. Heberlein, Enka tecnica und Electrotex werden in der eigenständigen Komponenten-Sparte, parallel zu TEXParts, geführt werden. Heberlein, Enka tecnica und Electrotex werden weiterhin eigenständig unter ihren Brands am Markt tätig bleiben.



### Wir lösen für Sie die Rohgewebe-Beschaffung

Ob Batiste, Popeline, Satin oder Fancy- und Drehergewebe, wir produzieren oder beschaffen für Sie alle Uni-Schaffartikeln im Stapelfaserbereich.

Mit kontrollierter Produktion in Ziegelbrücke, Osteuropa und Asien können wir fast alle Wünsche erfüllen.

*Wir produzieren Rohgewebe vom Feinsten für höchsten Tragekomfort!*

Neu auch Drehergewebe!

Telefon +41 (055) 617 32 24  
Fax +41 (055) 617 32 98  
Internet: [www.ziegelbruecke.com](http://www.ziegelbruecke.com)  
E-Mail: [hhertach@ziegelbruecke.com](mailto:hhertach@ziegelbruecke.com)

## TRÜTZSCHLER be- teilt sich an ERKO

TRÜTZSCHLER hat sich mit 30% an ERKO-Textilmaschinen GmbH beteiligt. Das Unternehmen wird zukünftig unter dem Namen ERKO TRÜTZSCHLER Nonwoven GmbH firmieren. Der Sitz der Gesellschaft befindet sich in Dülmen. Das Unternehmen wird geleitet vom Firmengründer und Gesellschafter-Geschäftsführer Herrn Erwin Kock. ERKO TRÜTZSCHLER wird das komplette

Nonwoven-Maschinenprogramm, von der Ballenöffnung bis zu Krempel, Leger und Vliesstrecke anbieten.

ERKO ist ein Spezialmaschinenbauer von Anlagen für die Nonwovenindustrie. Die Firma wurde 1993 von Herrn Erwin Kock gegründet. In relativ kurzer Zeit entwickelte sich ERKO zum Komplettlieferanten von Stapelfaser-Vliesanlagen für die Nonwovenindustrie. Heute sind alle Maschinen, von der Ballenöffnung über Krempel, Kreuzleger und Vliesstrecke bis zum Wickler im Angebot. Komplettiert wird das Programm mit den Krempelgarnituren der Fa. TRÜTZSCHLER Card Clothing.

Die Produktprogramme von TRÜTZSCHLER und ERKO werden zusammengelegt und unter technischer Führung der ERKO TRÜTZSCHLER weltweit vermarktet. Dabei wird ERKO TRÜTZSCHLER die klassischen Trütz-

schler-Produkte, wie automatischer Ballenöffner BLENDOMAT, Feinöffner TUFTOMAT und insbesondere die Krempelspeisung SCANFEED, weiterhin im Programm haben. ERKO TRÜTZSCHLER wird wie bisher auch die bekannten und erfolgreichen Erko-Produkte, wie Ballenöffner, Misch- und Wiegesysteme sowie Krempelspeiser, Krempel, Leger und Vliesstrecken, herstellen und mit einer einheitlichen Anlagensteuerung versehen. Weiterhin werden den Kunden für die verschiedenen Anforderungen, z.B. im Automobil-, Geotextil- oder auch Hygienebereich, individuelle Lösungen angeboten.



### Lantal – Transportation Fashion

Lantal Textiles ist führend in Design, Herstellung und Vermarktung von textilen Gesamtlösungen für den internationalen Luft-, Bus- und Bahnverkehr. Unseren Kunden bieten wir zukunftsweisende Beratung in Stil, Design und Ausführung an, die das höchste Wohlbefinden für den Reisenden zum Ziel hat.

Für unsere Produktion Flach- und Plüschgewebe suchen wir eine/n

#### Abteilungsleiter/in

Zu den Hauptaufgaben gehören die kundenorientierte Unterstützung aller Unternehmensbereiche und bereichsübergreifendes gesamtheitliches Denken und Handeln, gleichzeitig stellen Sie eine reibungslose, funktionierende Produktion, unter Berücksichtigung von Wirtschaftlichkeit, Qualität, Termin und Umwelt sicher. Sie sind verantwortlich für die Koordination und Planung sowie das Motivieren und Führen der Teamleiter und rund 70 unterstellten MitarbeiterInnen. Ausserdem vereinbaren und führen Sie die Budgetziele für diese Bereiche. Zusätzlich haben Sie Freude am Planen und Realisieren verschiedener Projekte. Nicht zuletzt haben Sie gute Deutschkenntnisse in Wort und Schrift, Englischkenntnisse sind von Vorteil.

Wir wenden uns an Menschen mit einer abgeschlossenen textilen Grundausbildung und Weiterbildung (Textilfachschule, z.B. TechnikerIn), idealerweise mit Kenntnissen der Plüschproduktion, Führungserfahrung und hohen Sozialkompetenzen.

Zu uns passen Menschen, welche ehrlich sind, Vertrauen schenken können, Achtung vor anderen Menschen haben, positiv und vorsorglicherweise an die Zukunft denken.

Bei weiteren Fragen und Ausführungen steht Ihnen Roland Dietschi unter der Telefonnummer 062/916 73 21 oder e-mail roland.dietschi@lantal.ch gerne zur Verfügung. Ihre vollständigen Bewerbungsunterlagen senden Sie bitte an: Lantal Textiles, Marianne Kölliker, Dorfstrasse 5, 4900 Langenthal

Lantal – Transportation Fashion  
www.lantal.com

## Redaktions- schluss

Heft 2 / 2006:  
17. Februar 2006

Günstig zu verkaufen

### moderner Lufttexturierbetrieb in Portugal (EU)

voll eingerichtet zur Produktion von lufttexturierten Garnen für den Automobil- Möbelstoff- und Transportriemen-Bereich

- sehr günstige Lohnverhältnisse
- Eltex-Lufttexturier-Maschinen
- On-Line Fadenüberwachungsanlage
- Umspulmaschinen
- Kompressoren
- Autoklav plus Dampferzeuger
- Lufttexturier-Düsen
- Präzisionswaagen
- Folienverpackungsmaschine,
- grosses Ersatzteillager, etc.

Global zu verkaufen, ev. auch einzelne Maschinen.

Für nähere Angaben und weitere Details kontaktieren Sie bitte:

H. Bodmer & Co. AG, Heliosstrasse 12, 8032 Zürich  
Tel. 044 385 55 80, Fax 044 385 55 88

**Abfälle**

**A. Herzog AG**, Aramid-Produkte, Textil-Recycling, CH-3250 Lyss  
Tel. +41 32 385 12 13, E-Mail: contact@herzog-lyss.ch, www.herzog-lyss.ch

**Air Covering Maschinen (Luftverwirbelung)**



**SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG**  
CH-8812 Horgen  
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51  
E-Mail: info@ssm.ch  
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

**Bänder**



**Bally Band AG**, Benkenstr. 39, 5024 Küttigen  
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 +41 (0)62 768 82 82 • Fax +41 (0)62 768 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



**Baumwollzwirnerie**

**Bäumlin AG**, Tobelmüli, CH-9425 Thal, Tel. 071 886 40 90, Fax 071 886 40 95  
E-Mail: baeumlin-ag@bluewin.ch, Internet: www.baeumlin-ag.ch

**RUOSS-KISTLER AG**, 8863 Buttikon, Tel. 055 464 35 00, Fax 055 464 35 01  
E-Mail: rk@ruoss-kistler.ch, Internet: www.ruoss-kistler.ch

**Breithalter**



**G. Hunziker AG**  
Alte Schmerikonstrasse 3, CH-8733 Eschenbach  
Tel. ++41 (0)55 286 13 13, Fax ++41 (0)55 286 13 00  
E-Mail: sales@hunziker.info, 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, 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, Schmelzklebgarne oder Granulat aus PA6, PA610 und COPA



**OMYA Schweiz AG**  
CH-4665 Oftringen  
Tel. 062 789 23 04, Fax 062 789 23 00  
E-Mail: felix.fuerer@omya.com, Internet: www.omya.ch  
Vertretung von: TREVIRA und TEIJIN MONOFILAMENTE



**Dockenwickler**



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



**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**<sup>®</sup>  
Switzerland

Schoeller Textil AG, Bahnhofstr. 17  
CH-9475 Sevelen  
Tel. 081 786 0 800, Fax 081 786 0 810  
E-Mail: info@schoeller-textiles.com  
www.schoeller-textiles.com

Elastische und technische Gewirke



motion work home

Dauerelastische Gewirke zur Wärme- und Feuchteableitung  
Weitere Informationen: www.essedea.de

Elektronische Musterkreatioansanlagen

**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

Etikettenwebmaschinen

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



Fachmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG  
CH-8812 Horgen,  
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51  
E-Mail: info@ssm.ch  
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Filtergewebe



**Huber & Co. AG Bandfabrik**  
CH-5727 Oberkulm  
Telefon +41 (0)62 768 82 82 • Fax +41 (0)62 768 82 70  
E-Mail: info@huber-bandfabrik.com  
www.huber-bandfabrik.com

Garne und Zwirne

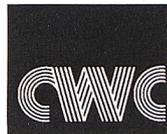


**Hermann Bühler AG**  
CH-8482 Sennhof (Winterthur)  
Telefon: +41 52 234 04 04  
Telefax: +41 52 235 04 94  
Email: info@buhlyarn.com  
Internet: www.buhlyarn.com



CH-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!



CWC TEXTIL AG  
Hotzstrasse 29, CH-8006 Zürich  
Tel. 044/368 70 80  
Fax 044/368 70 81  
E-Mail: cwc@cwc.ch  
- Qualitätsgarne für die Textilindustrie

**Copatex**, Inh. H Lütolf, 6330 Cham, Tel. 041 780 39 20 oder 079 413 95 33  
Fax 041 780 94 77 E-Mail: copatex@bluewin.ch

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

**Textilagentur Brunner AG, 9602 Bazenheid**

Telefon 071 931 21 21, Fax 071 931 46 10, E-Mail: textilagentur.brunner@bluewin.ch  
100 % Seide, Seidenmischgarne mit BW/Wolle/Micromodal,  
Kaschmir – nach Ihren Wünschen



**JOHANN MÜLLER AG**  
4802 Strengelbach  
Tel. 062 745 04 04, Fax 062 745 04 05  
E-Mail: mueller@mueller-textil.ch

Gefärbte Garne und Maschenstoffe aus allen Materialien



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

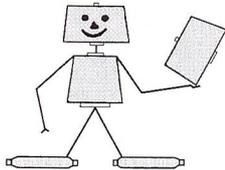
**NEF+CO**

Aktiengesellschaft

SLG Textil AG  
Lettenstrasse 1  
Postfach  
CH-8192 Zweisimmen  
Tel. +41 (0)1 868 31 31  
Fax +41 (0)1 868 31 32  
E-Mail: info@slg-textil.com, Internet: www.slg-textil.com

**SLG**textil

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**



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG  
CH-8812 Horgen  
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51  
E-Mail: info@ssm.ch  
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

**Grosskaulenwagen**

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

**Handarbeitsstoffe**

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

**Hülsen und Spulen**

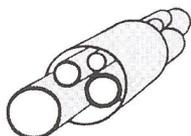
**KÜNDIG TEXTILE DIVISION**

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

**Kantenzwirne**

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

**Kartonhülsen/Schnellspinnhülsen**



**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 auflappende Industrie.  
Versandhülsen u. Klebebandkerne. Winkel-, Rollenkantenschutz.  
Zertifizierte Qualitätssicherung nach DIN ISO 9002 / EN 29002

**Kettablassvorrichtungen**



**CREALET AG**

Webmaschinenzubehör  
Alte Scherikerstrasse 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



**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**



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG  
CH-8812 Horgen  
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51  
E-Mail: info@ssm.ch  
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

**Musterkollektionen, Musterei-Zubehör und Prägearbeiten**



**TEXAT AG**  
MUSTERKOLLEKTIONEN

**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, Telefax 052 723 61 18  
E-Mail: btechtrade@boni.ch, Internet: www.boni.ch

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

Outdoor-, Sportswear- und Workweargewebe



ROTOFIL fabrics SA, Via Vite 3  
CH-6855 Stabio  
Tel. +41 (0)91 641 76 41  
Fax +41 (0)91 641 76 40  
E-Mail: info@rotofil.com  
Internet: www.rotofil.com

Schaft- und Jacquardmaschinen



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

Schaumaschinen

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

Scheren



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

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



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

METALON SWISS 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 86 70  
Internet www.rieter.com  
E-Mail info@rieter.com

Spulmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG  
CH-8812 Horgen  
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51  
E-Mail: info@ssm.ch  
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Strickmaschinen

Maschinenfabrik Steiger AG, 1895 Vionnaz, Tel. 024 482 22 50, Fax 024 482 22 78  
E-Mail: info@steiger-textil.ch, Internet: www.steiger-zamark.com

Textilmaschinenzubehör



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, CH-9014 St. Gallen  
 Tel. +41(0)71/278 82 60, Fax: +41(0)71/278 82 81  
 E-Mail: mail@sroag.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

**Vakuum- Garnkonditionieranlagen**



**XORELLA**

**Xorella AG**, 5430 Wettingen  
 Tel. +41(0)56 437 20 20, Fax +41(0)56 426 02 56

info@xorella.ch http://www.xorella.ch

konditionieren + dämpfen

**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**

**BENNINGER**

**Benninger AG**, CH-9240 Uzwil  
 Tel. +41 (0)71 955 85 85  
 Fax +41 (0)71 955 87 47  
 E-Mail: benswiss@benningergroup.com  
 Internet: www.benningergroup.com

TEXTILE FROM YARN TO FABRIC



**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

**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 AG**  
 CH-8330 Pfäffikon-Zürich  
 Telefon +41 (0)44 953 14 14  
 Telefax +41 (0)44 953 14 90  
 E-Mail: sales@bracker.ch  
 Internet: www.bracker.ch

**Zubehör für die Weberei**



**GROB HORGEN AG**, CH-8810 Horgen  
 Telefon 044 727 21 11  
 Telefax 044 727 24 59  
 E-Mail: sales@grob-horgen.ch  
 Internet www.grob-horgen.ch

- Webschäfte
- Weblitzen
- OPTIFIL® Fadenaug
- Kantendreher-Vorrichtungen
- Kettfadenwächter
- Lamellen



Sichern Sie sich

**JETZT**

Ihr persönliches  
Exemplar der

***mittex***

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und  
Flächenherstellung im deutschsprachigen  
Europa



## Abonnements-Bestellformular

Hiermit bestelle ich / bestellen wir die Fachzeitschrift «*mittex*» wie folgt:

- Jahresabonnement SCHWEIZ 46.- CHF (inkl. Portospesen)  
 Jahresabonnement AUSLAND 60.- EURO (inkl. Portospesen)

Name: \_\_\_\_\_ Vorname: \_\_\_\_\_

Firma: \_\_\_\_\_ Stellung: \_\_\_\_\_

Strasse: \_\_\_\_\_ PLZ/ORT: \_\_\_\_\_

Datum: \_\_\_\_\_ Unterschrift: \_\_\_\_\_

**FAX-Nummer ++41 (0)62 751 26 37**

oder einsenden an:

*SVT-Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten, c/o Gertsch Consulting, Postfach, CH-4800 Zofingen*

## **WERBUNG**

*Tragen Sie sich im Bezugsquellen-Nachweis ein, damit Sie schnell und einfach gefunden und beachtet werden! Zusätzlich haben Sie die Möglichkeit, beim Onlinedienst Ihr Angebot zu hinterlegen. Viel Leistung für wenig Geld!*

## **ARBEITSMARKT**

*Sie suchen eine Mitarbeiterin oder einen Mitarbeiter? Dann ist Ihr Stelleninserat hier sehr gut aufgehoben. Die vielen Onlinezugriffe auf diese Rubrik belegen die grosse Nachfrage.*

## **FIRMENNACHRICHTEN**

*In unserem virtuellen Schaufenster haben Sie die Möglichkeit, Ihre Neuigkeiten, wichtigen Mitteilungen, einen Tag der offenen Tür oder ein neues Produkt bekannt zu machen! Eine kostenlose Dienstleistung der «mittex»!*

## **KURSPROGRAMM**

*Das aktuelle Kursprogramm der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten SVT ist über den Link «SVT» abrufbar. Nebst Detailinformationen können Sie sich auch direkt, schnell und einfach online anmelden.*