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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 113 (2006)

Heft: 2

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 09.08.2025

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

ZENTRALBIBLIOTHEK ZÜRICH
VT-Jahresberichte

mit 4 fashionmakers

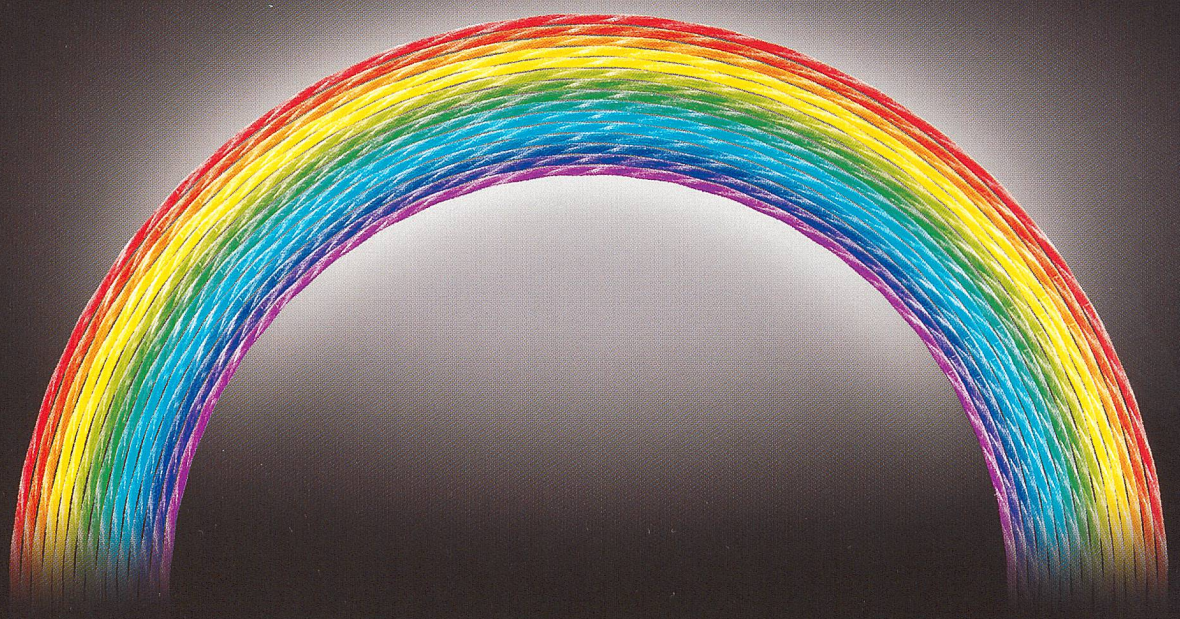
mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

ISSN 1015-591

Nummer 2 März/April 2006

Farbenfroh.



Mit der neuen Fadenkreuzeinlese-Maschine OPAL lesen Sie automatisch und in unglaublichem Tempo 1:1 Fadenkreuze in bis zu 230 cm breite Webketten ein. Die elektronische Garn-Detektion ermöglicht sogar verschiedenfarbige Garne innerhalb derselben Fadenschicht direkt zu erkennen und in der gewünschten Reihenfolge weiter zu verarbeiten. Sämtliche Folgeprozesse für das Weben hochwertiger und farbenfroher Gewebe werden mit OPAL sicherer, einfacher und schneller. Fragen Sie jetzt Ihren lokalen Stäubli-Berater für eine Demonstration an.

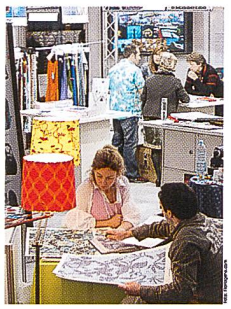
OPAL – das neue Fadenkreuzeinlese-System

TEXTILE
FROM YARN TO FABRIC

www.staubli.com

STÄUBLI

EDITORIAL



Europäische Messen von internationalem Format

Wie jedes Jahr läutete die Heimtextil in Frankfurt den Messereigen auf den europäischen Bühnen ein. Heute berichten wir auf den Seiten 23 – 29 neben der Heimtextil auch über die wichtigste Sportbekleidungs- und Sportartikelmesse in Europa, die ISPO in München, und über die internationale Fachmesse für Body-, Beach- und Legwear, die BODY LOOK.

Trotz des Rückgangs der Textilproduktion in vielen europäischen Ländern sind diese Messen Gradmesser für das Konsumverhalten in Europa. So zeigten sich die Messeveranstalter in diesem Jahr bereits sehr zufrieden mit den Besucherzahlen, und die Aussteller lobten die Qualität der Fachbesucher.

Grössere Kauflust und steigende Konjunktur

Nach Umsatzeinbussen in den vergangenen Jahren setzen die Hersteller von Haus- und Heimtextilien 2006 auf eine grössere Kauflust und eine steigende Konjunktur. Dementsprechend herrschte anlässlich der 36. Heimtextil Aufbruchstimmung in Frankfurts Messehallen. 2'810 Aussteller aus 73 Ländern präsentierten unter dem Motto «The art of home fashion» ihre neuesten und trendigsten Produkte. Mit insgesamt 89'073 Fachbesuchern erreichte die Messe annähernd das Ergebnis des Vorjahres (2005: 90'346). Aus dem Ausland gab es mit 53'205 Besuchern einen Zuwachs (2005: 51'848), aus dem Inland einen Rückgang auf 35'868 Besucher (2005: 38'498).

Schweizer Aussteller zufrieden

Stellvertretend für die Schweizer Aussteller meinte Beatrice Kleiner, Geschäftsführerin der Schlossberg Textil AG, Schweiz: «Die Heimtextil war ein guter Auftakt für das Geschäftsjahr 2006, von dem wir erwarten, dass es für unser Unternehmen genauso umsatzstark werden wird wie das Vorjahr. Was mich dieses Jahr so überzeugt, ist die grosse Zahl von positiv gestimmten und sehr motivierten Heimtextil-Besuchern. Wir hatten Kunden aus aller Welt am Stand, und fahren mit erfüllten Erwartungen nach Hause.»

Die beste ispo winter aller Zeiten

Bei der ispo winter 06, die vom 29. Januar bis 1. Februar 2006 auf den 160'000 m² der Neuen Messe München stattfand, wurde bereits im Vorfeld ein Veranstaltungsrekord gegenüber 2005 offensichtlich: 1'806 (1'600) Aussteller aus 49 (44) Ländern, 81 % (82) davon aus dem Ausland, präsentierten ihre Produkt-Innovationen und aktuellen Fashion-Kollektionen auf der international führenden Leitmesse in München – soviele Aussteller wie noch nie zuvor, seit Bestehen der ispo.

BODY LOOK

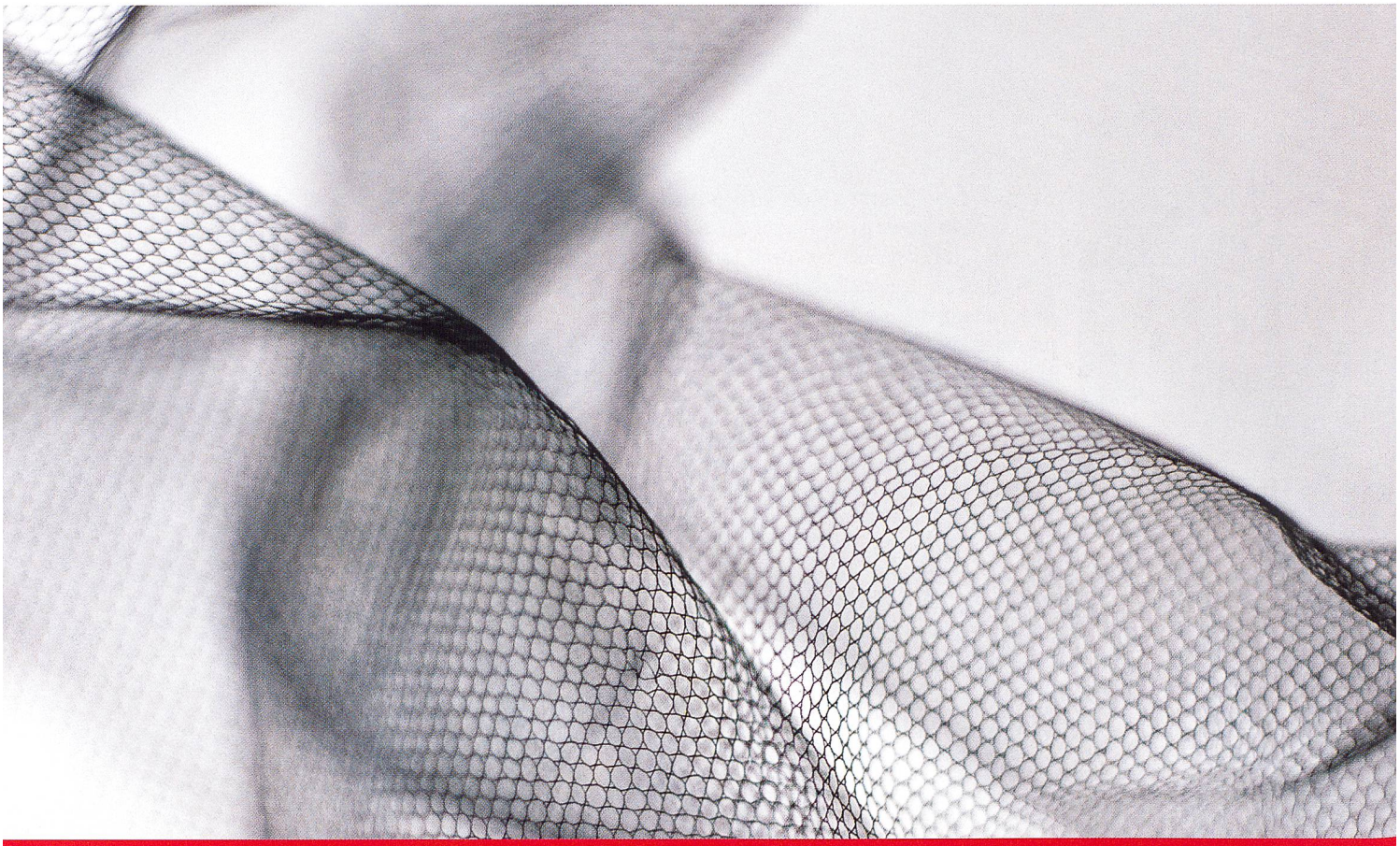
Rund 3'600 Fachbesucher aus 24 Ländern – dies ist die positive Bilanz der internationalen Wäschefachmesse BODY LOOK, die vom 27. bis 29. Januar 2006 zum achten Mal auf dem Leipziger Messegelände stattfand. Damit hat sich das Besucheraufkommen zu Deutschlands einziger internationaler Fachmesse für Body-, Beach- und Legwear gegenüber der Vergleichsveranstaltung im Februar 2005 mit 3'480 Händlern leicht erhöht.

Ein erfreulicher Jahresauftakt für die gesamte Branche!

Dr. Roland Seidl
Chefredaktor

Titelbild: Heimtextil 2006; Quelle Messe Frankfurt

Saurer



Textile Werte schaffen.

Saurer ist der Weltmarktführer für textile Gesamtlösungen und setzt ständig neue Maßstäbe für eine effiziente Textilproduktion.

Innovation.
Benchmarks setzen.

Wirtschaftlichkeit.
Werte schaffen.

Respekt.
Partner für Fortschritt sein.

www.saurer.com

ALLMA | BARMAG | MELCO | NEUMAG | SCHLAFHORST | VOLKMANN | ZINSER

INHALT

Grössere Weltanbaufläche für Baumwolle in 2006/07 **6**
Die Weltanbaufläche für Baumwolle wird in der Saison 2006/07 voraussichtlich um 3 % auf 35,7 Millionen Hektaren wachsen, begünstigt durch die höheren Preise der laufenden Saison

Der indische Textilsektor **7**
Der indische Textilsektor ist einer der grössten Wirtschaftszweige im Lande. 2000/01 hatte die Textil- und Bekleidungsindustrie einen Anteil von 4 % des Bruttosozialprodukts, 14 % der industriellen Erzeugung und 18 % der industriellen Beschäftigung

Zurück zur Leistungskultur ist der Weg nach vorn – Teil 2 **8**
Viele operativ verantwortliche Manager stehen dem Leistungsmanagement skeptisch gegenüber

Ringspinnmaschinen – Kundenorientierte Weiterentwicklung **10**
Die Rieter Ringspinnmaschine G 33 und die ComforSpinnmaschine K 44 sind Marktführerinnen. Unter der gleichen Modellbezeichnung wurden die Maschinen schrittweise weiterentwickelt. So konnten wesentliche Kundenvorteile in die Maschine integriert werden

Die neue Musterkettenschärmaschine GOM 8 **12**
Die Musterkettenschärmaschine vom Typ GOM 16 aus dem Hause KARL MAYER wurde zur ITMA 2003 in Birmingham erstmals dem Markt vorgestellt

Van de Wiele Teppiche – wie handgeknüpft **13**
Van de Wiele lancierte kürzlich eine Revolution im Bereich Doppelteppichweben – Polteppiche, welche mit einer Blattdiche von 700 Zähnen/m mit 8 Farben und in ½ V-Bindung mit drei Greifern gewebt werden

Marktgerechte Spitzenprodukte auf Raschelmaschinen **14**
Für den Kenner unverwechselbar und auf der Haut äusserst reizvoll, setzen die Produkte der Jacquardtronic®-Raschelmaschine von KARL MAYER schon seit Jahren Trends im Markt rund um die textile Verführungskunst

Neue DHL Unternehmenskleidung **16**
DHL, das weltweit führende Express- und Logistikunternehmen, führt seit kurzem für 110'000 Mitarbeitende weltweit eine neue Unternehmensbekleidung ein

4 Fashionmakers

SVT-Jahresbericht 2005 **17**

Neue Generation von super-leichtgewichtigen Geweben **21**
Der japanische Textil-Spezialist TORAY Industries Inc. wird im Winter 2006/07 noch mehr neue High-Tech-Materialien auf den Markt bringen

Messen **23**

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich Sekretariat SVT: c/o Gertsch Consulting, Postfach 1107, CH-4800 Zofingen, Telefon 062 751 26 39, Fax 062 751 26 37, E-Mail svt@mittex.ch, Internet www.mittex.ch, Postcheck 80-7280 Gleichzeitig: Organ der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten, Landessektion Schweiz Redaktion: Dr. Roland Seidl, Chefredaktor (RS) Redaktionsadresse: Redaktion «mittex», Postfach 355, CH-9630 Wattwil, Telefon 071 988 63 82, Natel 079 600 41 90, E-Mail redaktion@mittex.ch Abonnement, Adressänderungen: Sekretariat SVT, c/o Gertsch Consulting Abonnementspreise: Schweiz: jährlich CHF 46.-, Ausland EURO 60.- Inserate: ITS Mediaservice GmbH, Andreas A. Keller, Allmeindstr. 17, CH-8840 Einsiedeln, Telefon ++41 (0)55 422 38 30, Fax ++41 (0)55 422 38 31, E-Mail keller@its-mediaservice.com Druck: Sonderegger Druck AG, Marktstr. 26, CH-8570 Weinfelden Layout: ICS AG, Postfach, CH-9630 Wattwil, E-Mail: icsagwattwil@bluewin.ch

Grössere Weltanbaufläche für Baumwolle in 2006/07 – geringere Garn- und Gewebeproduktion*

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

Die Weltanbaufläche für Baumwolle wird in der Saison 2006/07 voraussichtlich um 3 % auf 35,7 Millionen Hektar wachsen, begünstigt durch die höheren Preise der laufenden Saison. Die Fläche in den USA wird voraussichtlich abnehmen, die Anbaufläche in Pakistan hingegen unverändert bleiben. Die Weltbaumwollproduktion dürfte 25,3 Millionen Tonnen erreichen, vergleichbar mit der Saison 2005/06, aber unter dem Rekord von 26,3 Millionen Tonnen in der Saison 2004/05.

Für 2006/07 ist laut ICAC im Vergleich zu 2005/06 mit niedrigeren Weltmarktpreisen zu rechnen. Diese Prognose wird gestützt durch einen zu erwartenden Rückgang der Nettoimporte Chinas. Die Welt-Baumwollproduktion wird für 2005/06 auf 25,1 Millionen Tonnen geschätzt, ungefähr 5 % weniger als in der letzten Saison, aber immer noch die zweithöchste bisher erreichte Produktionsmenge.

Rückgänge in der VR China und in Pakistan

Die Baumwollerzeugung wird in der VR China und in Pakistan voraussichtlich stark zurückgehen, während sie in Indien stabil bleiben, in den USA hingegen einen Rekord von 5,2 Millionen Tonnen (2 % höher als 2004/05) erreichen dürfte. Während die Erzeugung in der nördlichen Hemisphäre um ca. 4 % sinken wird, geht man von einem 13 %igen Rückgang in der südlichen Hemisphäre aus, da hier die Baumwollanbaufläche stark zurückgenommen wird. So wird für Brasilien ein um 24 % kleineres Anbauareal prognostiziert.

Die Weltbaumwollverarbeitung 2005/06 wird voraussichtlich um 4 % auf 24,3 Millionen Tonnen ansteigen. Der Cotlook «A» Index 2005/06 liegt mit 65 cents/lb um 13 % höher als in der letzten Saison. Diese Prognose beruht auf der Erwartung höherer Nettoimporte Chinas, ausgelöst durch die Kombination von rückläufiger inländischer Produktion mit erwarteten starken Zunahmen im Verbrauch.

**Nach Informationen von Cotton Report: www.baumwollboerse.de*

Weltproduktion von Garnen und Geweben geringer – Garnbestände nehmen zu

Im dritten Quartal 2005 sank die Welt-Gewebeproduktion leicht unter das Rekordniveau des vorangegangenen Quartals, erreichte aber dennoch das zweithöchste jemals verzeichnete Ergebnis. Alle Regionen mussten Rückgänge hinnehmen. Ausser einem weiteren Anstieg in Asien war die Reduzierung der weltweiten Garnerzeugung auf regionale Rückgänge in Europa, Nord- und Südamerika zurückzuführen. Die Weltgarnbestände stiegen ausser in Europa weiterhin an, während die Weltgewebebestände schrumpften. Während die Aufträge für Garn und Gewebe in Europa geringer waren, wurde in Brasilien mehr geordert.

Die weltweite Garnerzeugung fiel im dritten Quartal 2005 um 1,1 %, wobei Rückgänge in Europa (-8,8 %), Nordamerika (-4.9 %) und Südamerika (-2.1 %) zu verzeichnen waren. Diese konnten nicht durch die zehnte Produktionserhöhung in Folge von 1,4 % in Asien ausgeglichen werden. Im Vergleich zum Vorjahr war die weltweite Garnerzeugung etwas geringer (-0,2 %); mit Rückgängen in Süd- und Nordamerika sowie in Europa (-12,0, -7,9 bzw. -3,8 %) und Zunahmen in Asien (+4.2 %).

Die weltweite Reduzierung der Gewebeproduktion im dritten Quartal von 1,9 % ist auf geringere Erzeugungsmengen in Europa (-5,9 %), Südamerika (-1,7 %) und Asien (-1,0 %) zurückzuführen. Im Vergleich zum gleichen Quartal des Vorjahres war die Situation stabil (+1,1 %), wobei Asien dominierte (+5,9 %), gefolgt von Nordamerika (+1,5 %), während Südamerikas und Europas Erzeugung um 10,3 bzw. 1,3 %, geringer ausfiel. Die Weltgarnbestände erhöhten sich im dritten Quartal 2005 um 3,3 %. Während alle Regionen höhere Bestandsmengen meldeten, waren diejenigen in Europa um 3,9 % niedriger. Verglichen mit dem dritten Quartal 2004 waren die Weltgarnbestände aller teilnehmenden Regionen um 6,7 % niedriger (Nordamerika 10,4, Südamerika 8,7, Europa 8,5 und Asien 5,5 %).

Die Weltgewebebestände nahmen im dritten Quartal 2005 um 1,8 % ab. Südamerika und Europa verzeichneten die grössten Rückgänge (-3,0 bzw. -2,2 %), während sich die Bestände in Nordamerika (-0,9 %) und Asien (-0,7 %) nur geringfügig veränderten. Im Vorjahresvergleich waren die weltweiten Gewebebestände im dritten Quartal 2005 um 5,0 % geringer. Alle Regionen meldeten niedrigere Bestandsmengen, vor allem Südamerika (-8,7 %), aber auch Nordamerika (-6,8 %), Europa (-4,6 %) und Asien (-2,9 %).

Die Aufträge für Garne und Gewebe nahmen in Brasilien im dritten Quartal 2005 zu (+1,5 bzw. +3,1 %), während sie in Europa um 0,4 bzw. 3,0 % fielen. Im Jahresvergleich waren die Garnaufträge sowohl in Europa (-4,8 %) als auch in Brasilien (-5,0 %) unter dem Niveau von 2004. Auch die Gewebeaufträge waren im dritten Quartal 2005 in Europa (-10,6 %) und Brasilien (-9,7 %) erheblich niedriger im Vergleich zum dritten Quartal 2004.

28. INTERNATIONALE BAUMWOLL-TAGUNG BREMEN
22. bis 25. März 2006
Tagungsprogramm unter www.baumwollboerse.de
Anmeldungen können online vorgenommen werden

Bremer Baumwollbörse
Die Bremer Baumwollbörse bietet vom 24. bis 28. April 2006 ein Baumwoll-Seminar an.
Teilnahmegebühr: 425.- EUR
Das Programm vermittelt Kriterien unterschiedlicher Baumwollsorten, traditionelle Klassierung von Baumwolle verschiedener Herkunftsländer, Einweisung in labormässige Testmethoden wie HVI, AFIS usw., Bedingungen der Bremer Baumwollbörse mit ihren Instrumenten (Schiedsgericht, Arbitrage), Zahlungsverkehr im internationalen Handel und Seeversicherung. Interessenten sind gebeten, sich bei der Bremer Baumwollbörse zu melden.
Info: neumann@baumwollboerse.de

Der indische Textilsektor*

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

Der indische Textilsektor ist einer der grössten Wirtschaftszweige im Lande. 2000/01 hatte die Textil- und Bekleidungsindustrie einen Anteil von 4 % des Bruttosozialprodukts, 14 % der industriellen Erzeugung und 18 % der industriellen Beschäftigung. Weltweit zeigt Indien ebenfalls Präsenz und steht an zweiter Stelle hinter China bei der Baumwollgarn- und Gewebeproduktion und an fünfter Stelle bei der Erzeugung von Synthetikfasern und Garnen.

Im Gegensatz zu anderen grossen Textilien produzierenden Ländern ist die Branche in Indien hauptsächlich durch kleine Betriebe gekennzeichnet, die separat entweder spinnen, weben oder ausrüsten und oftmals veraltete technische Geräte benutzen. Einige, meist grössere Firmen arbeiten auf dem «organisierten Sektor», d.h., sie müssen sich nach zahlreichen Arbeits- und Steuerregulierungen der Behörden richten. Die meisten kleineren Betriebe unterliegen durch ihre geringe Grösse weniger strengen Vorschriften, die meist leicht umgangen werden können. Die Gehälter auf dem organisierten Sektor liegen um bis zu 50 – 60 % höher.

Veränderungen durch Reformen

Die einmalige Struktur der indischen Textilindustrie ist vor dem Hintergrund von Steuer-, Arbeits- und anderen Regulierungen entstanden, welche den Sektor der arbeitsintensiven Kleinbetriebe begünstigen, während grössere, kapitalintensive Betriebe benachteiligt wurden und werden. Im Rückblick betrachtet wurde der Aufbau des Textilsektors eher durch die überwiegend ärmeren Endkonsumenten in Indien selbst beeinflusst als durch die Weltmärkte. Politische Reformen, die in den 80er-Jahren begannen und in die 90er-Jahre hineinreichten, haben zu beachtlichen Veränderungen in den Bereichen Technik und globale Positionierung geführt, besonders auf dem Spinnereisektor. Dennoch wären noch zahlreiche weitere Reformen, zum Beispiel im Bereich der Weberei, Gewebeausrüstung und der Bekleidung, erforderlich, um Effizienz und Konkurrenzfähigkeit zu erhöhen.

Spinnerei

Trotz des laufenden Reformprozesses gab und gibt es problematische Regulierungen, die die Struktur des indischen Textilsektors weiterhin formen: So gibt es die «Handgarnauflage»: Die Spinnereibetriebe müssen einen Teil ihrer Produktion zu einem festen Preis als handgewickelte Garnstränge den Handwebstuhlbetrieben anbieten. Die aus dieser Bestimmung rührende implizite Steuer für die Spinnereibetriebe wurde zwar im Laufe der Zeit reduziert, ist aber weiterhin signifikant hoch.

Die «Rohgewebeauflage»: Bis vor kurzem waren vollstufige Betriebe dazu verpflichtet, einen Teil ihrer Produktion zu einem festgelegten Preis als Rohgewebe zu verkaufen. Die Einhaltung dieser Regulierung bedeutete für die Betriebe eine beachtliche finanzielle Schwächung.

Vollstufige Spinnereien, die in anderen Ländern einen Anteil von 70 % an der inländischen Textilproduktion haben, liegen in Indien heutzutage bei 3 %. Es gibt ungefähr 276 vollstufige Spinnereien in Indien, die meisten sind in staatlicher Hand und gelten als finanziell instabil.

Der Spinnereisektor ist aufgrund der Abschaffung von Bestimmungen der stabilste und technisch effizienteste innerhalb des indischen Textilsektors. Die durchschnittliche Grösse der Unternehmen ist gering und die Technik trotz allem im Vergleich zu anderen Ländern veraltet. In der Saison 2002/03 gab es 1'146 Kleinstbetriebe und 1'599 grössere, unabhängige Firmen.

Weberei und Strickerei

Der Web- und Stricksektor ist ebenfalls sehr fragmentiert. Mit ungefähr 3,9 Millionen Handwebstühlen, 380'000 unabhängigen Unternehmen (Grösse: 4 – 5 Webstühle) in denen ca. 1,7 Millionen mechanische Webstühle betrieben werden. 137'000 Webmaschinen werden in den vollstufigen Unternehmen betrieben. Moderne, schützenlose Webmaschinen machen weniger als ein Prozent der Gesamtkapazität aus. Im Bereich der Gewebeausrüstung gibt es 2'300 Betriebe, von denen 2'100 unabhängig und 200 in Spinn-, Web- oder Strickeinheiten eingebunden sind. Bekleidung wird in Indien von zirka 77'000 Kleinunternehmen produziert.

Indiens Spinnereiverbrauch auf Rekordhöhe

Der Spinnereiverbrauch des indischen Subkontinentes (Indien, Pakistan, Bangladesh) wird in der Saison 2005/06 voraussichtlich einen Rekord von 30,3 Millionen Ballen (480 lb) erreichen. Die Zunahmen im Verbrauch liegen über dem Weltdurchschnitt (5,6 %) und leicht unter dem durchschnittlichen indischen Wachstum (11,7 %) der Saison 2005/06.

Der Subkontinent ist bereits der weltgrösste Verbraucher von Baumwolle ausserhalb Chinas. Anders als dort jedoch wird in Indien, Pakistan- und Bangladesh über 90 Prozent der eigenen Baumwollproduktion verbraucht. Der Inlandsverbrauch für jedes einzelne der drei Länder wird ebenfalls vorherige Rekorde übertreffen: Indien mit 16,8, Pakistan mit 11,8 und Bangladesch mit 1,8 Mio. Ballen.

Der Rekordinlandsverbrauch ist auf gestiegene Umsätze im Einzelhandel sowie auf Exportzuwächse bei Textilien und Bekleidung zurückzuführen. Zusätzlich zu den Lohnkosten, die weltweit zu den niedrigsten gehören, und keinerlei Zollauflagen seitens der Europäischen Union hat das Auslaufen des Multifaserabkommens die Textil- und Bekleidungsindustrie des Subkontinents sehr konkurrenzfähig gemacht. Die Vereinigten Staaten sind der grösste Baumwollexporteur mit einem Marktanteil zwischen 10 und 47 % in den letzten fünf Jahren, jedoch mit abnehmender Tendenz. Dies ist grösstenteils auf sinkende Marktanteile in Bangladesh und Indien sowie auf den zunehmenden Handel unter den Ländern des Subkontinents zurückzuführen. Indien und Pakistan exportieren nun Upland-Baumwolle nach Bangladesh. Indien liefert ebenso Baumwolle nach Pakistan, nachdem vorher zwischen den beiden Ländern kein Baumwollhandel stattfand.

**Nach Informationen von Cotton Report: www.baumwollboerse.de*

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

Zurück zur Leistungskultur ist der Weg nach vorn – Teil 2

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.

(Fortsetzung aus mittex 2006/1, S. 16-17)

Die Vorgabezeit ist die Basis der Leistungsprämienentlohnung

Das messbare Ergebnis der Leistungen ergibt sich aus der Summe der individuellen Qualitäten der einzelnen Mitarbeiter und dem Wirkungsgrad, der sich aus der täglichen Zusammenarbeit ergibt. Um die erreichte Produktionsmenge zu bewerten, bedarf es einer für die Mitarbeiter erreichbaren Leistungsvorgabe. Mittels festgelegter Vorgabezeiten wird die monatliche Soll- und Ist-Produktion einer Fertigungsstelle (Weberei, Färberei etc.) in Arbeits- und Maschinenstunden umgelegt. Aus der Divison Soll-/ Istzeit errechnet sich ein so genannter Leistungs- bzw. Produktionsfaktor. Ein Produktionsfaktor von 1.00 sagt aus, dass das Leistungsziel erreicht wurde. Belegt man den Produktionsfaktor mit einem Geldwert und multipliziert diesen mit den prämienberechtigten monatlichen Personalpräsenzstunden je Gruppenmitglied, erhält man den monatlich auszuzahlenden Leistungsprämienbetrag pro Person.

Ein Produktionsfaktor von 1.00 entspricht den Vorstellungen der Unternehmensleitung, die davon ausgeht, dass auf der Basis des vereinbarten Grundlohnes auch ein hundertprozentiger Leistungseinsatz des Personals erwartet werden kann. So die Theorie, in der Praxis liegt der Produktionsfaktor in Unternehmen, welche ohne irgendein Lohnanreizsystem produzieren, zwischen 0.75 und 0.90. In der Regel kann man davon ausgehen, dass diese «Minderleistung» vom Personal nicht bewusst gesteuert wird. Fehlende und nicht aussagefähige Kennzahlensysteme verhindern ein frühzeitiges Gegensteuern seitens des Managements. Zementierte Strukturen, nicht beherrschte Prozesse und Mängel im organisatorischen Produktionsablauf sind die eigentlichen Verursacher, deren Auswirkungen bis auf die Selbstkosten eines Produktes durchschlagen.

Das Festlegen von Vorgabezeiten setzt die Durchführung von Arbeits- und Zeitstudien nach der REFA-Methodik (Abb. 2) voraus und sollte von einer in dieser Analysetechnik geschulten und erfahrenen Person durchgeführt werden. Vor Beginn der Aufnahmen muss das Personal über Ziel und Zweck der durchzuführenden Arbeitsstudien informiert werden. Die Erfahrung zeigt, dass nur eine vorbehaltlose Offenlegung seitens der Unternehmensleitung Misstrauen und Abwehrreaktionen bei den Mitarbeitern auf ein Minimum reduziert. Aufgabe des Arbeitsstudiums ist es auch, die Arbeitsplätze und Arbeitsabläufe nicht nur möglichst effizient, sondern auch menschenwürdig zu gestalten.

Das Kernproblem für die Festlegung einer Vorgabezeit besteht darin, dass diese einerseits alle auszuführenden Tätigkeiten zur Erstellung eines Produkts beinhaltet, andererseits wird die Leistungs- und Produktionsabrechnung einer Produktionsabteilung bzw. Arbeitsgruppe durch eine Fülle von Einzelvorgabezeiten zu aufwändig.

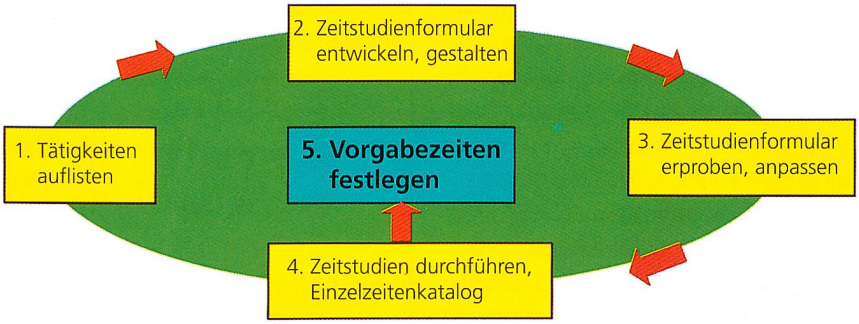


Abb. 2: Zeitstudienablauf

Andere Formen der Zeitermittlung wie:

A. Selbstaufschreibung

B. Erfassung durch ein Betriebsdatensystem (BDE)

C. Geschätzte Werte

sind irgendwie richtungsweisend, beinhalten allerdings alle negativen Einflüsse während der Durchführung einer Tätigkeit oder eines Maschinenprozesses und sind somit für Leistungs- und Produktionsberechnungen ungeeignet. Ein auf die Produktionsabteilung zugeschnittenes BDE-System (z.B. Loomdata) ist die ideale Grundlage für den Aufbau einer einfachen und transparenten Leistungsprämienentlohnung in der Weberei. Gleichzeitig bietet dieses System die Möglichkeit, Störfaktoren frühzeitig zu erkennen und mutiert somit vom Frühwarn- zum Führungssystem.

Der Einsatz von Vorgabezeiten sollte sich nicht nur auf die Leistungsprämienentlohnung beschränken. Vorgabezeit, Rezeptur/Verfahren, Auftragsstruktur sowie ein optimierter organisatorischer Arbeitsablauf an den einzelnen Produktionsstätten bilden die Basis der Soll-Maschinenbelegungszeit (Abb. 3). Der Terminplaner legt mittels dieser Zeitwerte die Durchlaufzeit (Summe aller Einzelprozesse) eines Kundenauftrages fest. Bevor der Start- und Endtermin allerdings verbindlich festgelegt wird, muss die Durchlaufzeit mit dem verfügbaren Kapazitätsangebot abgeglichen werden. Der Kostenrechner dagegen macht mittels der Prozesszeiten transparent, ab welcher Menge pro Artikel bzw. Artikelgruppe und Kostenstelle sich die Kostenschere öffnet und ein Gewinn eingefahren wird.

Die Produktionszeit (A) in Abbildung drei wird durch die Soll-Produktionsgeschwindigkeit und die Partiegrösse eines Artikels bestimmt. Die Dauer der Maschinenumrüstzeit (B) bei Partiewechsel ist vom Handling der beteiligten Personen und von deren Leistungseinsatz abhängig. Unter Maschinenwartezeit (C) wird die Zeit verstanden, die nicht genutzt werden kann, obwohl noch Aufträge zur Bearbeitung anstehen.

Zusätzliche Wartezeiten entstehen durch kurzfristige Produktionsumstellungen und verursachen, ähnlich dem Dominoeffekt, Maschinenausfallstunden in den nachfolgenden Bearbeitungsprozessen. Der ungeplante Ausfall von Maschinenstunden kann zu schwerwiegenden

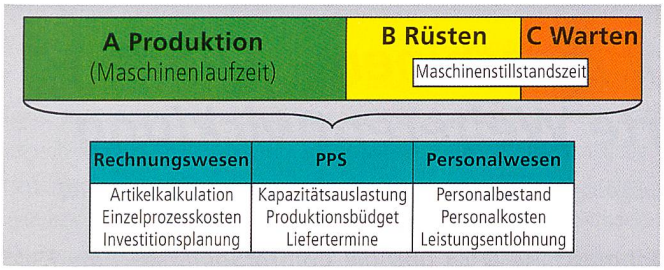


Abb. 3: Gliederung und Einfluss der Maschinenprozesszeit

Konsequenzen für den gesamten Produktionsfluss führen.

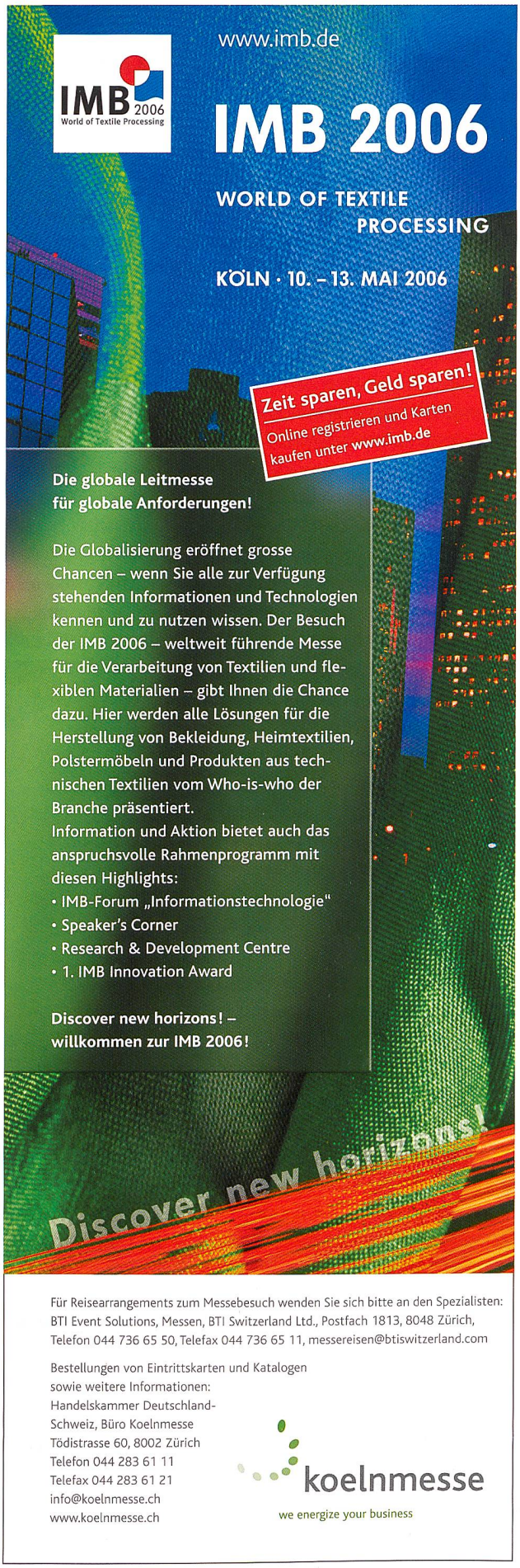
Taylorismus – Reizwort für die Ewigkeit

Spricht man von Leistungsentlohnung und Produktivitätssteigerung, denkt man auch heute noch in vielen Köpfen an den Taylorismus, und meint damit eine Art moderner Sklaventreiberei, die nur ein Ziel kennt: höchstmöglichen Profit auf Kosten der Arbeitnehmer einzufahren. Diese Ansicht kommt nicht von ungefähr und ist darauf zurückzuführen, dass die mit der Durchführung der Studien beauftragte Person oftmals dafür nicht geeignet ist. Deren fehlendes Können und Wissen, sowie eine kaum wahrnehmbare soziale Kompetenz, prägen nach wie vor solche Denkmuster bei fast allen Mitarbeitern. Talylors Grundanschauung der beruflichen Zusammenarbeit war: Konflikte im Arbeitsalltag entstehen in erster Linie aus Unwissenheit und nicht optimierten bzw. beherrschten Prozessen sowie einer fehlenden Vorgabe der Soll-Arbeitsleistung pro Tag.

Unter diesen Vorzeichen entwickelte der Ingenieur Frederick W. Taylor (1856 – 1915) Systeme und Methoden, um die Effizienz der menschlichen Arbeitsleistung in den mechanisierten Betrieben zu steigern. Die Kernidee seines Ansatzes war, Produktivitätssteigerung durch ein System der organisatorischen Arbeitsteilung und -ausführung zu erreichen und zwar ohne Steigerung der Belastung auf den Arbeitenden. Er entwickelte folgende, für die damalige Zeit ungewöhnliche methodische Grundsätze:

A. Der Arbeitsprozess wird von der Qualifikation des Arbeitenden unabhängig gemacht, d. h: Aufgaben werden in kleinste Arbeitsschritte zerlegt; damit erfolgt eine vollständige Trennung von Kopf- und Handarbeit. Der Weg zur Fliessbandfertigung war sein Ziel.
B. Da die Löhne am Existenzminimum lagen entwickelte er ein materielles Anreizsystem – eine Art Akkordentlohnung. Dies sollte einerseits die Leistungsbereitschaft der Arbeitenden hoch halten, andererseits wollte er ihnen ein Auskommen über dem damaligen Existenzminimum ermöglichen.
C. Für den Fertigungsbereich entwickelte er das so genannte «Funktionsmeistersystem» und setzte zur Leitung des Fertigungsbereichs nicht wie üblich einen Meister ein, sondern übertrug dessen Aufgaben auf mehrere spezialisierte Personen. Auf die heutige Zeit übertragen wären dies z. B. folgende Bereiche: Produktionsplanung/Steuerung, Maschinenwartung/Unterhalt, Qualitätssicherung/Prüfung, Ausbildung/Schulung etc.

Diese Ideen entwickelte er vor dem Hintergrund des Beginns der Industrialisierung, als durch Landflucht ungelernte Menschen nach Arbeit suchend in die Fabriken der amerikanischen Städte strömten. Es war das Zeitalter der konservativ-patriarchalischen Betriebsführung. Unter diesen Vorzeichen stellte der Taylorismus anfangs des zwanzigsten Jahrhunderts für den



Arbeitnehmer eine Verbesserung der Arbeit und seiner Entlohnung dar. Taylors System hatte der Bethlehem Steel Comp. und den Ford-Autowerken gewaltige, heute kaum vorstellbare Produktivitätssteigerungen beschert. Die Krönung seiner Arbeit war für ihn sein 1911 veröffentlichtes Buch «The Principles of Scientific Management».

Unbestritten bleibt Taylors Verdienst um die Einführung exakt wissenschaftlicher Methoden in die allgemeine Betriebsführung und die damit verbundene «Erziehung» aller Verantwortlichen zu einer unablässigen Kontrolle des Produktionsprozesses, mit dem Ziel einer ständigen Sicherung des einmal festgelegten Qualitätsstandards. Ebenso bedeutsam war Taylors Drängen auf eine stete Verbesserung und Normung der Werkzeuge und Maschinen, im Hinblick auf das Ziel einer vollen Ausschöpfung aller technischen wie ökonomischen Möglichkeiten.

Das Wissen bzw. die Lehre über die Verzahnung der 4 Dimensionen in der Unternehmung, Durchlaufzeit, Kosten, Qualität und Flexibilität, ist somit längst bekannt. Obwohl diese Fakten über den Auf- oder Abstieg eines Unternehmens entscheiden, wird in einzelnen Bereichen innerhalb der Unternehmung nach wie vor in entgegen gesetzter Richtung gearbeitet.

Viele der vorgeschlagenen und publizierten Massnahmen der vergangenen Jahrzehnte, bei deren Durch- und Einführung ein angeschlagenes Unternehmen aus der Talsohle geführt werden sollte, ist vor diesem Hintergrund eigentlich nichts anderes, als neuer Wein in alten Schläuchen. Nach wie vor aber gilt: Wer Leistung mit Ausbeutung verwechselt, wird auch andere, für das Unternehmen entscheidende Prozesse nicht richtig einordnen können. Günstige Arbeitsbedingungen und angenehmer Führungsstil allein genügen ebenfalls nicht, um eine höhere Leistungsbereitschaft der Mitarbeiter zu bewirken. Es gilt deshalb: Leistung muss wieder lohnen und auch anerkannt werden.

Fazit

Das eigene Unternehmen auf Leistungsreserven hin zu durchleuchten heisst aber auch, bestehende Barrieren einzureissen sowie unpopuläre Massnahmen zu treffen. Eine leistungsorientierte Entlohnung ist im Prinzip nichts anderes, als der Versuch, die Interessen des Unternehmens und seiner Mitarbeiter deckungsgleich zu machen.

Ringspinnmaschinen – Kundenorientierte Weiterentwicklung

Anja Knick, Produktmanagement Ringspinnen, Maschinenfabrik Rieter, Winterthur, CH

Die Rieter Ringspinnmaschine G 33 und die ComforSpinnmaschine K 44 sind Marktführerinnen. Unter der gleichen Modellbezeichnung wurden die Maschinen schrittweise weiterentwickelt. So konnten wesentliche Kundenvorteile in die Maschine integriert werden.

Rieter zeigt an diesem Beispiel, dass die technische Betreuung und Optimierung eines Produktes nicht mit der Markteinführung abgeschlossen ist. Die Produkte unterliegen laufend einem intensiven Innovationsprozess. Im Folgenden werden Neuerungen, und somit gesteigerter Kundennutzen, an den Ringspinnmaschinen G 33 und K 44 aufgezeigt.

Zentrale, einfache Bedienung

Eine von aussen sichtbare Neuerung ist die Bedienoberfläche mit grafikfähiger Anzeige

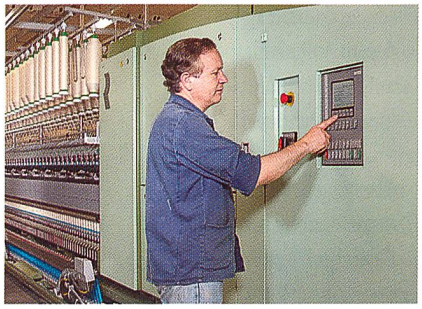


Abb. 1: Einfache Bedienung durch die neue grafische Oberfläche

(Abb.1). Die Basis bildet hier die standardisierte Rieter Steuerung, welche künftig auf allen Maschinen eingesetzt wird. Die Steuerung wurde mit Anwendern entwickelt und führt den Bediener in logischer Reihenfolge durch die Eingabemenüs. Grafische Darstellungen unterstützen das Handling. So wird z.B. die Bestimmung der Drehzahlkurve und ein Nachvollziehen der Eingabewerte deutlich vereinfacht (Abb. 2).

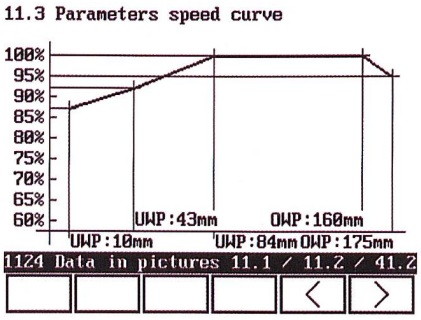


Abb. 2: Die grafische Darstellung erleichtert die Dateneingabe und Überwachung

Zusätzlich werden neu auch Fehlermeldungen in Grafik- und Textform angezeigt, was deren Lokalisierung und Behebung deutlich beschleunigt.

MEMOset – speichert und überträgt Einstellungen

MEMOset ist eine neue Softwarefunktion, mit deren Hilfe 18 verschiedene Spinnparametereinstellungen abgespeichert und zu jedem Zeitpunkt abgerufen und bearbeitet werden können. Eine Datenübertragung auf andere Maschinen ist möglich. Für Spinnereien mit häufigen Partiewechseln ist dies ein Beitrag zur Steigerung der Wirtschaftlichkeit und Qualitätskonstanz.

Kopswechsel – schnell, sicher, effizient

Der Kopswechsel ohne Unterwindefaden mittels SERVOgrip war bei der Einführung der G 33 eine Neuheit und ist bis heute einzigartig (Abb. 3).

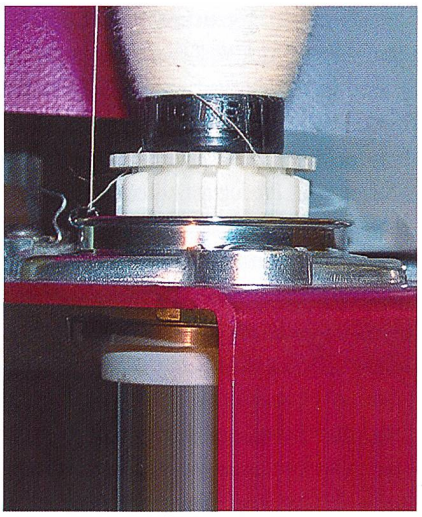


Abb. 3: Unterwindefreies Doffen mit SERVOgrip reduziert Faserflug und Fadenbrüche

Die SERVOgrip-Klemmkrone, von Rieter patentiert, ist die überzeugende Lösung für einen sauberen, faserflugarmen Doffvorgang. Der Wegfall der Unterwindung auf das Spindelunterteil führt neben einer gewissen Garnein-

sparung im Wesentlichen zu einer spürbaren Faserflugreduktion.

Selbst Doffen und Reissen grober bzw. hochfester, aber auch sehr weich gedrehter Garne ist unproblematisch. Eine neue, von Rieter patentierte Funktion zur Drehungsanpassung reduziert bzw. erhöht die Garndrehung während des Abspinnens so weit, dass das Garn beim Kopsabzug zuverlässig und definiert gerissen wird.

Das manuelle Trennen der Fäden (mittels Schere), speziell bei hochfesten Garnen, wird hinfällig. Der Rieter ROBOdoff überzeugt als selbstüberwachender Doffer durch hohe Betriebssicherheit und kürzeste Doffzeiten (1 min 40 sec).

Erleichterter Partiewechsel

Die G 33 war als erste Ringsspinnmaschine mit dem flexiblen Antriebskonzept FLEXIdraft – separate Antriebe für Streckwerk und Spindeln – ausgerüstet. Andere Hersteller haben dieses Antriebskonzept bis heute nur in Ansätzen auf ihren Maschinen integriert.

Getrennte Antriebe für Streckwerk und Spindeln ermöglichen einen Nummernwechsel auf Knopfdruck. Auf der Basis von FLEXIdraft und elektronischen bzw. elektrotechnischen Weiterentwicklungen wurde die Option FLEXIstart entwickelt.

Mit der von Rieter patentierten Funktion kann jeder der 4 Streckwerksantriebe (Kopf, Fuss, rechte und linke Maschinenseite) individuell gestartet bzw. gestoppt werden (Abb. 4).

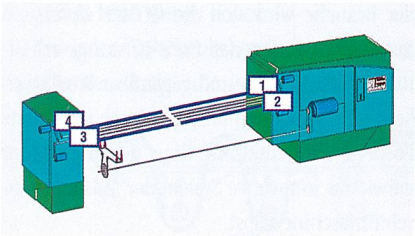


Abb. 4: FLEXIstart für viertelweises Spinnen

Die Vorteile für den Kunden sind: viertelweises, Material einsparendes An- und Abspinnen, optimierter Personaleinsatz und ideale Voraussetzungen für Musterausspinnungen.

Qualitäts- und Produktivitätssteigerung mit Einzelspindelsensor ISM

Der von Rieter entwickelte Einzelspindelsensor ISM leistet einen wichtigen Beitrag sowohl zur Qualitäts- als auch zur Produktionssteigerung. Jede einzelne Spinnstelle wird hinsichtlich Fadenbrüchen und Schleicherspindeln permanent überwacht. Durch eine gezielte Bedienerführung mittels Lichtleitsystem können Arbeitswege optimiert, Fehler rasch lokalisiert und behoben werden. Die Kombination ISM mit dem Datenerfassungssystem SPIDERweb ermöglicht eine umfassende Datenanalyse. Langzeitaufnahmen der Fadenbruchraten erlauben z.B. eine Anpassung der Spindeldrehzahl. Nutzeffekte der Spinnstellen bzw. der gesamten Ringspinnmaschine können jederzeit abgerufen werden.

Reduzierter Energieverbrauch

Der Energieverbrauch wird immer wichtiger. Einzigartig bei Rieter Ringspinnmaschinen ist INTERcool, ein geschlossener Kühlkreislauf, durch den die Abwärme aller Motoren und Frequenzumrichter über einen internen Wärmetauscher direkt in die Abluftkanäle der Klimaanlage geführt wird. Die Erwärmung des Spinnsaals durch Maschinenwärme wird verringert, was zu einer reduzierten Luftumwälzung und damit zu einer Entlastung der Klimaanlage führt. Einen messbaren Beitrag zur Energieeinsparung leistet auch der 4-Spindel-Bandantrieb in Verbindung mit einem kleinen Wirteldurchmesser (Abb. 5).

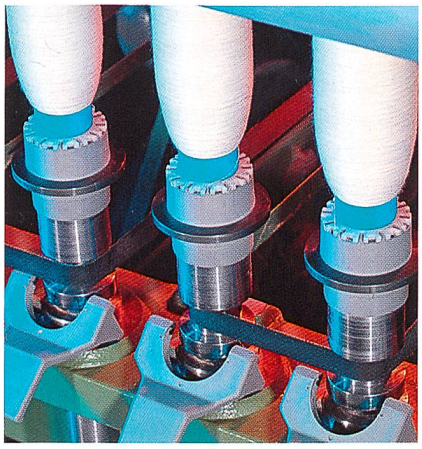


Abb. 5: Konstante Antriebsverhältnisse und geringerer Energieverbrauch

Die wesentlich höhere Umschlingung des Wirtels und dessen kleiner Durchmesser führen beim 4-Spindel-Bandantrieb zu wesentlich konstanteren Antriebsverhältnissen im Vergleich zu Tangentialriemenantrieben. Der tiefere Energieverbrauch ist rechenbar.

Ein positiver Nebeneffekt des 4-Spindel-Bandantriebes ist der einfache und schnelle Riemenwechsel.

Mit ECOdrive wurde eine weitere Funktion entwickelt, die eine energetisch ideale Arbeitsweise der Spindel- und Ringrahmenantriebe realisiert. Die Antriebe arbeiten dadurch im Hauptanwendungsbereich mit optimalem Wirkungsgrad.

Optimierte Absaugung

Die steigenden Stromkosten waren Veranlassung dazu, auch das Absaugsystem hinsichtlich Energieverbrauch zu überarbeiten. Trotz nach wie vor höherem Unterdruck, im Vergleich zu anderen Systemen, konnte der Energieverbrauch um weitere 2,9 kW gesenkt werden. Dies ergibt bei einer Ringspinnanlage mit 10 Maschinen und gerechneten Stromkosten von CHF 0,086/kW jährliche Energieeinsparungen von ca. 21'000.- CHF.

Unterbruch ohne Fadenbruch

Stromunterbrüche bedeuten im Normalfall Fadenbrüche, Produktionsausfall, Qualitätseinbussen und Personalinterventionen. Anders bei den Rieter Ringspinnmaschinen. Ein Kontrollsystem überwacht die Stromzufuhr. Bei Netzausfall schaltet der Spindelantriebsmotor auf Generatorfunktion und speist die übrigen Antriebe während des Herunterfahrens der Maschine (Rieter Patent). Die dynamische Energie ist ausreichend für Stromunterbrüche von ca. 2 Sekunden. Schaltet der Netzstrom während dieser Zeit wieder ein, fährt die Maschine ohne Stopp wieder auf Betriebsdrehzahl. Bei Ausfällen von länger als 2 Sekunden erfolgt ein geregeltes Herunterfahren der Maschine analog einem prozessbedingten Maschinenstopp. Dadurch werden Fadenbrüche beim Wiederanfahren verhindert.

Messbarer Erfolg

Bereits im Mai 2004 verliess die 2'000ste G 33 das Werk Rieter – Empfänger Phiphatanakit, Thailand. Die Phiphatanakit Textile Co. (PTC) ist ein langjähriger Rieter Kunde mit Putzerei, Karden, Kämm- und Ringspinnmaschinen. In der eigenen Weberei werden qualitativ hochwertige Produkte hergestellt, welche zu 80 % in Länder wie Deutschland, Grossbritannien, Italien, Frankreich und die USA exportiert werden.

Innerhalb eines Grossauftrages für eine Gesamtanlage wurden letztes Jahr 20 weitere Ringspinnmaschinen G 33 und 4 ComforSpinnmaschinen K 44 geliefert. Die Anlage wurde Ende 2004 in Betrieb genommen und Anfang 2005 offiziell eingeweiht.

Entscheidend für den Kauf einer kompletten Neuanlage waren für Phiphatanakit neben den vorgängig genannten Funktionen auch ihre positiven Erfahrungen mit Rieter hinsichtlich Service und Technologieunterstützung.

Die neue Musterkettenschärmaschine GOM 8

Ulrike Schlenker, KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, D

Die Musterkettenschärmaschine vom Typ GOM 16 aus dem Hause KARL MAYER wurde zur ITMA 2003 in Birmingham erstmals dem Markt vorgestellt. Mit Schärgeschwindigkeiten bis praktisch 1'200 m/min und einer Verdoppelung der Umbäumgeschwindigkeit sorgte der Newcomer für eine Produktionssteigerung gegenüber dem Vorgängermodell von 25 – 40 % im Drehgatterbetrieb bzw. von sogar 200 – 600 % bei farbigen Mustern und damit für einen deutlichen Leistungsschub bei der Herstellung von Muster- und kurzen Produktionsketten. Mit Hightech im Komplettpaket zum Highlevel bei der Performance!

Für all diejenigen Kunden, bei denen der Anschaffungspreis in der Prioritätenliste der Anforderungen an neu zu erwerbende Fertigungstechnik höher angesiedelt ist als die Produktivität, wird es im Frühjahr 2006 ein Basic-Pendant zur GOM 16 geben. Die neue Maschine ist ca. 30 % preiswerter als die Premiumvariante, trägt eine um acht reduzierte Zahl in der Bezeichnung, weist entsprechend eine halbierte Anzahl der Spulenpositionen im Drehgatter auf und wurde um einige optionale Features reduziert.

GOM Light

Hier zu nennen: die Wachseinrichtung, damit verbunden die Vorabzugstrommel und die Schlichteteilung. Die Kettbäume der GOM 8 weisen je ein Kreuz am Anfang und am Ende auf und erreichen Kettlängen von bis 420 m. Damit ist die GOM Light bestens geeignet für die kurzmetragige Verarbeitung von Baumwolle, Wolle und Seide in vielseitiger Musterung und für die Herstellung beispielsweise von Hemdenstoffen, einem der Haupteinsatzgebiete dieser Maschine.

Unbegrenzte Mustervielfalt

Trotz allem Purismus behält die GOM 8 das Wesentliche im Blick. So ist sie ebenfalls 1'200 m/min schnell, bietet eine praktisch unbegrenzte Musterungsvielfalt mit nur einem rotierenden Gatter und macht einen Farbwechsel bei voller Geschwindigkeit möglich. Sie setzt das neue Schärprinzip der GOM 16 um und gewährleistet damit neben einer fadenschonenden Verarbeitung beste Kettqualität, d.h., gleiche Fadenlängen untereinander, gleiche Fadenspannungen in allen Fäden zu jedem Zeitpunkt und damit gleiche Fadenspannungen beim Weben. Zudem verhindert die exakte, parallele Fadenablage die Fadenverdrehungen des herkömmlichen Drehgatterbetriebs.

Preisattraktive Lösung für das Standardgeschäft

Mit diesem Leistungsprofil ist die GOM 8 eine preisattraktive Lösung für das Standardgeschäft im asiatischen Wirtschaftsraum und für Einsteiger mit geringerem verfügbaren Investitionsvolumen bzw. vorsichtigen Kalkulationen durch eine fehlende konsolidierte Geschäftsbasis. Eine Käuferschicht, deren Gunst hoch im Kurs steht. In den hart umkämpften Märkten der Branche wird sich die GOM 8 durch ein äusserst ausgewogenes Preis-Leistungsverhältnis bei den Kunden und gegenüber Wettbewerbern mit Nachbauambitionen durch patentierte Lösungen durchsetzen. Eine der wichtigsten dabei: das innovative System der Musterkettenschärmaschine selbst.

Die neue Musterkettenschärmaschine GOM 8

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

Badertscher
TECHNISCHE TEXTILPRODUKTE
SCHAUMSTOFFTECHNIK

RÜEGG + EGLI AG Webeblattfabrikation
150 Jahre Qualität

Hofstrasse 98
CH-8620 Wetzikon
Tel. ++41 (0)1 932 40 25, Fax ++41 (0)1 932 47 66
Internet: www.ruegg-egli.com E-Mail: contact@ruegg-egli.com

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

Van de Wiele Teppiche – wie handgeknüpft

Stefaan Demey – NV Michel Van de Wiele, Kortick, B

Van de Wiele lancierte kürzlich eine Revolution im Bereich Doppelteppichweben – Polteppiche, welche mit einer Blattdiche von 700 Zähnen/m, mit 8 Farben und in ½ V-Bindung mit drei Greifern gewebt werden. Nur mit der Drei-Greifer-Technik können derartge Qualitäten hergestellt werden.

Bis vor kurzem wurden Teppiche mit mehr als einer Million Bindungspunkte (Abb. 1) üblicherweise mit Blattfeinheiten von 500 Zähnen/m, in 1/1 V-Bindung sowie mit 10 oder 12 Polreihen gewebt. Das Weben dieser Art von Teppichen auf der Teppichwebmaschine Carpet & Rug eXplorer CRX83 bringt viele Vorteile.

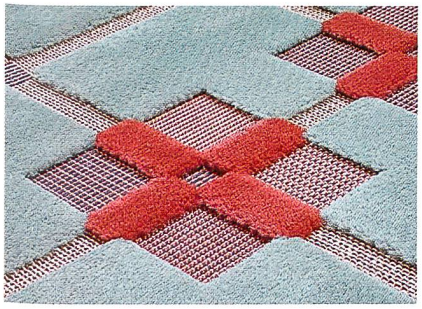


Abb. 1: Die neue Teppichqualität

½ V-Bindung

Bei der auf der Maschine mit drei Greifern gewebten ½ V-Bindungsstruktur steht der eingebundene Pol senkrecht (Abb. 2). Dadurch wird weniger Polgarn benötigt. Gleichzeitig ist der Nutzeffekt beim Weben höher.

Da jeder Polschenkel auf der Rückseite durchbindet, kann die später aufgebrachte Latex-Rückenbeschichtung alle Polfäden erreichen und in perfekter Art und Weise fixieren. Aus dem gleichen Grund ist das Teppichmuster auf der Rückseite viel deutlicher zu sehen. Die Rückseite ist folglich mit der eines handgeknüpften Teppichs vergleichbar.

Die ½ V-Bindungsstruktur wird im Verhältnis 1 produziert. Das heisst, dass eine Musterlinie auch einer Polreihe entspricht. (Bei einer 1/1 V-Bindung, entspricht eine Musterreihe 2 Polreihen.) Das bedeutet auch, dass diese neue Teppichqualität mindestens doppelt so viele Musterpunkte aufweist.

30 % Produktionssteigerung

Um mit dem neuen Webblatt von 700 Zähnen/m die gleiche Anzahl an Musterpunkten im Vergleich zum Webblatt mit 500 Zähnen/m zu erreichen, müssen weniger Polreihen gewebt werden. Dies äussert sich in einer höheren Produktion. Für die Herstellung eines Teppichs mit 1'200'000 Pixel (Bindungspunkte) pro Quadratmeter müssen bei einem 500er-Webblatt 12 Polreihen pro Zentimeter gewebt werden, während bei einem 700er-Webblatt nur 8,5 Polreihen pro Zentimeter erforderlich sind. Das entspricht einer Produktionssteigerung von 30 %.

Abb. 3: Klare Musterzeichnung auf der Teppichvorderseite

Klares Muster ohne Mischkonturen

Verschiedene ½ V-Bindungen können auf einer Maschine vom Typ Carpet & Rug eXplorer CRX83 gewebt werden. Im Kreuzungspunkt der ½ V-Bindung entstehen keine Mischkonturen. Sowohl auf der Vorder- als auch auf der Rückseite zeichnet sich das Muster deutlich ab (Abb. 3 zeigt die Vorderseite der neuen Teppichqualität).

Mit der neuen Teppichqualität mit 700er-Webblatt und 8 Farben in ½ V-Bindung unterstreicht Van de Wiele seine Verantwortung und seine führende Rolle bei neuen Markttrends. Diese qualitativ hochwertigen Teppiche können mit hohen Produktionsgeschwindigkeiten gewebt werden. Das Muster ist sowohl auf der Vorder- als auch auf der Rückseite exakter und klarer und die Polfadenfixierung ist perfekt.

Die Qualität der mit der neuen Technik hergestellten Teppiche ist nun absolut mit derjenigen handgeknüpfter Bodenbeläge vergleichbar.

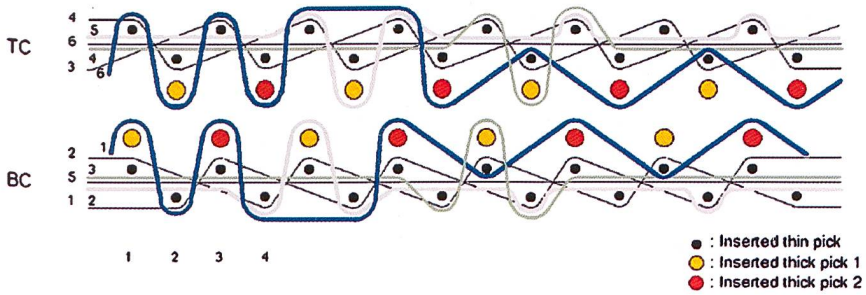


Abb. 2: ½ V-Bindungsstruktur (Legende: eingetragener dünner Schuss, eingetragener dicker Schuss 1, eingetragener dicker Schuss 2, TC – Oberteppich, BC – Unterteppich)

E-Mail-Adresse
Inserate
keller@its-mediaservice.com

Marktgerechte Spitzenprodukte auf Raschelmaschinen

Ulrike Schlenker, KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, D

Für den Kenner unverwechselbar und auf der Haut äusserst reizvoll, setzen die Produkte der Jacquardtronic®-Raschelmaschine von KARL MAYER schon seit Jahren Trends im Markt rund um die textile Verführungskunst. Die Jacquardtronic®-Spitzen zeichnen sich durch ein ebenes, filigran gezeichnetes Warenbild aus, in dem verschiedene verarbeitete Garnmaterialien effektvoll Akzente setzen. Eine Charakteristik, die nun weitere marktwirksame Nuancierungen durch einen Generationswechsel bei der Gruppe der Jacquardtronic®-Maschinen erhält. In den vergangenen zwei Jahren wurde die gesamte Baureihe erneuert und mit dem Innovationspaket für Spitzenraschelmaschinen ausgestattet.

Im Mittelpunkt hierbei: ein neues Musterungssystem für noch mehr Vielfalt beim Material und Freiheitsgrade beim Dessin. Extrem grosse Versatzwege lassen grossflächige, transparente Netzbereiche entstehen, bringen eine langbogige Linienführung in die Musterung und machen die übergangslose Fertigung unterschiedlichster Breiten von Spitzenbändern möglich. Diese Leistungspotenziale werden von den einzelnen Mitgliedern der Jacquardtronic®-Familie spezifisch genutzt: für jeden Bedarf die passende Jacquardtronic®-Lace!

Die Jacquardtronic®-Lace vom Typ JL 36/1

Die JL 36/1 ist das Highspeed-Modell der Jacquardtronic®-Lace-Baureihe. Die Maschine arbeitet mit 30 Musterlegebarren vor allem schmale Bänder für den Standardwäschebereich und erreicht dabei Fertigungsgeschwindigkeiten von bis zu 630 U/min. Der Sprinter arbeitet dabei nicht nur schnell, sondern auch äusserst effizient und erfüllt hierbei die höchsten Qualitätsansprüche. Ein Beispiel hierfür zeigt Abb. 1.

Abb. 1: Spitze der JL 36/1

Im schlichten Basic-Style haucht die Ware zarte Blüten auf die Haut. Die eckige Gestaltung der floralen Elemente im Mix mit den weit geöffneten Rundungen des Netzgrundes geben dem transparenten Textil eine spielerische Dynamik, die vom hellen Gelb der Uni-Farbgebung wirkungsvoll unterstützt wird. Eine Spitze, so luftig leicht wie der Frühling!

Die Jacquardtronic®-Lace vom Typ JL 65/1

Mit einem Plus von 60 Musterlegebarren bietet die JL 65/1 ein deutliches Mehr an Dessin-Vielfalt gegenüber ihrem Pendant im Lowbar-Bereich. Für die Verarbeitung verschiedener Materialien lassen sich die Nadeln, falls erforderlich, per einfachem Handgriff austauschen, und die Startposition des Musters ist verschiebbar in Abhängigkeit von der Anzahl der Musterlegebarren und der Versatzwege. Ob Clip-Optiken,

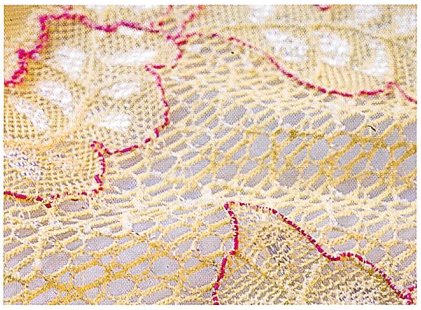


Abb. 2: Spitze der JL 65/1

plastische Effekte, variable, strukturreiche und filigrane Verzugsgründe oder grossrapportige Gestaltungselemente mit ausgedehnten Bourdonumrandungen – die Musterungsmöglichkeiten der JL 65/1 sind vielseitig und machen die Maschine zum effizienten Allrounder der Jacquardtronic®-Familie. Dieser ist nicht nur flexibel, sondern mit Fertigungsgeschwindigkeiten von bis zu 500 U/min auch schnell. Ein Muster der JL 65/1 F ist in Abb. 2 zu sehen. Diese Ware zeigt einen filigran gezeichneten Blütensaum mit reichhaltiger Bourdonfaden-Verzierung zwischen einem filigranen freien Netzbereich, ohne Unterbrechungen durch maschinentechnisch erforderliche Dessin-Elemente. Voraussetzung für diese Gestaltung sind die erstmals realisierbaren langen Versatzwege der Musterfadenführer von bis zu 180 mm, die zudem die Umsetzung grossrapportiger Muster möglich machen. Für zusätzliche Effekte sorgt die Verarbeitung von Bourdonfäden aus mit Polyester umsponnenem Elastanmaterial. Deren spezifisches Verhalten beim Färbeprozess führt bei den Ausrüstungsprozessen zu extravaganten Farbeffekten.

Abb. 3: Spitze der JL 65/1

Ebenfalls auf der JL 65/1 F wurde das Spitzenband in Abb. 3 gearbeitet. Es verläuft in weit geschwungenen Bögen mit unterschiedlichen Breiten, wird von Blüten im Art-deco-Stil durchsetzt und ist relativ geschlossen strukturiert. Die Harmonie des Linienflusses im Warengrund setzt sich in der ausgewogenen Rosa-Gelb-Violett-Farbgebung fort. So wird das Ready-to-use-Spitzenband am Dekolletee zum edlen Schmuckstück aus Textil.

Abb. 4 zeigt ein auf einer JL 65/1 F gefertigtes, schlicht geschnittenes aber effektvoll

Abb. 4: Spitzen-Shirt, das passende Outfit-Detail im Casual-Style

inszeniertes Oberteil. Die Ärmel-, Rumpf- und Halsabschlüsse sind mit Blütenranken im Design des Spitzenbandes verziert. Dieses ergibt – geteilt in Querrichtung und vernäht in Längsrichtung – die Fläche für die Konfektion. Hier zeigt sich ein lebendiger Mix aus Blüten

im Stil der naiven Malerei, dezent angedeutetem Blätterwerk und bogenförmig geführten Musterlinien auf einem vielfältig gestalteten Warengrund. Äusserst effektvoll ist dabei sowohl die Wahl und Platzierung der Farben als auch der verschiedenen Materialien. So bringt Viskose ein romantisches Schimmern in den Stoff, Polyamid sorgt in den verschiedensten Aufmachungen für Matt-Glanz-Kombinationen, und texturiertes Polyester ist für flauschige Reliefeffekte verantwortlich. So wird das Spitzen-Shirt, kombiniert zur Jeans, das passende Outfit-Detail im Casual-Style, mit dem kurzen Schwarzen im Set das i-Tüpfelchen der Festtagsgarderobe und nachts zum Betthupferl, also ein Teil, mit dem Frau sich immer sehen lassen kann – und auch Fuchs nicht zu kurz kommt.

Die Jacquardtronic®-Lace vom Typ JL 95/1

90 Musterlegebarren machen die JL 95/1 zum ambitionierten Künstler in den Reihen der Jacquardtronic®-Lace-Familie und damit zum «Muss» für alle Hersteller extravaganter Wäschespitze im Premiumbereich. Die Highbar-Maschine verteilt raumgreifend grosszügig Designelemente verschiedenster Gestalt und Grösse, platziert nuanciert Florales, Geometrisches oder einen Mix daraus und verarbeitet hierbei die jeweils passenden Materialien. Ein Reigen aus reliefartigen Bourdonfäden, silbrig schimmernden Viskosebereichen und Polyamid, mal matt, mal glänzend, und dann wieder bauschig wie texturiert präsentiert die Qualität in Abb. 5. Diese wird von einem bewegten Astwerk mittig durchzogen und von sternenförmigen Blüten gesäumt – ein klassisches Motiv in extravaganter Machart. Speziell die filigran verarbeiteten Bourdonfäden sorgen für ein Warenbild, das an natürlich Gewachsenes, mit feinem Pinselstrich per Hand Gemaltes erinnert. Ein effektvoller Gruss aus den Zeiten der Leavers-Spitze beim Design und zugleich eine neue Dimension in puncto Effizienz, Handling und Qualität bei der Fertigung!

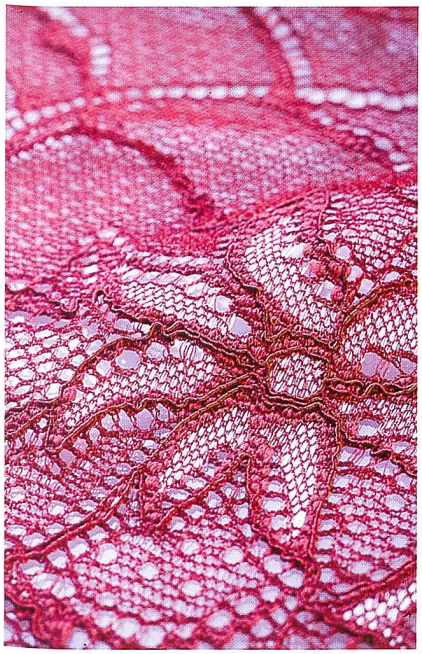


Abb. 5: Spitze der JL 95/1

Die Jacquardtronic®-Lace JL 95/1 enthält das Innovationspaket der neuen Spitzenmaschinengeneration und macht damit die Fertigung von Spitzenbändern für Körbchengrössen von 70 A bis G-Bauformen mit nur einem Rapportstand möglich. Dieser musste bei den SU-gesteuerten Spitzenmaschinen beim Arbeiten von Grösse zu Grösse bzw. unterschiedlicher Konfektionsbreiten jeweils geändert werden – verbunden mit hohen Rüstzeiten einer oder mehrerer Maschinen und äusserster Personalintensität. Um Aufwand zu vermeiden, wurden in der Vergangenheit aus den Spitzenbändern zur Herstellung der maximalen Grössen die Dessinstreifen für die kleineren Pendants herausgeschnitten. Der Nachteil dabei: z.T. erhebliche Materialverluste. Die neue JL 95/1 schafft hier Abhilfe.

Per innovativem Stringbarrensystem zur Musterlegung kann sie Versatzwege von bis zu 170 Nadeln realisieren und damit ein Dessin in verschiedenen Grössen und gewünschten Produktionsmengen ohne Umrüstungen arbeiten. Einfach nur mittels Diskette die Musterlegebarren dem Einsatz entsprechend neu positionieren, und schon wird aus dem Spitzenband für den Maxi-Cup die gewünschte kleinere Variante für die Mini-Ausführung. Die durch den Grössenübergang nicht mehr benötigten Musterlegebarren werden dabei in ausserhalb des Musters liegende Bereiche verfahren, die dort verbliebenen Fäden aus dem Dessinprozess herausgenommen und beim Arbeiten grösserer Grössen wieder zugeführt.

Beim Muster (Abb. 6) wurden die bei der Umsetzung unterschiedlicher Breiten überflüssig gewordenen Musterfäden zu Demonstrationszwecken mitgeführt und in den Randstreifen eingearbeitet. Sie bilden hier einen Rahmen um ein lebendiges streifenförmiges Blütendessin. Die oberen und unteren Begrenzungen der Musterstreifen, also die aussen liegenden Konturen mit ihren filigranen Picot-Zeichnungen, prägen entscheidend das Erscheinungsbild des konfektionierten BHs (Abb. 7) und sind daher für alle Grössen gleich gestaltet. Die Breitenänderung des Dessins ergibt sich lediglich durch eine entsprechende Gestaltung des mittleren Bereichs. So lässt sich Fertigungsaufwand minimieren und Dessinvielfalt maximieren!

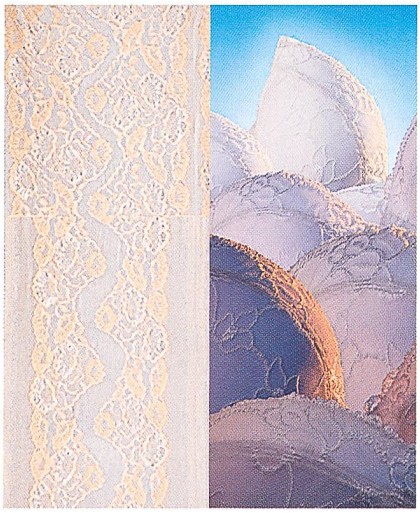


Abb. 6 (links): Spitzenbänder für verschiedene Körbchengrössen mit nur einer Rapportlänge; Abb. 7 (rechts): Konfektionierter BH

Elastan-Power in Streifen verpackt per ML 35 C

Die neue Multibar-Raschelmaschine ML 35 C kann mit Mehrfachfadenführern auf den Strings entsprechend dem technischen Entwurf ausgestattet werden. Diese sind spezifisch konstruiert und übernehmen Sonderaufgaben, wie beispielsweise die Verarbeitung von Elastangarnen innerhalb definierter Zonen. Hierbei lassen sich die Mehrfachfadenführer ebenso problemlos auf dem String positionieren wie die Standardfadenführer. Sie stehen in den Maschinenfeinheiten E 24 und E 28 zur Verfügung, können bis zu 28 Elastanfäden aufnehmen und mit Elastan unterschiedlichster Stärke operieren. Die dabei zurücklegbaren Versatzwege gehen weit über die bis dato möglichen Verfahrwege von Mehrfachfadenführern hinaus. Dies macht die Fertigung eines Produktes mit hochelastischen, genau definierten Zonen möglich. Die einzelnen Stretch-Bereiche lassen sich sowohl in der Breite als auch in der Stärke anwendungsgerecht dessinieren. Weitere funktionelle Gestaltungsmöglichkeiten ergeben sich zudem durch die Anordnung mehrerer Power-Stripes nebeneinander, durch die Wahl des Garnmaterials aber auch durch das Design des Endproduktes. Mit den drei maschenbildenden Grundlegebarren vor und den bis zu drei schusslegenden Grundlegebarren hinter den Stringbarren lassen sich die verschiedensten

Abb. 8: Power-Net-Produkt mit Elastan 235 dtex und mit 1cm-breiten Elastanstreifen mit der Feinheit von 280 dtex

Grundkonstruktionen umsetzen. Vom dichten Zwei-Maschen-Tüll bis zum transparenten Power-Net ist hier alles möglich. Ein Beispiel zeigt Abb. 8. Das Power-Net-Produkt wurde mit Elastan 235 dtex gefertigt und enthält 1cm-breite Elastanstreifen mit der Feinheit von 280 dtex. Diese Anordnung soll exakt definierte Körperpartien modellieren – das Wäschestück zum Bodybuilder machen – oder aber Muskeln und Gelenke beim Sport stabilisieren. Textiler Support, wenn Höchstleistungen gefragt sind! Extrem hohe Elastizität am richtigen Ort sichert perfekte Passform, verhindert ermüdende Muskel-Oszillation und damit Energievergeudung, steigert die Ausdauer und präzisiert die Bewegung. Diese Möglichkeit zur Platzierung von Powerzonen vermeidet Nähte, die zu Lasten des Komforts gehen und zusätzlichen Konfektionsaufwand bedeuten.

Neben den Vorzügen beim Design bietet die neue ML 35 C mit 600 min-1 höchste Effizienz, ein ergonomisches Styling und beste Qualität. Hierfür wurde die neue Multibar-Raschelmaschine mit den jüngsten Innovationen ausgestattet. Hier zu nennen: die einzelmotorisch angetriebene Mustereinrichtung der neuen Spitzenmaschinen-Generation für höchste Performance und die Command Systems zum Management der kompletten Maschinen-Rechnertechnik. Ein Tigersprung in die Zukunft der Fertigungstechnik für intelligente Textilien!

Redaktionsschluss Heft 3 / 2006: 14. April 2006

Neue DHL Unternehmenskleidung mit GORE-TEX® und WINDSTOPPER® Funktionstextilien

Sabine Best, W.L. Gore & Associates GmbH, Putzbrunn, D

DHL, das weltweit führende Express- und Logistikunternehmen, führt seit kurzem für 110´000 Mitarbeitende weltweit eine neue Unternehmensbekleidung ein. Dabei setzt das Tochterunternehmen der Deutschen Post World Net auch auf hochwertige Bekleidung mit GORE-TEX® und WINDSTOPPER® Funktionstextilien.

Die Einführung der neuen, globalen Unternehmensbekleidung ist ein wichtiger Meilenstein auf dem Weg in Richtung eines weltweit einheitlichen DHL-Markenauftritts. Sie stärkt das Vertrauen der Kunden in die Marke und erzeugt gleichzeitig ein Zusammengehörigkeitsgefühl bei den Mitarbeitern. Erreicht wird dies in erster Linie durch ein unverwechselbares Design: Die neue Bekleidung ist mit «Gelb» und «Rot» in den typischen DHL-Farben gehalten,

Die Kombi-Jacke mit einem wasserdichten, winddichten und atmungsaktiven GORE-TEX® Laminat schützt den Träger sicher vor Nässe und Regen

die mit einem dunklen Blauton zur Erhöhung der Funktionalität kombiniert werden. Neben dem einheitlichen DHL-Design muss die neue Corporate Wear auch den hohen Ansprüchen an Funktionalität und Tragekomfort bei unterschiedlichsten Klimabedingungen gerecht werden. Die DHL-Mitarbeiter arbeiten grösstenteils im Freien und sind damit häufig widrigen Witterungsbedingungen ausgesetzt. Deshalb werden die Mitarbeiter in Deutschland jetzt u.a. mit hochwertigen, funktionellen GORE-TEX® Kombi-Jacken und WINDSTOPPER® Fleece-Jacken ausgestattet.

Wasserdicht, winddicht und wasserdampfdurchlässig

Die Kombi-Jacke, mit einem wasserdichten, winddichten und atmungsaktiven GORE-TEX® 2 Lagen-Laminat, bietet dem Träger dauerhaften Wetterschutz und flexiblen Tragekomfort. Durch die verwendeten Materialien und durch eine spezielle Konstruktion ist sie für verschiedenste Klimabedingungen und Einsatzanforderungen geeignet. Die hauchdünne, mikroporöse GORE-TEX® Membrane, die fest mit dem strapazierfähigen Obermaterial verbunden ist, schützt vor Nässe und Regen. Gleichzeitig kann Körperfeuchtigkeit, die bei starker Anstrengung oder hohen Umgebungstemperaturen entsteht, leicht durch die wasserdampfdurchlässige Membrane entweichen. Damit bleibt die Haut des Trägers weitgehend trocken, eine zu starke Überhitzung des Körpers wird verhindert und der Tragekomfort deutlich erhöht.

Praxisgerechte Bekleidungskonstruktion

Eine praxisgerechte Bekleidungskonstruktion der Jacke unterstützt die DHL-Zusteller und Servicekräfte in ihren täglichen Handgriffen und Bewegungsabläufen. Dazu gehört eine ergonomische Schnittgestaltung, eine anzippbare Kapuze sowie zahlreiche geräumige, leicht erreichbare Taschen, in denen die Mitarbeiter Scanner, Geldbörse und Handy verstauen können und deren Inhalt selbst bei Dauerregen nicht nass wird. Individuell verstellbare Bündchen an den Jackenärmeln erhöhen den Tragekomfort, und silberfarbene Reflexstreifen auf Ärmeln sowie auf Jackenvorder- und -rückseite sorgen für zusätzliche Sicherheit bei schlechten

Fortsetzung von Heft «mittex» 1/2006

Vorschau: IMB 2006 World of Textile Processing vom 10. bis 13. Mai in Köln

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

Die diesjährige IMB wird mit verschiedenen Neuerungen aufwarten, welche anlässlich einer Fachpressekonferenz am 26. Januar 2006 durch die KölnMesse näher vorgestellt wurden.

Anlässlich einer Fachpressekonferenz stellte der Geschäftsführer der Koelnmesse GmbH, Wolfgang Kranz, verschiedene Neuerungen für die bevorstehende IMB 2006 vor. In seinen einleitenden Worten unterstrich er die internationale Bedeutung dieser Branchenmesse als die weltweit grösste Kommunikations- und Business-Plattform, werden doch 700 Unternehmen aus rund 40 Ländern erwartet.

Das Warengruppenverzeichnis umfasst alle Bereiche der Konfektionierung von Textilien, einschliesslich Bekleidungstechnik, Informationstechnologie, logistische Lösungen und Technische Textilien.

Neue Messehallen

Die IMB 2006 wird in den neuen, erst kürzlich fertig gestellten Messehallen 6 bis 8 stattfinden. Diese im Norden des Messegeländes gelegenen Hallen erhielten zudem einen neuen Eingangsbereich Nord, über welchen die IMB zugänglich sein wird, sowie ein modern ausgestattetes Konferenzzentrum. Die Aufteilung der Hallen wird wie folgt sein:

Fügen, Nähen, Sticken
Halle 6,7 und 9

Produktaufbereitung, Materialfluss, Distributionslogistik
Halle 7

Design, CAD, Zuschnitt, Informatik, Forschung & Entwicklung
Halle 8

IMB-Forum: Informationstechnologie im Rahmen der IMB 2006

Das nächste IMB-Forum findet zeitgleich mit der IMB 2006 statt. Zum einen werden alle IT-nahen Anbieter, darunter auch jene von CAD/CAM-Produkten und -Dienstleistungen, in Halle 8 zusammengefasst. Zum anderen wird ein begleitendes Vortragsprogramm durchgeführt, mit Themen aus dem IT- und Logistik-Bereich.

2002 und 2004 wurde dieser Kongress mit Fachausstellung bereits erfolgreich als eigenständige Veranstaltung durchgeführt.

Die Halle 8 wird zudem auch Standort des Speaker Corner's sein, in welchem zahlreiche Vorträge zu aktuellen Fragen, insbesondere zur Verarbeitung von Technischen Textilien, aber auch zu anderen aktuellen Themen der Textil- und Bekleidungswirtschaft angeboten werden.

IMB Innovations-Award 2006

Die Koelnmesse und der VDMA (Fachverband Bekleidungs- und Ledertechnik) werden erstmals den IMB Innovations-Award für marktfähige Innovationen in den Prozessen der Verarbeitung flexibler Materialien verleihen. Je ein Preis geht an Aussteller der IMB und an die Forschung (Universitäten, Hochschulen, öffentliche oder privatwirtschaftliche Institute).

Die Preisverleihung findet anlässlich einer Party am Abend des 11. Mai 2006 statt, zu welcher Aussteller, Besucher und Presse erwartet werden.

Neue Dienstleistungen für Besucher und Aussteller

Bereits ab dem 16. Februar 2006 können sich Besucher elektronisch registrieren und ihr Eintrittsticket zu einem günstigeren Preis online bezahlen. Das elektronische Ticket wird sofort zugestellt, sodass man mit diesem bereits bei der Anfahrt zur Messe von den Gratisfahrten auf dem lokalen, öffentlichen Transportnetz (zum Beispiel auch auf der S-Bahn vom Flughafen Köln/Bonn zur KölnMesse) profitieren kann. Auch der Eintritt in die Messehallen über eine «fast lane» wird man sicherlich schätzen.

Zudem wird ab diesem Datum auch ein Matchmaking Tool zur Verfügung stehen, um bereits im Vorfeld der Messe Termine mit Ausstellern vereinbaren oder Fragen an diese stellen zu können.

Auf der Homepage der IMB findet man im Weiteren alle wichtigen Informationen zur Anfahrt, aber auch zu Übernachtungsgelegenheiten bei 70 Partner-Hotels.

Weitere Informationen

www.imb.de

CAD – computer aided design – Einsatzgebiete in der Konfektion vom Entwurf bis zum Zuschnitt

Susanne Noller, Schweizerische Textilfachschule – Fachbereich Bekleidung und Mode

Der Einsatz geeigneter Software für die Entwicklung und Konfektionierung von Bekleidung bietet dem Anwender Wettbewerbsvorteile, auf die heutzutage kaum mehr verzichtet werden kann. Im Bereich der Entwicklung steht die Simulation des fertigen Produktes im Vordergrund. Durch sogenanntes «virtuelles Prototyping» kann auf einen Teil der bislang notwendigen – sehr teuren – Musterfertigung verzichtet werden. Im Bereich der Fertigung steht der Produktionszyklus an wichtiger Stelle. Die Durchlaufzeiten sind zu verkürzen, um der Schnelllebigkeit des Produktes auf dem Markt zu entsprechen. Automatisierte Abläufe innerhalb der Schnitterstellung und -bearbeitung, und die damit verbundene Zeitersparnis, sind wichtige Argumente für den Einsatz entsprechender Software und deren laufende Weiterentwicklung.

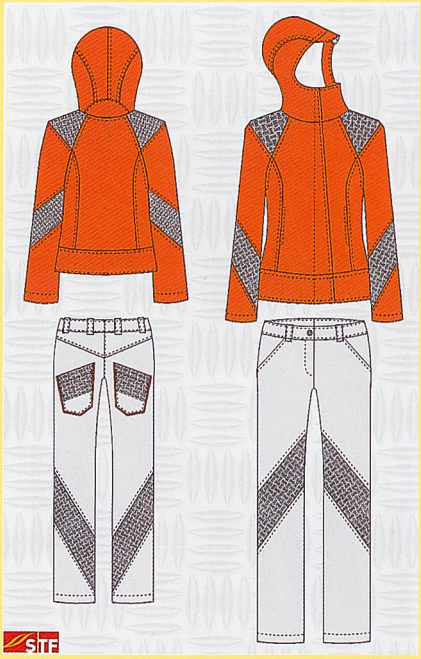
Für das Bearbeiten der vielseitigen Aufgaben, vom Entwurf bis zum Zuschnitt, werden unterschiedliche Programme eingesetzt. Der Begriff CAD (computer aided design) umfasst grundsätzlich «rechnergestützte Entwicklung und Konstruktion». Beinhaltet sind der kreative Bereich Entwurf / Design sowie der technische Bereich Konstruktion mit den Folgearbeiten Gradieren, Erstellen des Produktionsschnittes, Legen der Schnittbilder und Schnittausgabe. Nicht beinhaltet ist die Standardsoftware (z.B. Windows / Office), die allerdings für die Erstellung kompletter Arbeitsunterlagen ebenso im Einsatz ist wie bereichsübergreifende PDM-Systeme für die Verwaltung der gesamten Produktdaten.

Entwurf / Design

Für die zeichnerische Darstellung neuer Modelle bis hin zur Erstellung kompletter Kollektionsvorlagen für den Verkauf kommen unterschiedliche Applikationen zum Einsatz. Man unterscheidet folgende Einsatzgebiete:

Erstellen von Modellzeichnungen

incl. Farbvorlagen und -paletten unter Einbindung von Mustervorlagen unterschiedlichster Art. Die eingesetzte Software für Modellzeichnungen arbeitet in der Regel «vektoriell», d.h., die einzelnen Objekte sind nicht flächig definiert, sondern von Punkt zu Punkt im Bereich eines virtuellen Koordinatennetzes.



Flachzeichnung – Kaledo / Lectra Systemes

Bearbeiten von Bildvorlagen

Eingescannte oder digital fotografierte Vorlagen werden bearbeitet, z.B. Stimmungsbilder für Moodboards und Mustervorlagen. Die Daten sind «pixelorientiert», d.h., in ihrer gesamten Fläche in jeden einzelnen Bildpunkt aufgelöst. Für diese Aufgabe kommt Standard-Bildbearbeitungssoftware zum Einsatz (z.B. Adobe Photoshop, Paint Shop Pro).

Erstellen von Kollektionsunterlagen

Zeichnungen, Stimmungsbilder, Farbpaletten – alle Elemente einer Präsentation werden in einen Kollektionskatalog eingebunden. Verwendet werden für Printmedien in der Regel handelsübliche Layoutprogramme (z.B. QuarkXPress, Ragtime). Spezifische Vertriebslösungen – zum Teil Internet basierend – bieten auch die CAD Software Entwickler.

Virtuelles Prototyping

Die wirklichkeitsgetreue dreidimensionale Simulation des Endproduktes steht in der Weiterentwicklung der Software im Designbereich an wichtiger Stelle. Eine Verknüpfung mit dem konstruktiven Schnittbereich ist dabei allerdings in der Regel nicht gegeben.

Simulation neuer Printdessins – Koppermann

Schnittkonstruktion

Für die Bearbeitung der Schnitte im konstruktiven Bereich unterscheidet man die eingesetzte Software hinsichtlich ihrer Anwendungssystematik.

Herkömmliche Schnittbearbeitung

Unter Einsatz der entsprechenden Software werden folgende Arbeitsschritte ausgeführt:

- Digitalisieren / Konstruieren
- Gradieren, Modifizieren
- Erstellen des Produktionsschnittes, Erstellen der Modellzusammenstellung

Die einzelnen Arbeitsschritte entsprechen der traditionellen, manuellen Vorgehensweise des Schnitttechnikers. Derartige Konstruktionssysteme werden seit Jahren erfolgreich eingesetzt (Lectra Systemes, Assyst, Gerber). Der Anwender kann die «gewohnte» Arbeitsweise beibehalten. Das Einbinden zusätzlicher Gradierebenen erweitert das Anwen-

SVT

32. Jahresbericht 2005

Jahresbericht des Präsidenten

Liebe Mitglieder

Der Vorhang ist gefallen, um nicht zu sagen, die textilen Quoten. Die Karten sind neu gemischt worden, um nicht zu sagen, dass neue Akteure auf der Bühne stehen. Das Publikum ist das Gleiche, doch applaudiert wird nur demjenigen, welcher schnell, gut und möglichst billig liefern kann. Glücklicherweise ist der Faktor Schnelligkeit oftmals entscheidend und wegen dem mangelnden Durchblick, sogar der Erfolgsfaktor. Die «basics» sind abgewandert und trotz schwindenden Betrieben in Europa kann man feststellen, dass manches textiles Unternehmen sich behaupten oder Wachstum verzeichnen kann. Die Gefahr lauert dann, wenn man kopierbar wird. Nur sehr spezialisierte und profilierte Betriebe überleben. Die schweizerische Textilindustrie ist heute ein heterogenes Gebilde von vielen solchen Unternehmen, für deren textile Zukunft ich zuversichtlich bin. Gerade diese Struktur bewirkt, dass eine breitere Basis von Textilfachleuten fehlt oder fehlen wird. Die Absolventen der Textilfachschulen sind kaum mehr in den technisch orientierten Fachrichtungen anzutreffen. Dementsprechend fällt es uns als SVT schwer, ein Programm für Webereien oder gar Spinnereien zu präsentieren.

Mit anderen Worten werden wir gezwungen, uns neu auszurichten. Dies ist ein Prozess und bedeutet, dass wir mit einer kleineren Organisation vermehrt Anstrengungen unternehmen müssen, die SVT attraktiver zu gestalten. Eine grosse Anzahl von Textilfachleuten finden wir heute im kaufmännischen Bereich, oftmals im Gross- oder Fachhandel. Unsere Textilindustrie wird mittelfristig kaum neue Mitglieder bringen.

Angesichts dieser Tatsache waren wir bemüht, unser Sekretariat professioneller zu organisieren und die Schnittstellen zur «mittex» und zum Web-Auftritt zu minimieren. Dies ist dank dem grossen persönlichen und finanziellen Einsatz von Verena und Stefan Gertsch gelungen. Im Weiteren fanden befruchtende Gespräche mit der SVTC und der STF statt. Das Ziel ist es, gemeinsam für alle Textilschaffende ein interessantes Angebot an Kursen und Anlässen zu gestalten. Zudem wollen wir ehemalige Absolventen und Mitglieder an uns binden. Dies, ohne den Charakter eines Vereinslebens stark zu betonen. Jüngere Generationen entscheiden zusehends nach dem Lustprinzip. Anlässe müssen zielgerichtet auf aktuelle Themen ausgerichtet werden. Um solche «Leistungen» zu erbringen, braucht es heute ein grosses Miteinander und eine breitere Abstützung. Aus diesem Grunde wurde auch die «mittex» überholt und im ganzen deutschsprachigen Europa neu lanciert.

Das Jahr 2005 schliesst mit einem kleinen Verlust ab. Dieser Verlust täuscht, wäre er doch ohne Wertschriftengewinne höher gewesen. Bemühungen, Kosten zu reduzieren, werden laufend getätigt, doch sind auch Limiten gesetzt und wir sind immer noch sehr stark vom Inserate-Aufkommen abhängig. Mit der dynamischen ITS Medienservice GmbH von Andreas Keller hoffen wir, die Einnahmen zu stabilisieren und einige Erfolge haben sich bereitseingestellt.

Meine Appelle an Sie alle, den Verein zu unterstützen, kennen Sie bestens. Unser Unterfangen, den Verein vorwärts zu bringen, soll zum Ziel haben, den Verein zu erhalten. Das Unterfangen angesichts der heutigen textilen Landschaft ist mutig und wird eine Beteiligung aller erfordern.

Für Ihr Mitwirken und für Ihre Treue zum Verein möchte ich Ihnen im Namen aller Mitglieder der SVT danken. Die textilen Märkte bleiben spannend und entsprechend fordere ich Sie auf, weiterhin als Publikum und besser noch als Akteure am Schauspiel teilzunehmen. Ich wünsche allen ein erfolgreiches spannendes Jahr. In diesem Sinne – Vorhang auf !

Ihr Präsident Carl Illi

Redaktion «mittex»

Im Berichtsjahr 2005 mussten aufgrund des stark rückläufigen Inserateaufkommens spezielle Massnahmen getroffen werden, um unsere Fachschrift weiter produzieren zu können. Dies ist – wie in den Statuten der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten niedergeschrieben – eine Pflicht der Vereinigung.

Trotz Vorbehalten von verschiedenen Seiten, haben wir uns entschlossen, eine Vorwärtsstrategie zu wählen. Statt weiter mit der Seitenzahl zurückzugehen, statt Einsparungen beim Erscheinungsbild und bei den Farben vorzunehmen, statt Druck im Ausland, statt billiges Papier ... wir haben uns entschlossen, die «mittex» in eine Fachzeitschrift von internationalem Format umzuwandeln, die sich nicht mehr vornehmlich auf den ohnehin schrumpfenden Schweizer Markt bezieht, und die im Reigen der Textilfachzeitschriften eine gewichtige Stimme entwickeln kann.

Dem aufmerksamen Mitglied ist es sicherlich nicht entgangen, dass wir heute die «mittex» neu als «Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa» bezeichnen. Damit haben wir eine klare und auch neue Position in der Welt der textilen Fachzeitschriften bezogen. Einerseits grenzen wir uns von der Textilveredlung ab, da für diesen Bereich unsere Partnervereinigung SVTC verantwortlich zeichnet. Andererseits konzentrieren wir uns darauf, die deutschsprachigen Textilfachleute in Europa zu erreichen – und deutschsprachige Textilfachleute gibt es nicht nur in der Schweiz, in Deutschland und Österreich, sondern auch in vielen west- und nordeuropäischen sowie insbesondere in osteuropäischen Ländern. Durch den Zukauf von Adressmaterial aus vielen europäischen Ländern konnten wir die Auflage der «mittex» von früher etwa 1'600 Exemplaren auf 3'000 Exemplare steigern. Diese neue Positionierung wie

auch die Auflagensteigerung verschaffen der «mittex» starke Argumente im Anzeigenverkauf und verbessert die Ausgangslage nachhaltig. Realistischerweise muss jedoch auch vermerkt werden, dass die «Musik» nach wie vor in Asien spielt und Europa nicht zu den primären Märkten unserer Werbekunden zählt.

Eine rigorose Analyse des Inserateaufkommens in den vergangenen Jahren zeigte deutlich, dass wir zu schwach im internationalen Bereich waren. In der Vergangenheit gingen wir auch zu wenig auf Wünsche ausländischer Kunden ein, die in einer deutschsprachigen Textilfachzeitschrift inserieren wollten. Mit der ITS Mediaservice GmbH unter Leitung von Andreas A. Keller haben wir im Jahr 2005 dafür einen kompetenten und äusserst effizient arbeitenden Partner gefunden. Durch eine intensive Marketingarbeit in den letzten sechs Monaten des Berichtjahres 2005 ist es gelungen, die «mittex» im Markt weiter bekannt zu machen und neue Inserenten zu gewinnen.

Seitens der Berichterstattung und der redaktionellen Beiträge haben wir meines Erachtens eine gesunde Mischung aus Fachartikeln, Messeberichten, Kurznachrichten und Firmenporträts erreicht. Nach wie vor ist die Redaktion gerne bereit, spezielle Artikel für die Veröffentlichung aufzubereiten. Im vergangenen Jahr hatten wir beispielsweise eine Artikelserie zum Thema «Textil-Management», die breite Beachtung fand. Sehr gern würden wir auch Informationen und Anregungen seitens unserer Mitglieder in der Rubrik «svt forum» veröffentlichen.

Ich persönlich bin überzeugt, dass wir auf dem richtigen Weg sind. Sicherlich ist es schwierig, im harten internationalen Konkurrenzkampf zu bestehen – aber als Vollbluttextiler sind wir das schon seit Jahren gewöhnt. Ich versichere allen Mitgliedern, dass alle an der Produktion der «mittex» beteiligten Partner auch in Zukunft ihr Bestes zum Wohle unserer Fachzeitschrift geben werden.

Der Chefredaktor Dr. Roland Seidl ■

Weiterbildungskommission

Trotz personeller Unterbesetzung unserer Kommission und einer weiter schrumpfenden Textilindustrie, dürfen wir zufrieden auf das erreichte Resultat zurückblicken.

Allen Referenten, Firmen und Institutionen, die uns im vergangenen Jahr in irgendeiner Form unterstützt haben, danke ich im Namen der Weiterbildungskommission, Ihnen, liebe Kursteilnehmer, für das Vertrauen und die Zeit, die Sie uns durch Ihre Teilnahme gewidmet haben. Den immer wieder kreativen WBK Mitgliedern danke ich für die gute Zusammenarbeit und das unermüdliche Investieren von Zeit und Geist in eine gute Sache. Personell liegt ein bewegtes Jahr hinter uns. Domenica Gisep ist wegen ihrer beruflichen Herausforderung im Tessin aus der WBK ausgetreten. Ebenfalls aus beruflichen Gründen ist Peter Betsche aus der Kommission zurückgetreten. David Pircher befindet sich zur Zeit auf einer mehrmonatigen Weltreise. Wir freuen uns, wenn er nach seiner Rückkehr wieder zu uns stossen wird. Die Austritte konnten durch 3 Neumitglieder kompensiert werden. Neu zu uns gesellt haben sich Ute Probst, Saurer Hamel AG; Yvonne Zurbrug, Boller Winkler AG, und Ingo Kiefer, Fachlehrer STF Wattwil. Den austretenden Mitgliedern gilt unser Dank für den geleisteten Einsatz und den eintretenden für die Bereitschaft, Ausserordentliches zu leisten. Ihnen allen wünschen wir viel Erfolg und Befriedigung in der neuen Aufgabe.

Von vier publizierten Veranstaltungen musste eine mangels Anmeldungen abgesagt werden. Die Kurse «Rainbow Technologie», organisiert von Peter Betsche (86 Teilnehmer), und «Handfestival», organisiert vom bestens bekannten Piero Buchli (84 Teilnehmer), dürfen unter den gegebenen Umständen als Renner bezeichnet werden. Aber auch die Veranstaltung «Marken Management», unter Federführung von David Pircher, war gut besucht.

Bereits bearbeiten wir das neue Programm, in der Hoffnung, recht viele Interessierte anzusprechen. Wir freuen uns, Sie bei nächster Gelegenheit als Besucher einer unserer Veranstaltungen begrüssen zu dürfen.

Präsident der Weiterbildungskommission
Peter Minder ■

Ehrenmitglieder

Brügger Xaver, Allmendstrasse 50 8914 Aeugst a.A.	1985
Buchli Piero, Wattstr. 16 9240 Uzwil	1999
Gattiker Hans Rudolf, Obstgarten 9 8833 Samstagern	1995
Geiger Armin, Pius Rickenmannstrasse 35 8640 Rapperswil	1990
Honegger Max, Seegartenstrasse 32 8810 Horgen	1991
Hurter Werner, Zürichstrasse 109 8700 Küsnacht	1974
Kessler Vital, Aapark 2 8853 Lachen	1981
Mauch Bernhard, Grindlen 9630 Wattwil	1981
Schüttel Rudolf, Burgunderstrasse 21 4500 Solothurn	1969
Spälty Gabriel, Kublihoschet 41 8754 Netstal	1974
Strebel Paul, Alte Landstrasse 186 8800 Thalwil	1970
Streiff Fritz, Rebrainstrasse 36 8624 Grüt	1974
Trinkler Anton U., Postfach 30 8706 Feldmeilen	1984
Vogt Armin, Tücheliweg 21 8853 Lachen	1977

Gedenktafel

Schwyter Dionys, Lachen	Aktivmitglied
Schmid Arthur, Winterthur	Veteranenmitglied
Primosch Wilfried, Winterthur	Veteranenmitglied
Schacher Walter, Oberuzwil	Veteranenmitglied
Hostettler Peter, St. Gallen	Aktivmitglied
Gemperle Rudolf, Gossau	Veteranenmitglied
Wettstein Walter, Luzern	Veteranenmitglied
Wagner Otto, Horgen	Veteranenmitglied

Firmenmitglieder

AG Cilander Textilveredlung, 9101 Herisau
Benninger AG, 9240 Uzwil
Billerbeck Schweiz AG, 5525 Fischbach-Göslikon
Boller, Winkler AG Spinnerei & Weberei, 8488 Turbenthal
Bräcker AG Spinning Technology, 8330 Pfäffikon
BWFM armasuisse, 3003 Bern
Camenzind & Co AG, 6442 Gersau
Christian Eschler AG, 9055 Bühler
Création Baumann, 4900 Langenthal
Desco von Schulthess AG, 8039 Zürich
Elektrisola Feindraht AG, 6182 Escholzmatt
Eskimo Textil AG, 8488 Turbenthal
Fritz Landolt AG, Textilwerke, 8752 Näfels
Gebr. Loepfe AG, Fabrik elektr. Apparate, 8623 Wetzikon
Gessner AG, 8820 Wädenswil
Getzner Textil AG, A-6700 Bludenz
Grob Horgen AG, 8810 Horgen
H. Bodmer & Co AG, 8032 Zürich
Hch. Kündig & Cie AG, 8630 Rüti
Heberlein Fasertechnologie AG, 9630 Wattwil
Hermann Bühler AG, 8482 Sennhof-Winterthur
Hochschule f. Gestaltung + Kunst, Abt. Mode-Design, 4058 Basel
Huber + Suhner AG, 8330 Pfäffikon
Jakob Müller AG, Maschinenfabrik, 5070 Frick
Jenny Fabrics AG, 8866 Ziegelbrücke
Jossi Systems AG, 9545 Wängi
Keller AG ,Weberei Felsenau, 8636 Wald
Lantal Textiles, 4901 Langenthal

Maschinenfabrik Rieter AG, 8406 Winterthur
Nef & Co AG, 9015 St.Gallen
Remei AG, 6343 Rotkreuz
ROTOFIL fabrics SA, 6855 Stabio
Saurer Management AG, 8401 Winterthur
Schärer Schweiter Mettler AG, 8812 Horgen
Schnyder & Co, Zwirnerei, 8862 Schübelbach
Schulthess Maschinen AG, 8633 Wolfhausen
Schweizer Sport & Mode, 8707 Uetikon am See
Sefar AG, Division Druck, 9425 Thal
Sefar AG, Filtration Division, 9410 Heiden
Sia Abrasives Industries AG, 8501 Frauenfeld
SLG Textil AG, 8192 Zweidlen
Spälty & Cie AG, 8754 Netstal
Stäubli AG, 8810 Horgen
Stotz & Co AG, 8023 Zürich
Sultex AG, 8630 Rüti
Testex, 8027 Zürich
Texat AG, 5012 Wöschnau
TVS Textilverband Schweiz, 8022 Zürich
TVV Arlen GmbH, D-78269 Volkertshausen
Uster Technologies AG, 8610 Uster
WR Weberei Russikon AG, 8332 Russikon
Weisbrod-Zürrer AG, Seidenstoffweberei, 8915 Hausen a.A.
Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft, 8022 Zürich
Zwicky & Co AG, 8304 Wallisellen

Veteranen-Ernennung

Bernegger Jürg, Tutilostrasse 21c, 9011 St.Gallen
Boller Viktor, Mettlenstrasse 2a 8488 Turbenthal
Eisenhut Konrad, alte Jonastrasse 22 8640 Rapperswil
Franzi Kurt, Rancho Eldorado Zumbi Cascavel BR Fortaleza Ceara
Geiser Urs, Bodenacherstrasse 4, 5444 Künten
Hauser Emil, Neumühlestrasse 25, 8406 Winterthur
Hirzinger Walter, Brauerstrasse 81, 9016 St.Gallen
Hitz Rudolf, Am Zopfbach 3, 8801 Au
Honegger Kurt J., rue des prés 52, 2017 Boudry
Klesel Kurt, Bleichestrasse 261, 9427 Wolfhalden
Looser Heinz, Heferenstrasse 18, 8636 Wald
Pidoux Oliver, Winkelriedstrasse 7, 8200 Schaffhausen
Schätti Dieter, Sennweidstrasse 2, 8608 Bubikon
Schweiter Hansueli, Rohrstrasse 13, 8810 Horgen
Tanner Ruedi, Mattenweg 174, 5245 Habsburg
Thalmann Hans, Alpenblickstrasse, 8737 Gommiswald
Tunstall Keith, Ruetibach 10, 8340 Hinwil
Uhlmann Kurt, Feldstrasse 10, 8890 Flums
Widmer Bruno, 1 pl.des Alpes B.P. 898, 1211 Geneve
Wild Tony J., Im Rötel 2, 6300 Zug
Zimmermann Ulrich, Kapellstrasse 5, 8854 Siebnen

Vorstand und Kommissionen

Vorstand

(GA)=Mitglied «Geschäftsführender Ausschuss»

Präsident (GA)
Illi Carl, Alte Bergstrasse 80 B, 8707 Uetikon am See

Kassier (GA)
Gschwind Hans, Susenbergstr. 51, 8044 Zürich

Aktuar (GA)
Gertsch Stefan, Moosackerstr. 5, 5746 Walterswil

Präsident WBK (GA)
Minder Peter, Hofenstrasse 12, 9542 Münchwilen

Vertreter Fachschule
Hälker Helmut, Wasserwerkstr. 119, 8037 Zürich

Präsident Redaktion «mittex»
Seidl Dr. Roland, Höhenweg 2, 9630 Wattwil

Vertreter TVS
Langenegger Rolf, Mosacher 8, 8126 Zumikon

Mitgliederbelange
Gähweiler Ettore, Mettliweg 2, 8248 Uhwiesen

Betreuung Internet
Gertsch Stefan, Moosackerstr. 5, 5746 Walterswil

Beisitz
Moser Brigitte, Galserschstr. 9, 8890 Flums

Revisoren

Bussmann Herbert, lic.oec. HSG, Badenerstr. 172, 8026 Zürich
Boller Viktor, Tösstalstr. 14, 8488 Turbenthal
Blumer Adrian, Lettenstr. 1, 8192 Zweidlen
Wespi Marianne, Ottilienstr. 20, 9606 Bütschwil

Weiterbildungskommission

Präsident (GA)
Minder Peter, Hofenstrasse 12, 9542 Münchwilen

weitere Mitglieder
Betsche Peter W., Seestrasse 77, 3654 Gunten
Fritsche Lucia, Im Oberstadel 18, 8405 Winterthur
Kiefer Ingo, Ebnaterstr. 5, 9630 Wattwil
Moser Brigitte, Galserschstr. 9, 8890 Flums
Zurburg Yvonne, Solitüdenstr. 3, 9012 St. Gallen
Pircher David, Neubauquartier 3, 8755 Ennenda
Probst Ute, Bollenrain 4, 8450 Andelfingen
Zurburg Yvonne, Solitüdenstr. 3, 9012 St. Gallen

Redaktion «mittex»

Redaktion
Redaktion «mittex», Postfach 355, 9630 Wattwil

Chefredaktor
Seidl Dr. Roland, Höhenweg 2, 9630 Wattwil

Inserateakquisitation
ITS Mediaservice GmbH, Andreas Keller, Allmeindstrasse 17, 8840 Einsiedeln

Sekretariat
SVT Schweiz. Vereinigung von Textilfachleuten, c/o Gertsch Consulting, Verena Gertsch, Postfach 1107, 4800 Zofingen

Mitgliederbestand per 31. Dezember 2005

Vorstand	9
Weiterbildungskommission	9
Rechnungsrevisoren	4
Ehrenmitglieder	14
Gönnermitglieder	54
Veteranen Inland	288
Veteranen Ausland	12
Aktivmitglieder Inland	456
Aktivmitglieder Ausland	28
Gesamt	874

Bericht der Rechnungsrevisoren

An die Generalversammlung der SVT Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten im Mai 2006.

Als Revisoren der SVT haben wir die auf den 31. Dezember 2005 abgeschlossene Jahresrechnung im Sinne der gesetzlichen Vorschriften geprüft. Wir stellen fest, dass:

- Bilanz und Erfolgsrechnung mit der Buchhaltung übereinstimmen
- die Buchhaltung ordnungsgemäss geführt ist
- die Vermögenslage und das Jahresergebnis nach anerkannten Grundsätzen ausgewiesen sind

Aufgrund der Ergebnisse unserer Prüfung beantragen wir, die vorliegende Jahresrechnung zu genehmigen.

Zürich, 16. Januar 2006

Die Rechnungsrevisoren:

Herbert Bussmann — Viktor Boller
Marianne Wespi — Adrian Blumer

SVT-Jahresrechnung 2005

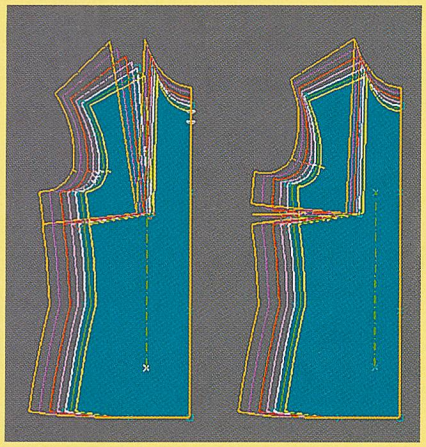
Bilanz per 31. Dezember 2005

Aktiven	2003	2004	2005	2003	2004	2005
Postcheck CHF	57'796	39'634.36	**20'745.97**			
Postcheck EURO		0.00	**2'851.44**			
Depositenkonto UBS	183'907	205'916.42	**361'068.07**			
Wertschriften	197'475	167'474.60	**16'566.20**			
Debitoren	6'117	3'790.70	**11'324.26**			
Verrechnungssteuer	1'609	1'446.55	**1'131.00**			
Delkredere	-1'200	-1'200.00	**-1'200.00**			
Hard-/Software Sekretariat	1.00	1.00	**1.00**			
Passiven						
Diverse Verpflichtungen				4'753	696.00	**0.00**
Rückstellung Provisionen				0	0.00	**2'357.15**
Rückstellung Steuern				2'000	2'000.00	**2'000.00**
Rückstellung Internet				0	0.00	**0.00**
Reserven Mitgliederdienste				72'000	72'000.00	**72'000.00**
Reserven Fachschrift				118'979	94'395.45	**88'158.61**
Vereinsvermögen				249'234	247'972.18	**247'972.18**
Gewinn / Verlust				-1'262	0.00	**0.00**
	445'704	**417'063.63**	**412'487.94**	**445'704**	**417'063.63**	**412'487.94**

Erfolgsrechnung 2005	BUDGET 2006	2005	2004
Beiträge Mitglieder	72'000	**74'818.90**	81'300.00
Beiträge Gönner	16'000	**19'300.00**	19'700.00
Ertrag Wertschriften	7'000	**36'447.93**	6'931.05
Wertschriftenaufwand	-100	**-317.60**	-389.80
Ueberweisungsspesen Bank/PC	-150	**-137.65**	0.00
Währungsgewinn / -verlust	0	**4.30**	
Ertrag Verwaltung Diverses	0	**250.00**	130.50
Ertrag GV	10'000	**11'755.00**	10'710.00
Erlösminderung GV	-10'000	**-10'472.50**	-11'047.90
Erlös Verkauf Inserate «mittex»	75'000	**85'097.55**	69'644.50
Erlösminderung/Prov. Inserate	-22'500	**-24'648.06**	-16'353.90
Ertrag «mittex» Abos	6'000	**6'492.59**	6'273.95
Ertrag «mittex» Diverse	0	**250.00**	250.00
Aufwand «mittex»: Redaktion, Layout, Druck, Versand	-96'000	**-138'752.40**	-121'676.95
Aufwand «mittex»: Porto	-18'000	**0.00**	0.00
WBK Ertrag Kursgelder	5'000	**13'790.00**	12'450.00
Erlösminderung WBK (-10,30,40,50,70)	-5'000	**-10'214.65**	-15'142.70
Ertrag Internet	0	**0.00**	0.00
Erlösminderung Internet	-4'500	**-3'717.00**	-5'941.60
ERTRAG	34'750	**59'946.41**	36'837.15
Leitungsspesen	-8'000	**-11'903.00**	-11'280.30
Sekretariat	-30'000	**-38'478.60**	-31'725.00
Sozialleistungen	0	**-1'347.80**	-4'128.60
Büromaterial und Spesen	-4'000	**-4'757.05**	-4'898.80
Werbemittel	0	**0.00**	-4'290.25
Div. Aufwand Verwaltung	-3'000	**-3'799.50**	-3'498.40
Exkursionen Nachwuchs/Lehrlinge	-1'000	**-2'740.15**	0.00
AUFWAND	-46'000	**-63'026.10**	-59'821.35
CASHFLOW	-11'250	**-3'079.69**	-22'984.20
Abschreibungen	0	**0.00**	0.00
Anpassung Delkredere	0	**0.00**	0.00
Steuern	-1'600	**-800.00**	-1'600.00
Rückstellung Provisionen «mittex»	0	**-2'357.15**	0.00
Ergebnis vor Veränderung Reserve Fachschrift	-12'850	**-6'236.84**	-24'584.20
Entnahme aus Reserve Fachschrift	12'850	**6'236.84**	24'584.20
Ergebnis nach Entnahme aus Reserve Fachschrift	**0**	**0.00**	**0.00**

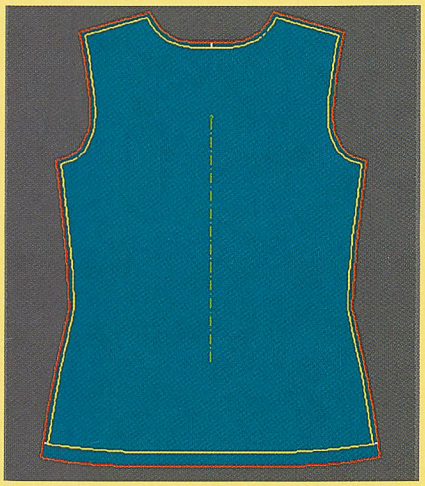
dungsspektrum bezüglich erweiterter Grössensysteme und individueller Masskonstruktion.

Im Ablauf einer rationellen Schnittentwicklung erfolgt die Gradierung parallel zur Modellentwicklung. Ein grosser Vorteil dabei ist das frühzeitige Vorhandensein der kompletten Gradierung.



Gradierung – Modaris / Lectra

Die Erstellung des Produktionsschnittes mit allen Verarbeitungszugaben erfolgt von der Konstruktionslinie aus. Der grosse Vorteil dieser Arbeitsweise ist die bleibende Kontrollmöglichkeit direkt an der fertigen Naht.



Produktionsschnitt – Modaris / Lectra

Parametrische Schnittkonstruktion

Alternativ zu den herkömmlichen CAD-Systemen gibt es seit einigen Jahren «parametrische Konstruktionssysteme» (z.B. Grafis, Novocut). Hier kann mit vorprogrammierten Grundkonstruktionen gearbeitet werden. Der Konstruktionsablauf wird als Protokoll hinterlegt und ist immer wieder abrufbar. Die Schnittkonstruktion erfolgt direkt auf der Grundlage von Körpermasstabellen, und bietet somit erweiterte Möglichkeiten für das Einfliessen individueller Körpermasse. Ein Gradieren im herkömmlichen Sinn entfällt, statt dessen wird der Konstruktionsablauf für die gewünschten Grössen wiederholt.

Schnittbild

Ist der Produktionsschnitt eines Modells fertig gestellt, so werden im Anschluss daran die Schnittteile auf der Stoffbahn so platziert, dass die Fläche bestmöglich ausgenutzt ist. Ziel ist es, den geringst möglichen Materialverbrauch zu erreichen. In der Regel werden Schnittbilder mittels geeigneter Software nach Eingabe aller notwendigen Informationen, wie z.B. Stoffbreite und Abstand der Grundformen zueinander, virtuell simuliert. Die Platzierung der Schnittteile erfolgt massstabsgetreu interaktiv am Bildschirm unter Berücksichtigung materialbezogener Richtlinien (z.B. im Strich liegender Faserflor). Das interaktive Legen der Schnittbilder kann auch durch einen Automatismus ersetzt werden.

Cutter – Automatischer Zuschnitt (Gerber)

Schnittausgabe

Die Ausgabe der erzeugten Daten an einem Plotter (Zeichnen der Schnittbilder) oder Cutter (direkter Zuschnitt des Stoffs) erfordert die Einstellung unterschiedlichster Parameter. Die entsprechende Software wird zu jedem gängigen CAD-System für die Bekleidungskonstruktion und zum entsprechenden Ausgabegerät geliefert.

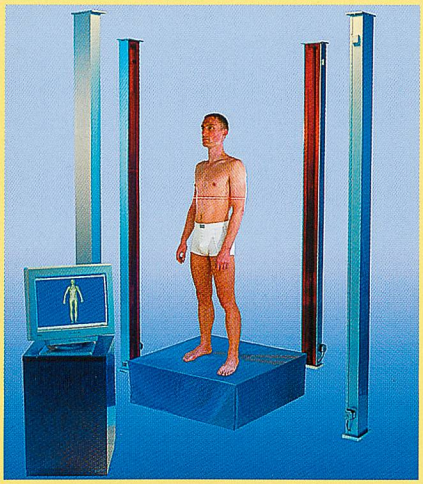
Trends in der Entwicklung

Automatisierte Abläufe

Die Automatisierung der Abläufe – Konstruktion, «Massgradierung» für den individuellen Kunden, Schnittbilderstellung – steht bei der Weiterentwicklung der Konstruktionssoftware im Vordergrund. Die Markttauglichkeit von MASS CUSTOMIZATION – im Sinne kundenindividueller Massenproduktion – wird durch vollautomatische Arbeitsabläufe und die Integration von 3D Messsystemen (Body Scanner) deutlich verbessert.

Body Scanner (2D / 3D)

Die digitale Vermessung des Menschen und die Integration der Messergebnisse in die automatisierte Schnittbearbeitung ist eine grosse Herausforderung bei der Entwicklung innovativer Hard- und Softwarelösungen. Mittels 2- und 3D Bodyscannertechnologie können bis zu 140 verschiedene Körpermasse des Kunden wie auch Haltungsabweichungen erfasst werden.



3D Body Scanner (Human Solutions)

Konstruktion – 3D Simulation

Weitergehend wird der dreidimensional digital erfasste Körper auch in die Modellentwicklung einbezogen. Das Definieren neuer Schnittlinien für körpernahe Bekleidung direkt am 3D Körper und die entsprechende «Abwicklung» zweidimensionaler Schnittteile ist ein neuer Weg, den die Softwareentwickler gehen. Umgekehrt besteht der Wunsch, ausgehend von der zweidimensionalen Konstruktion, das gewünschte Modell dreidimensional unter Berücksichtigung des Materialverhaltens virtuell zu simulieren. Auch hier ist das Verkürzen des Produktentwicklungszyklus klares Ziel. Virtuelles Prototyping senkt gleichzeitig die Kosten und erhöht letztendlich die Wettbewerbsfähigkeit des Anwenders. An der IMB 2006 werden interessante Entwicklungen zu sehen sein.

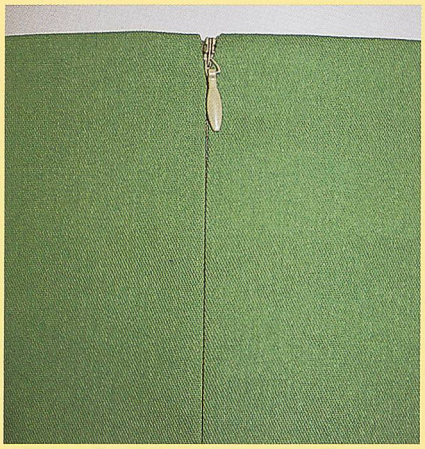
Rationelle Verarbeitungsmethoden

Helene Schär, STF Bekleidungstechnik

Verdeckter Reissverschluss in der Naht

Erklärungen

Abkürzung im Text: Reissverschluss = RV. Der RV-Artikel ist bei der Firma Yoshida (YKK) erhältlich. Seit einigen Jahren ist er auch in diversen Mercerie-Fachgeschäften zu erwerben.



Fertiger RV (z.B. Jupe-Rückenmitte)

Berechnung der RV-Länge

Da bei der Verarbeitung der Schlitten des RV unter die RV-Öffnung geschoben wird, sollte der RV 3 cm länger sein als die gewünschte fertige RV-Öffnung.

Vorbereitung der Naht

Die Nähte offen overlocken. Die Naht bis zum Ende des RV schliessen. Die geschlossene Naht nur bis RV-Ende auseinander bügeln.

Festnähen des RV-Bandes

Reissverschluss einnähen

RV in der Mitte des RV-Bandes beidseitig bis RV-Ende fest nähen, dabei bleibt der RV-Schlitten unterhalb des RV-Endes. RV schliessen und überprüfen, ob die Naht am Ende flach liegt. Nach eventueller Korrektur den Schlitten wieder zurückschieben.

RV einnähen mit Spezialnähfuss

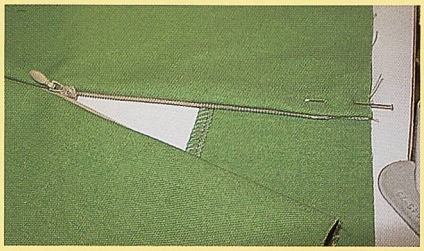
Die RV-Spirale wird beim Einnähen des Reissverschlusses leicht aufgestellt, damit sie in der Rille des Nähfusses mitgeführt werden kann. So werden beide Seiten von oben (von der Taillenkante) bis genau zum RV-Ende festgenäht.

Spezial-Nähfuss mit aufgestellter RV-Spirale

Beleg an RV stürzen

Beleg mit ca. 5 mm Abstand von aussen her auf das RV-Band nähen.

Beleg mit RV-Nähfuss verstürzen

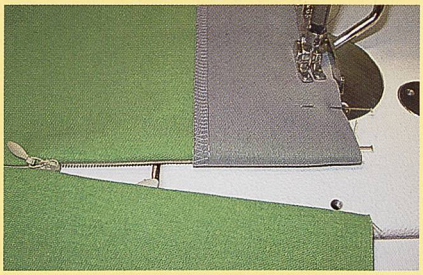


Oberstoff leicht deckend an RV stecken

Oberstoff leicht deckend an RV stecken

Kante verstürzen

Beleg satt um die RV-Öffnung legen und so die Taillen-Kante verstürzen.



Verstürzen der Taillenkante

Die Nahtecke beim RV-Anfang zurückschneiden und die Taillenkantennaht auseinander bügeln. Das Teil wenden und Endbügeln.

Beleg gewendet

RV in der Naht, von «innen» aus betrachtet

Dieser Reissverschluss-Typ wird oft für Jupes und Hosen in Rückenmitte oder Seitennaht verwendet. Ideal ist er auch für Kleider mit RV in der Rückenmitte. Ebenso kann er für Nahttaschen verwendet werden.

Fortsetzung folgt

Die winddichte und atmungsaktive WINDSTOPPER® Fleece-Jacke kann das ganze Jahr über getragen werden. Sie bietet dem Träger Schutz vor Auskühlung und ist angenehm zu tragen

Sichtverhältnissen. Um den Träger eindeutig als Mitarbeiter von DHL kenntlich zu machen, ist auf der linken Brustseite ein kleineres und auf der Rückseite der Jacke ein grosses DHL Logo angebracht. Ergänzt wird die GORE-TEX® Kombi-Jacke durch eine einzippbare, winddichte und hoch atmungsaktive WINDSTOPPER® Fleece-Jacke. Zusammen mit der GORE-TEX® Jacke hält sie DHL Mitarbeiter bei kaltem Wetter angenehm warm oder kann auch alleine getragen werden.

In der Haushaltswaschmaschine waschbar

GORE-TEX® und WINDSTOPPER® Jacke sind bei 60° Celsius in der Haushaltswäsche waschbar und trocknergeeignet. Dank einer speziellen Laminatentwicklung von Gore behält die extreme Farbkombination der beiden Jacken aus Gelb, Rot und Dunkelblau ihre Farbechtheit auch nach vielen Wäschen und hoher Belastung. Ausserdem sind die Textilien nach dem Öko-Tex-100-Standard gefertigt und damit haut- und umweltfreundlich.

Einheitliches Grössensystem

Um eine hohe Passform der Bekleidungsteile beim Träger sicherzustellen, hat DHL ein weltweit einheitliches Grössensystem für Damen-, Herren- und Unisex-Grössen entwickelt, das über 19 Weiten und bis zu 5 Längen beinhaltet

Die DHL setzt bei ihrer neuen Corporate Wear auch auf multifunktionelle Bekleidung mit GORE-TEX® und WINDSTOPPER® Funktionstextilien als Ganzjahreslösung. Damit bleiben die DHL-Mitarbeiter selbst bei unterschiedlichsten Witterungs- und Klimaverhältnissen sicher geschützt

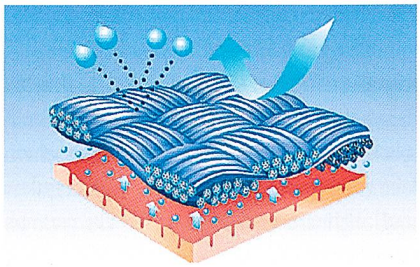
und insgesamt bis zu 118 verschiedene Grössen bietet. Bis Herbst diesen Jahres werden die über 110'000 DHL-Mitarbeiter und Servicekräfte in fast 200 Ländern mit der neuen Unternehmensbekleidung ausgestattet. Dabei erhalten die Mitarbeitende je nach Land und Klimazone eine Erstausstattung mit bis zu 39 Teilen. Bei der Auslieferung übernimmt die DHL selbst die gesamte Liefer- und Logistikkette: eine Herausforderung, mit der das Unternehmen seine besondere logistische Kompetenz unter Beweis

Neue Generation von superleichtgewichtigen Geweben und hochfunktionellen Gestricken

Der japanische Textil-Spezialist TORAY Industries Inc. wird im Winter 2006/07 noch mehr neue High-Tech-Materialien auf den Markt bringen, die einmaligen Schutz vor Wind und Wetter, höchste Leistung und den perfekten Wohlfühl-Faktor für die Bereiche Sport, Mode und Sportmode bieten. Zu den Highlights zählen die neue Marke «Ki-Si» für leichtgewichtige Materialien sowie Fieldsensor TM und PT, zwei leistungsstarke und hochfunktionelle Strickmaterialien.

Superleichtes Daunenmaterial

Toray stellt den neuen Markennamen «Ki-Si» vor, der für eine Kollektion leichtgewichtiger Materialien ab 28 g/m² steht. Der Daunen-Sektor ist bereits seit vielen Jahren einer der wichtigsten Märkte für Toray. Jetzt konzentriert sich das Unternehmen erneut auf superleichte Gewebe, die unter dem neuen Markennamen «Ki-Si» zusammengefasst werden. Der Name stammt aus der japanischen Sprache und ist reich an tiefgreifenden Bedeutungen, beispielsweise: «Ki» = funktionell, einzigartig, edel, Hoffnung und «Si» = farbenfroh, das Beste, Genie und so fort. Das Gewicht von 28 g/m² an aufwärts wird vor allem dank des Einsatzes von Hohlfasergarn aus der firmeneigenen Produktion erzielt. Aufgrund der Vielzahl an Designs ist die Kollektion sehr populär. Das Material wurde speziell für superleichte Daunenjacken, Schlafsäcke u.ä. entwickelt.



Höchster Tragekomfort durch High-Tech-Gewebe; (Quelle Internet)

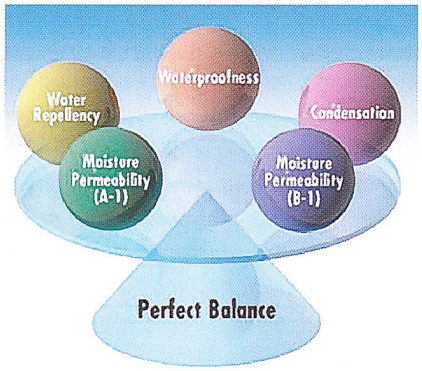
Kundenorientierte Designs beim Bestseller Entrant DT

Das erfolgreiche «ENTRANT DT», für die Herstellung von ungefütterter, leicht packbarer und superleichter Bekleidung, wird für den nächsten Winter weiter ausgebaut, mit neuem Look auf der Rückseite sowie neuem, weicherem Griff. Zudem können spezifische, kundenorientierte Designs realisiert werden.

Verbesserte Tape-Technologie für hochfunktionelle Outdoor-Kollektionen

Toray präsentiert das neue «alpha E260»-tape, das alle Entrant DT-Qualitäten in sich vereint.

Das 2- oder 3-lagige Verschweissband, geschützt mit einem US-Patent, ist Wind dicht und dauerhaft Wasser abweisend. Es überzeugt ausserdem durch seine hohe Abriebfestigkeit und verbessert den Komfortfaktor der Bekleidung erheblich. Spyder verwendet das «alpha E260»-tape bereits für eine spezielle Kollektionslinie.

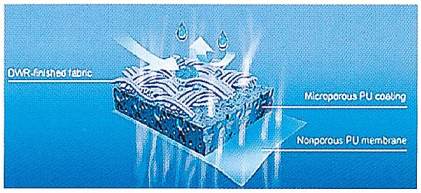


Ein perfektes Gleichgewicht zwischen Wasserdampfdurchlässigkeit und Wasserdichtheit; (Quelle Internet)

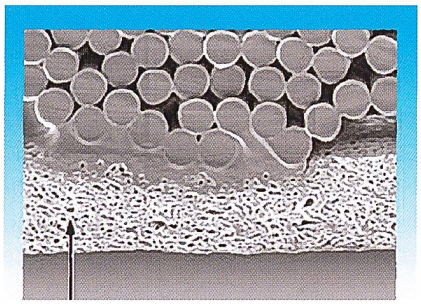
Neue Generation der Funktionsstrickfaser – Fieldsensor

Torays Fieldsensor-Material beruht auf der Kapillarwirkung einer speziellen, mehrschichtigen Maschenstruktur, die als Optimum an Feuchtigkeitsmanagement bei Strickwaren gilt. Basierend auf dieser Technologie stellt Toray nun ein Isolationsmaterial mit integriertem Feuchtigkeitsmanagement vor: «FIELDSENSOR TM». Das brandneue Material offeriert ein Maximum an Komfort und Trockenheit selbst bei schweisstreibenden Aktivitäten. Zusätzlich bietet dieses Material Wärme, sogar im Winter, durch spezielle Lufträume, die warme Luft speichern können. Dabei ist es aber sehr atmungsaktiv und zeichnet sich zudem durch ein geringes Gewicht aus.

Aufbauend auf der bewährten Fieldsensor-Technologie hat Toray zudem eine hochtechnische Maschenware für Oberbekleidung entwickelt: «FIELDSENSOR PT». Durch die Verbindung zweier Maschfäden mittels einer neuen Technologie entwickelte Toray eine exzellente Winddichte, welche den Körper auch gegen härteste Wetterbedingungen schützt. Die wasserabweisende Aussenseite macht das Material Regen und Schnee resistent, während dabei trotzdem eine hohe Atmungsaktivität gewahrt bleibt. Dieser Vierwege-Strick-Stretch bietet an Aussen- und Innenseiten höchsten Komfort, ohne dabei die Bewegungsfreiheit einzuschränken.



Gewebe mit einer mikroporösen PU-Beschichtung und einer PU-Membran; (Quelle Internet)



Spezielle mikroporöse Schaumschicht; (Quelle Internet)

Geringere Umweltbelastung

Liegen Ihnen die limitierten Ressourcen am Herzen? TORAY auch. Durch die Kombination von zwei innovativen Faktoren schafft Toray ein spezielles funktionelles Material, das die Umwelt weniger belastet. Es handelt sich um ein Polyester-Gewebe, hergestellt aus Restmaterial bei der Kunststoff-Fertigung – das bedeutet Energieersparnis, lösungsmittelfreie Beschichtung, kein schädliches DMF.

Zahlreiche renommierte Hersteller verwenden die High-Tech-Produkte von TORAY für ihre Kollektionen, so zum Beispiel:

Snowboard:
Burton, Quicksilver, O'Neill, Rip Curl

Ski:
Bogner, Club Coloir, Dynastar, Fusalp, Killy, Kjus, Peak Performance, Spyder

Langlauf:
Toko

Outdoor & Trekking:
Bergans of Norway, Berghaus, Columbia, Mammut, Marmoth, North Face, Timberland, Patagonia

Running:
Asics, Adidas, Nike

Bike:
Pearl Izumi, Protective

Casual Sports:
Alberto Aspesi, Burberry, Max Mara, Polo Ralph Lauren, Prada

Segeln:
Henry Lloyde, Paul & Shark

E-Mail-Adresse

Inserate

keller@its-mediaservice.com

ABEGG-STIFTUNG

Gewebtes Gold – Metallfäden in der Textilkunst
30. April bis 12. November 2006
täglich von 14 bis 17.30 Uhr

Stoffe mit Gold- und Silberfäden haben seit alters höchste Bewunderung hervorgerufen. Schon das Alte Testament berichtet von Gewändern aus Gold und Purpur. Als Luxusgüter ersten Ranges waren sie zu allen Zeiten nur den höchsten Würdenträgern vorbehalten. Von der Antike bis ins 18. Jahrhundert, von China bis Europa – stets waren sie das Begehrteste, was die Textilkunst dieser Epochen hervorgebracht hat.

Die diesjährige Sonderausstellung der Abegg-Stiftung gibt einen Einblick in die Vielfalt an Schmuckformen, Glanzeffekten, Techniken und Materialien, die für die Herstellung

Seidengewebe

dieser kostbaren Stoffe verwendet wurden. Sie zeigt spätantike Goldwirkereien ebenso wie mittelalterliche Goldstoffe aus China und Zentralasien. Goldbroschierte Samte der Renaissance erscheinen neben reich verzierten Metallstickereien des Barock. In ihnen spiegelt sich der Wandel des Geschmacks ebenso wie der Erfindungsreichtum der Handwerker und Künstler. Ihr leuchtender Glanz und die Vielfalt der künstlerischen Gestaltungsmöglichkeiten faszinieren bis heute.

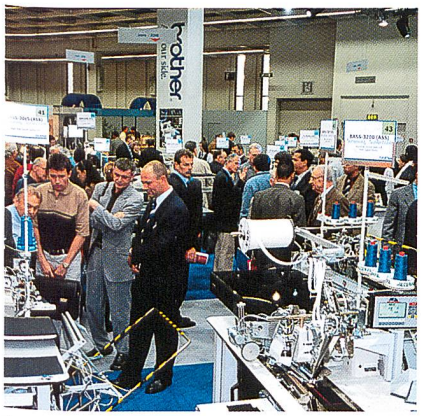
Führungen: ausschliesslich geführte Rundgänge (45 Minuten) in Kleingruppen von maximal 5 Personen, beginnend um 14.35, 15.30, 16.30 Uhr, Voranmeldung empfohlen.

Informationen:
Abegg-Stiftung
CH-3132 Riggisberg
Telefon: +41 (0)31 808 12 01
Fax: +41 (0)31 808 12 00
E-Mail: info@abegg-stiftung.ch
Internet: www. abegg-stiftung. ch

Nähtechnik spiegelt Erweiterung des Angebotsspektrums

Auf den Ständen der Aussteller aus dem Bereich der Nähtechnik wird sich das geschärfte Profil der IMB 2006 – World of textile Processing – vom 10. bis 13. Mai 2006 besonders deutlich zeigen. Die Anbieter von Standardnähmaschinen und aus dem Sondermaschinenbau werden die zusätzlich zur Bekleidung forcierten Bereiche technischer Anwendungen, wie z. B. Automotive, Wohnpolster und industrielle Anwendungen, auf der IMB 2006 mit Leben erfüllen. Es scheint so, als hätte die Branche geradezu darauf gewartet, ihre gesamte Bandbreite an technologischen Lösungen für die nähende Industrie endlich in adäquater Weise vorstellen zu können.

Oberste Priorität hat die Präsentation technologie-intensiver Lösungen. Der Automatisierung zum Zwecke der Rationalisierung, der Erleichterung von Arbeitsprozessen und der Zeitersparnis, aber auch der Ergonomie und Handhabbarkeit wird grosse Aufmerksamkeit geschenkt. Wo immer möglich, haben sich die Konstrukteure bemüht, über die Standardisierung der Abläufe eine Vereinfachung und damit gleichzeitig eine Erhöhung der Produktivität zu erreichen. Damit stellen sich die Hersteller von Maschinen und Anlagen Aufgaben, die sich zu widersprechen scheinen. Denn trotz weitest gehender Automatisierung wurde die Flexibilität der Maschinen erhöht. Ziel ist es, die Entwicklung von Maschinen und Anlagen auf den alltäglichen Tatbestand kleiner Serien, wechselnder Modelle und Materialien konstruktiv vorzubereiten. Umschalten auf vorgegebene oder frei zu gestaltende Programme, zuschalten oder abschalten von Funktionen statt Umrüsten auf neue Parameter ist die Devise. Bediener-, service- und wartungsfreundlich sind keine Werbeaussagen, sondern Beschreibungen kaufentscheidender Leistungsmerkmale der zur IMB 2006 präsentierten Maschinen.



Messestand der Firma Brother; Quelle KölnMesse

Flexible und individuelle Steuerung

Die Steuerung der Maschinen und Anlagen wird immer ausgefeilter und über die Elektronik flexibler und «individueller». Selbst die Anbieter von Standardmaschinen bieten ihren Kunden Plattformen an, mittels derer sie ihre Maschinen innerhalb eines Baukastensystems bedarfsgerecht modifizieren und unternehmensspezifisch individualisieren können. Dieser Service wird sowohl von den Maschinenbauern selbst als auch für die Kunden durchaus als standortsichernde Massnahme betrachtet. Man könnte eine Formel aufstellen, die besagt, dass diese Massnahme je besser funktioniert desto weniger Umrüstungsbedarf entsteht, je höher die Produktqualität und je sicherer diese reproduzierbar ist.

Zusammenfassung mehrerer Arbeitsgänge

Es besteht eine starke Tendenz dazu, mehrere Arbeitsgänge zusammenzufassen und die Zuführeinrichtungen bzw. Abnahmesysteme möglichst gleichzeitig mit anzubieten. Beim Sondermaschinenbau geht es soweit, dass die Maschinenbauer ihren Kunden raten, sie so früh wie möglich in den Gestaltungs- und Entwicklungsprozess ihrer Produkte einzubinden, um auf die besonderen Wünsche konstruktiv reagieren zu können. So werden Maschinen- und Anlagenkonzepte direkt auf den Verarbeitungsprozess des Kunden hin entwickelt. Die Minimierung von Umrüstpausen und Verteilzeiten ist eine der wichtigsten Aufgabenstellungen. Das gilt ganz besonders für die technischen Anwendungen. So ist die Integration unterschiedlicher Fügeverfahren in einen kontinuierlichen Arbeitsvorgang, wie z. B. beim Nähen und Kleben von Seitenairbags, in einer CNC-Anlage

Nähtechnik von Pfaff; Quelle KölnMesse

ein solches Beispiel. Die Beherrschung aller nähtechnischen Möglichkeiten von intermittierender Arbeitsweise bis zu einseitigem Nähen in angestelltem Winkel oder der Einsatz von Drehköpfen zum multidirektionalen Nähen, wie u. a. auch für Diagonalsteppnähte bei der Lederverarbeitung, sind Spezialitäten, die von den Anwendern nachgefragt werden. Auch extrem lange Nähte, wie z. B. für Planen im Zeltbau oder textilen Grossflächendisplays, erfordern besondere Konstruktionen und hohe Robustheit der Maschinen.

Automaten für Knopflöcher

In der Bekleidung werden Automaten für eine Vielzahl von Knopflochvarianten angeboten oder ganze Automatenfamilien für das Nähen von Hosen und Jeans. Auch das Thema Hemd lässt sich mit einer grossen Anzahl an Automaten für Kragen, Manschetten oder Brusttaschen qualitativ hochwertig und flexibel bearbeiten. Überall wird in Sachen Elektronik aufgerüstet, um die Bedienbarkeit zu steigern. Wenn bei der Herrenmode die Schwierigkeit in der Bewältigung der traditionellen Schnittelemente, wie z. B. bei der Fassonverarbeitung oder den unterschiedlichen Taschenvarianten, liegt, so ist in der Damenmode der Einsatz moderner und schwer zu handhabender, oft feinster und hochelastischer Stoffe eine Aufgabenstellung, die nähtechnisch gelöst werden muss. Beiden Anforderungen stellen sich die Maschinenbauer auf der kommenden IMB 2006 von Neuem und mit neuen Ideen.

Mitsubishi electric; Quelle KölnMesse

Positive Stimmung

Nach den Erwartungen hinsichtlich des Messeverlaufs und der Besucher befragt, zeigen sich die Anbieter von Nähmaschinen und -anlagen äusserst positiv gestimmt. Im globalen Messereigen wird die IMB mit ihrer Internationalität auf deutschem Boden als Möglichkeit gesehen, der nähenden Welt hochtechnische Lösungen für die alltäglichen Problemstellungen zu bieten. Es schwingt sogar so etwas wie Stolz mit, die gesamte Breite des technischen Könnens präsentieren zu können. Einige Aussteller der IMB verleihen der Hoffnung Ausdruck, mit den gezeigten Entwicklungen die Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit ihrer Kunden sichern zu helfen. Die IMB 2006 – World of textile Processing – wird zeigen, ob diese Hoffnung Bestand hat.

Intelligent Threads von der AMANN GROUP

Die AMANN GROUP, mit 20 Tochter- und Beteiligungsgesellschaften und Repräsentanzen in über 90 Ländern, ist einer der international

Stickgarne der Amann-Group

führenden Näh- und Stickgarnproduzenten und operiert erfolgreich in den 100 wichtigsten Produktionsländern der Welt. Tendenz weiter wachsend. Die aktuelle Tagesproduktion beträgt 1,1 Mio Kilometer und repräsentiert eine optimale Marktpräsenz. Auf der IMB vom 10. bis 13. Mai 2006 wird das Unternehmen seine Produkte in Halle 6 / Stand C10/D11 präsentieren.

Produkte und Lösungen der AMANN GROUP decken unter dem neuen Motto «Intelligent Threads» das gesamte Spektrum der nähenden Industrien ab – von der Konfektion über Schuhe/Leder, Polstermöbel und Schwergewebe, Automotive, Verdecke, Markisen, Segel, Fallschirme, etc. bis hin zu technischen Textilien.

Die wesentlichen und weltweit erfolgreichsten Produktlinien Saba, Serafil und Rasant, das ISA Stickgarnprogramm und das technische Nähfadenprogramm TechX sind auf der IMB mit interessanten Innovationen präsent.

Mit neuen modischen Ansprüchen – mit neuen Geweben, Techniken, Materialien – wachsen auch die Anforderungen an die Produktion. Ein Thema, dem AMANN seit jeher sehr viel Aufmerksamkeit schenkt. Dafür stehen umfassende Service- und Supportleistungen für die nähende Industrie, die AMANN weltweit immer intensiver an die Produktionsstätten anbindet. Speziell die Nählabors und Serviceleistungen der AMANN Nähtechnik, die in dieser Form kaum ein Wettbewerber anbietet, sind dafür das beste Beispiel.

Informationen:
Böni & Co. AG
CH-8500 Frauenfeld
Tel.: 052 72 36 220
Fax: 052 72 36 118
E-Mail: btechtrade@boni.ch
Internet: www.boni.ch
Amann & Söhne GmbH & Co.KG
D-74357 Bönnigheim
Internet: www.amann.com

ispo winter 06 bricht alle Rekorde

Bei der ispo winter 06, die vom 29. Januar bis 1. Februar 2006 auf den 160'000 m² der Neuen Messe München stattfand, wurde bereits im Vorfeld ein Veranstaltungsrekord gegenüber 2005 offensichtlich: 1'806 (1'600) Aussteller aus 49 (44) Ländern, 81 % (82) davon aus dem Ausland, präsentierten ihre Produkt-Innovationen und aktuellen Fashion-Kollektionen auf der international führenden Leitmesse in München – soviele Aussteller wie noch nie zuvor, seit Bestehen der ispo.

Bereits am ersten Messetag zeichnete sich auch auf der Besucherseite mit 10 % Zuwachs eine äusserst starke Beteiligung ab, die sich in den folgenden Tagen fortsetzte. Insgesamt wurden an den vier Messetagen über 60'000 (54'433) Fachbesucher gezählt, rund 60 % (59) davon aus dem Ausland. Besonders signifikant war der Anstieg der Besucherzahlen aus den osteuropäischen Ländern sowie aus Österreich, Frankreich, Italien, der Schweiz und Spanien.

Manfred Wutzlhofer, Vorsitzender der Geschäftsführung der Messe München GmbH: «Wir haben eine sehr erfolgreiche Veranstaltung hinter uns, die auf Aussteller- wie Besucherseite für Rekordzahlen gesorgt hat. Vor allem aber spiegelt der äusserst erfreuliche Messeverlauf auch die entsprechend positive Branchensituation wider. Zu Beginn des Sportjahres 2006 sind sich Händler und Industrie einig, dass die Trendwende geschafft ist.»

Sicherheit und technische Innovationen

Im Mittelpunkt der ispo winter 06 standen die Themen: Sicherheit, frauenspezifische Produktlinien, Nordic Fitness, technische Innovationen im Ski- und Snowboard-Bereich, das Thema «Mountain-Lifestyle» mit den Kollektionen der Top Fashion-Designer sowie der verstärkte Einbau von Elektronik und Technik ins Equipment, mit Vorrichtungen für Handy, MP3 Player und iPods. Auch die grossen Sportveranstaltungen des Jahres 2006, mit den Olympischen Winterspielen in Turin und der FIFA-WM, von denen sich Handel und Industrie starke Umsatzzuwächse erwarten, waren natürlich ein viel diskutiertes Thema während der vier Messetage.

Nachwuchsförderung

Die Veranstalter der ispo widmen sich seit vielen Jahren sehr intensiv dem Thema Nachwuchsförderung und Innovation – sicherlich auch ein Baustein des Erfolgs der diesjährigen Winterveranstaltung. Zur ispo winter 06 wurden 44 Awards vergeben, für Designer, Fashion- und Footwear-Anbieter, für Hardware, Sicherheit und Accessories sowie für Newcomer. Darüber hinaus förderten die Veranstalter 24 neue Marken im Rahmen von Nachwuchsprojekten – insgesamt alles viel versprechende neue Marken, die frischen Wind in die Branche bringen und dem Fachhandel neue Angebotsmöglichkeiten bieten.

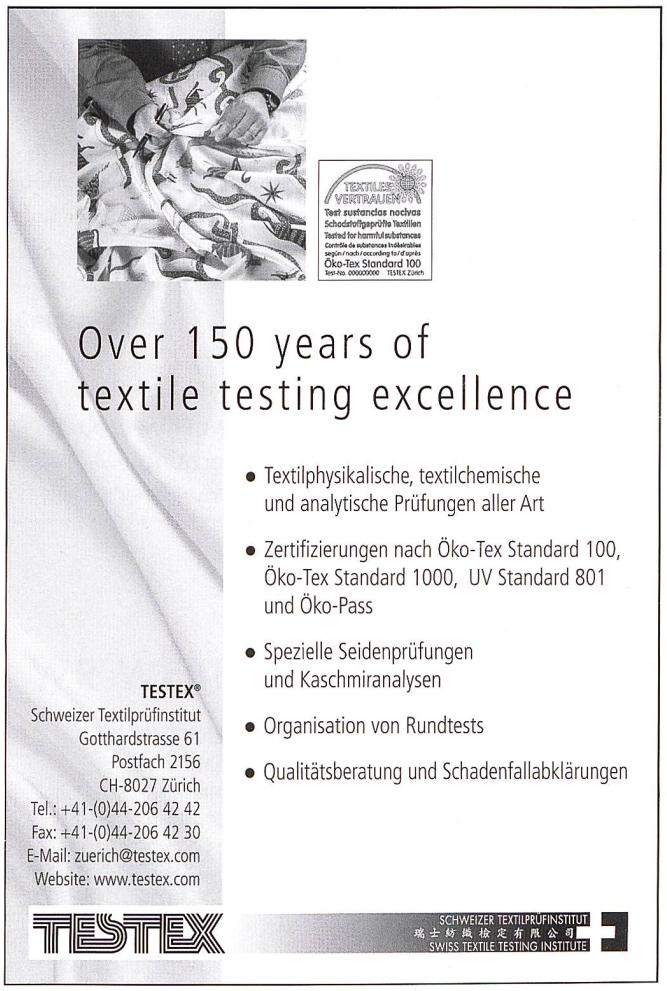
Global Sportstyle Award

Die ispovision, International Trade Show for Sportstyle – Fashion inspired by Sports, hat mit 58 Ausstellern ebenfalls eine neue Beteiligungsstärke erreicht. Zum Global Sportstyle Award wurden 86 Marken nominiert, 60 Fachhändler aus sieben Ländern entschieden in einer Jury über die Gewinner-Outfits. Höhepunkt der ispovision war die GQ Style Night, bei der in einer grossen Sportstyle-Fashion Show alle nominierten Outfits präsentiert wurden, u.a. durch die beiden Top-Models Eva Padberg und Marcus Schenkenberg. Durch den Abend, an dem zahlreiche Prominente die Awards vergaben, führte MTV-Legende Ray Cokes.

Das VOLVO SportsDesign FORUM, das am Vortag der Messe im International Congress Center, ICM, stattfand, hat einen weiteren Meilenstein in seiner erst vierjährigen Geschichte gesetzt. Fast 900 Teilnehmer diskutierten rund um das Thema «Active Safety», dem auch der VOLVO SportsDesign AWARD gewidmet war. Ziel des Forums ist es, den Dialog zwischen Industrie-, Grafik- und SportsDesign zu forcieren und neue Impulse für Design-Entwicklungen zu schaffen.

Der ispo Sportsponsoring Kongress feierte in diesem Winter ein Jubiläum. Zum zehnten Mal veranstaltete die Europäische Sponsoring Börse St. Gallen im ICM den Branchentreff, und verzeichnete passend zu diesem runden Geburtstag mit erstmals über 1'000 Teilnehmern einen neuen Rekord.

Die ispo Group gab anlässlich der ispo winter 06 bekannt, im August 2006 als Ergänzung zur ispo china winter auch eine ispo china summer in Shanghai durchzuführen. Damit erhält die internationale Branche auch eine Plattform für ihre Sommer-Sportprodukte und -kollektionen im asiatisch-pazifischen Raum.



Heimtextil Performance feiert textiles Universum

«Die Heimtextilbranche ist bereit für eine positive Trendwende im Markt», sagte Detlef Braun, Geschäftsführer der Messe Frankfurt GmbH. «Dies zeichnet sich ganz besonders bei den deutschen und europäischen Unternehmen ab.» Nach Umsatzeinbussen in den vergangenen Jahren setzen die Hersteller von Haus- und Heimtextilien 2006 auf eine grössere Kauflust und eine steigende Konjunktur. Dementsprechend herrschte zur 36. Heimtextil Aufbruchstimmung in Frankfurts Messehallen. Die Internationale Fachmesse für Wohn- und Objekttextilien eröffnete vom 11. bis 14. Januar 2006 das Messejahr. 2'810 Aussteller aus 73 Ländern präsentierten unter dem Motto «The art of home fashion» ihre neuesten und trendigsten Produkte. Mit insgesamt 89'073 Fachbesuchern erreichte die Messe annähernd das Ergebnis des Vorjahres (2005: 90'346).

«Neue Marketingideen und Impulse sind heute entscheidend, und unsere Aussteller haben dies mit enormem Engagement mitgetragen», so Braun. Mit dem neuen Event-Charakter durch die Heimtextil Performance in der Festhalle, dem Trendforum als Design-Herzstück der Messe, den Trend Satellites, bed + more sowie der Raumausstatteraktion in der Frankfurter Innenstadt hat die Messe Kommunikationsforen angeboten, die gut frequentiert wurden. «Somit verlief die erste Messe im Jahr für die Branche, und damit für uns, absolut rund!», ergänzte Braun. Dies bestätigte auch Reinhard Backhausen, Präsident Backhausen Interior Textiles: «Deutlich spürbar war ein frischer Wind, eine enorme Aufschwung-Stimmung – sowohl auf Aussteller- als auch auf Kundenseite. Es gibt kein Jammern mehr, man spricht sehr positiv über die Messeergebnisse und schaut wieder optimistisch ins Geschäftsjahr 2006.»

Die zehn stärksten Besuchernationen neben Deutschland waren Italien, gefolgt von den USA, Grossbritannien, Spanien, der Türkei, Griechenland, China, Frankreich, der Niederlande und Belgien / Luxemburg. Auffallend war ein Besucherzuwachs aus Europa von rund 17 und aus den USA von rund 13 %. Insgesamt kamen die Besucher aus 124 Ländern, womit sich die Heimtextil erneut als grösste internationale Messe für Haus- und Heimtextilien im Markt positioniert.

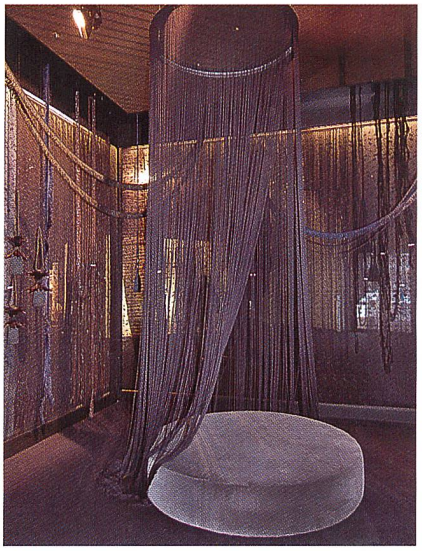


Abb. 1: Elegance in Textile; Quelle Messe Frankfurt

Die Aussteller- und Besucherbefragungen ergaben Ergebnisse auf höchstem Niveau: Die Gesamtzufriedenheit bei den Besuchern liegt bei über 93 %. Deutlich besser fällt dieses Jahr der Zufriedenheitsgrad der deutschen Aussteller aus: Die Besucherqualität, das Orderverhalten und die Einschätzung der Branchenkonjunktur erreichen signifikante Steigerungswerte.

Textiles Wohnen in Deutschland

Wie sich der deutsche Verbraucher einrichtet und worauf es beim Einkaufen ankommt, bezogen auf Haus- und Heimtextilien, zeigt die Studie «Heimtextil Monitor GfK 2006 – Textiles Wohnen in Deutschland». «Die textile Ausstattung der Haushalte ist in die Jahre gekommen», kommentierte Oliver Schmitz, Research Manager der Gesellschaft für Konsumforschung (GfK), das Ergebnis der Studie, das zum einen positiv für die Anbieter von Heim- und Haustextilien ist, aber zugleich die Deutschen in Sachen Trendsetting blass aussehen lässt. Es gibt also grosse Potenziale im Bereich Wohnen und Einrichten. Die Messe Frankfurt beauftragte im Vorfeld der Heimtextil die Gesellschaft für Konsumforschung (GfK) mit der Studie, und sie wurde im Rahmen der Heimtextil vorgestellt.

«gloBAL» – Heimtextil Performance in der Frankfurter Festhalle

Heimtextil-Konzept: Jamie Drake, der amerikanische Star-Innenarchitekt, inszenierte hier mit mehr als 3'000 Quadratmetern edler Stoffe ein textiles Universum. «Ich freue mich, der kreativen Branche auf ihrer wichtigsten Mar-

SWISS TEXTILES

Der Textilverband Schweiz
knüpft die Fäden

Tätigkeiten und Dienstleistungen

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

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

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

ketingplattform mit meinen Ideen ein zusätzliches Design-Highlight zu bieten», erklärte Drake. So verstärkte das Konzept die Vielfalt der textilen Welt, die unterschiedlichen Kulturen und Länder, in denen produziert wird. Die einzelnen textilen Planeten wurden von Heimtextil-Ausstellern gesponsert. «Schöne Textilien können das Ambiente absolut verzaubern und Stimmungen schaffen», sagte Drake in einem Pressegespräch. Dass ihm das gelungen ist, bestätigten zahlreiche Besucher und Aussteller, die die Heimtextil Performance als Ort der Inspiration, des Branchenaustauschs und der Abendveranstaltungen aufsuchten.

Als Publikumsmagnet erwies sich wieder die Inszenierung der internationalen Wohnmodetrends 2006/2007 im Forum. Auch in diesem Jahr hat der niederländische Trendforscher Gunnar Frank die Trend-Philosophie entwickelt. Sie lautet «Materials – Heart and Soul» und führt von den einzelnen Wohnwelten weg, hin zu den Materialien. Frank spricht von sogenannten Materialtypen, die für vier Wohntrendthemen stehen: «Emotions in Wood», «Reflections in Metal», «Elegance in Textile» (Abb. 1) und «Dynamic in Plastic».

Innovationen geben der Branche neue Impulse

«Besonders beeindruckt war die Jury von der grossen Experimentierfreudigkeit der Teilnehmer», so Prof. Zvonko Turkali zur breiten Resonanz auf den Innovationspreis Textil und Objekt. Zum dritten Mal auf der Heimtextil hat die Zeitschrift für Architektur, Innenarchitektur, Technischer Ausbau (AIT) diesen Wettbewerb ausgelobt. Prämiert wurden Textilien, die in besonderem Masse den Belangen der Architekten entsprechen: Funktion, gestalterische Qualität, Materialechtheit und Vielfalt der Einsatzmöglichkeiten waren entscheidend. Eine siebenköpfige Jury namhafter Architekten und Innenarchitekten hat über die Qualität der 29 Einreichungen entschieden und insgesamt neun Preise vergeben. Die höchste Preisklasse, der «Innovationspreis Textil und Objekt», wurde zweimal ausgelobt und ging an die Firma Hybrids and Fusion für den laminierten 3D-Spacer Stoff Timeout, eine neuartige Textilie, die den Spagat zwischen Tradition und Moderne schafft. Die Firma Kvadrat, in Zusammenarbeit mit Tord Boontje, entwickelte die Tord Boontje & Kvadrat Kollektion, und erhielt den Innovationspreis ebenfalls. Die hohe Qualität überzeugt durch ihre technische, handwerkliche Verarbeitung und die anspruchsvolle Gestaltung. Alle Produkte wurden anschliessend in einer Sonderschau ausgestellt.

Ebenfalls in einer Sonderschau zu sehen waren acht, mit dem Design Preis Schweiz 2005 ausgezeichnete Projekte. Ziel dieses Preises ist es, herausragende Leistungen in Bezug auf innovatives gestalterisches Schaffen zu prämieren und die Bedeutung des Schweizer Designs über die nationalen Grenzen hinauszutragen. Unter den prämierten Arbeiten waren zum Beispiel ein Gewebe mit integrierten Leuchtelementen von Création Baumann Lufilo, ein mit Lasertechnik bearbeiteter Filzteppich von Ruckstuhl AG sowie mit Textilien bespannte Schrankmöbel von Nils Holger Moormann und Jörg Boner.

Zum zweiten Mal wurde das Projekt «Campus» – die «Gestaltung der Zukunft» gut angenommen. Vier deutsche Kunsthochschulen stellten ihre Kreativität unter Beweis, darunter Burg Giebichenstein, Hochschule für Kunst und Design in Halle, die Fachhochschule Hof, die Hochschule Reutlingen und die Kunsthochschule Berlin Weissensee. «Wir bieten den Besuchern nicht nur Entwicklungen, sondern eine Idee oder ein Experiment, das das Auge auffängt und dem Betrachter neue Impulse gibt. Ein Beispiel ist die «Hörbare Textilie», ein Gewebe, das aus Magnetband und Garn besteht», sagte Prof. Gisela Lorenz, Kunsthochschule Berlin-Weissensee, Berlin. Alle Hochschulen stellten Exponate für den textilen Wohnbereich, darunter Neuentwicklungen, Wohnaccessoires mit textilem Bezug und Kleinmöbel aus.

bed + more für den Betten- und Möbelfachhandel

bed + more, die internationale Fachmesse und Forum für Schlafkultur, präsentierte sich zum zweiten Mal im Rahmen der Heimtextil (Abb. 2). Unter dem Dach bed + more sind der gesamte Produktbereich «sleep & dream», der Hochwertbereich «Dreamland», der Trend Satellite «sleep & dream», mit Trendausblicken und Produktneuheiten, sowie ein Vortragsforum, bestehend aus Einzelvorträgen, zusammengefasst.

Die Kurz-Vorträge unter dem Titel «15 Minuten-Profit – Erfolgstipps für den Bettenhandel» sorgten zwei Tage für einen kompetenten Informationsaustausch. Experten mit enger Bindung zum Bettenmarkt gaben den Besuchern Tipps und Hilfen für ihre tägliche Arbeit im Handel. «Ich bin Stammgast beim Europäischen Bettenforum und nehme alle Möglichkeiten wahr, Informationen für die Weiterentwicklung meines Geschäftes zu bekommen», so Helmut Schmidt, Inhaber Betten Schmidt Giessen. «Die Vorträge fand ich gut, da sie kurz und bündig waren, andere Perspektiven für mich aufzeigen und Anstoss geben, die Konzeption meines Angebotes zu überdenken.»

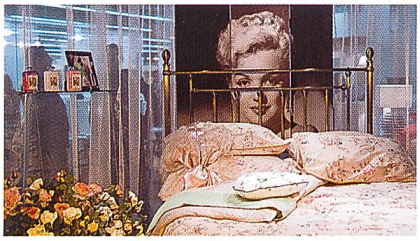


Abb. 2: sleep & dream; Quelle Messe Frankfurt

Unter den Teilnehmern der Kurz-Vorträge wurde sechsmal eine kostenlose Teilnahme, davon dreimal mit zusätzlicher Hotelübernachtung, zum Fachkongress «bed + more – Das Europäische Bettenforum» im Sommer 2006 verlost. Dieser findet zeitgleich mit der Messe Collectione vom 13. bis 14. Juni 2006 zum fünften Mal in Folge in Frankfurt am Main statt. Unter den Gewinnern sind Vertreter der Firmen: Kohler Schätzle, Paradies GmbH, texpoint J. Martini-Sommer GmbH & Co. KG, Braun Flein, home bed collection und Raumausstattung Rüger.

«Heimtextil goes City» bringt die neuesten Trends in die Stadt

Wie die neuesten Messetrends schnell in Deutschlands Wohn- und Schlafzimmer kommen, zeigten am Samstag, 14. Januar 2006,

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
- Plissègewebe
- Drehergewebe
- Sari
- Mischgewebe
- Rohgewebe
- Voilegewebe

insgesamt 32 Frankfurter Raumausstatter, Möbel-, Wohntextil- und Bettenfachhändler. Denn mit «Heimtextil goes City» wurden bereits zum zweiten Mal die Trends über das Messegelände hinaus in die Stadt getragen. Die Endverbraucher waren von 9 bis 18 Uhr eingeladen, sich nach Herzenslust zu kreativen Wohnideen inspirieren zu lassen. «Und dies taten sie in grosser Zahl und extrem gut vorbereitet», erklärte Michael Schwarz, Geschäftsführer Raumdekor Schwarz GmbH und Sprecher der Raumausstatter- und Sattlerinnung Frankfurt am Main.

Abb. 3: kitchen & culture; Quelle Messe Frankfurt

«Die Aktion wird von Endverbrauchern und Händlern sehr gut genutzt, und die steigende Teilnehmerzahl verlangt unbedingt nach einer Fortsetzung!» Praxisnahe Tipps und Tricks gab es direkt vom Händler, der die neueste Ware natürlich auch zum Kauf bereitstellte. Damit hat das laut Studie eher angestaubte Einrichtungs-Image der Deutschen – zumindest unter den Frankfurter Besuchern – keine Chance.

Weitere Themen der Messe waren unter anderem «kitchen & culture» (Abb. 3) sowie «deco & style».

Die nächste Heimtextil findet vom 10. bis 13. Januar 2007 in Frankfurt am Main statt, und das 5. Europäische Bettenforum folgt in gewohntem Umfang am 13. und 14. Juni 2006 auf dem Messegelände.

BODY LOOK – Internationale Fachmesse für Body-, Beach- und Legwear

Rund 3'600 Fachbesucher aus 24 Ländern – dies ist die positive Bilanz der internationalen Wäschefachmesse BODY LOOK, die vom 27. bis 29. Januar 2006 zum achten Mal auf dem Leipziger Messegelände stattfand. Damit hat sich das Besucheraufkommen zu Deutschlands einziger internationaler Fachmesse für Body-, Beach- und Legwear gegenüber der Vergleichsveranstaltung im Februar 2005 mit 3'480 Händlern leicht erhöht. Mit einem Anteil von 10,5 % ist der Anteil der Grossformen des Handels deutlich gestiegen. Ebenfalls positiv: Die Wäschebranche zeigt wieder deutlichen Orderappetit. Für 2006/2007 erwartet sie eine Zunahme des Marktvolumens um 3,7 %.

«Die BODY LOOK hat ihre Alleinstellung als der deutsche Branchenevent für Wäsche bestätigt», resümierte Frank Hartmann, Vorsitzender der Geschäftsführung der IGEDO Company, die seit September 2005 die neue Eigentümerin der BODY LOOK ist. «Mittelfristig muss die Messe jedoch weiter wachsen und ihre internationale Beteiligung sowohl aussteller- als auch besucherseitig steigern.» Es gelte, die BODY LOOK, die ab Sommer parallel zur CPD in Düsseldorf veranstaltet wird, zur führenden Plattform für den nord- und osteuropäischen Wäschemarkt auszubauen. «Mit der Parallelität zur CPD schaffen wir für die Händler einen Gesamtüberblick über die internationale Modelandschaft und damit eine grössere Ordersicherheit», so Hartmann weiter.

BODY LOOK wird als autonome Wäschefachmesse fortgeführt

«Für meine Ordertätigkeit ist die BODY LOOK ein wichtiger Termin», so Annegret Jarchow, Verkaufsleiterin der Alsterhaus Karstadt Wa-

beag liefert für höchste Qualitätsansprüche

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

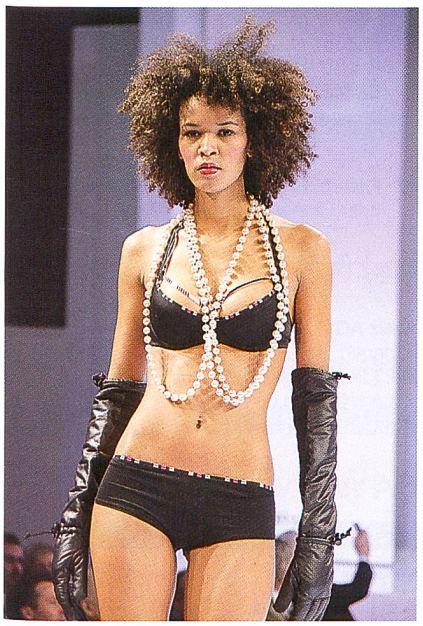
Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

Bäumlin AG, Zwirnerei Tobelmüli, 9425 Thal
Telefon 071 886 40 90, Telefax 071 886 40 95
E-Mail: baeumlin-ag@bluewin.ch

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

renhaus AG, Hamburg. «In Paris und London werden zwar die internationalen Trends gesetzt, aber für den deutschen Markt ist die BODY LOOK ausschlaggebend.» Auch der Veranstalterwechsel bewegte die Gemüter. «Die Wäsche wird von der Nähe zu den Trends der Damenoberbekleidung profitieren», meinte Adelheid Lund, Sortimentsmanagerin der Marktkauf Handelsgesellschaft mbH & Co. OHG. «Wir haben sehr gern in Leipzig gearbeitet, gehen aber davon aus, dass der Wäschemode auch in Düsseldorf eine etablierte Stellung zukommen wird.»

Diese Einschätzung wurde von Sabine Schommer, Projektleiterin der BODY LOOK, IGEDO Company, bekräftigt: «Das Konzept der Messe hat sich bewährt und wird unverändert übernommen. Die BODY LOOK wird eine eigenständige Veranstaltung neben der CPD bleiben. Im Zusammenspiel mit den Modethemen



BODY LOOK – der deutsche Branchenevent für Wäsche

Damenoberbekleidung, Herrenkonfektion und Accessoires wollen wir den Ausstellern ein kompetentes und sicheres Umfeld bieten. Ich bin davon überzeugt, dass uns dies gelingen wird.»

Für Claudia Rüdinger, Inhaberin der Claudia Rüdinger GmbH Dessous & Bademoden, Düsseldorf, ist vor allem der frühe Zeitpunkt der BODY LOOK entscheidend – die Fachmesse war 2006 der erste Treffpunkt der europäischen Wäschebranche.

10. Innovationsforum von Handel und Industrie für Trendinformation und Erfahrungsaustausch geschätzt

Bereits zum Auftakt der BODY LOOK kamen zum zehnten Innovationsforum Body-, Beach- und Legwear am 26. Januar 2006 über 300 Vertreter von Industrie, Handel und Medien nach Leipzig. Im Mittelpunkt des Branchenforums stand die kundenorientierte Zielgruppenansprache. Der Saal im Leipziger Congress Center war bis auf den letzten Platz besetzt. Auch die täglichen Trendshows, das Trendforum sowie die Trendvorträge, unter anderem zur Damen- und Herrenoberbekleidung sowie zur Bodywear im Herbst/Winter 2006/2007, wurden rege zur Information genutzt.

Aussteller ziehen ein positives Fazit

Insgesamt präsentierten zur BODY LOOK 260 Marken und Labels aus 24 Ländern ihre Kollektionsneuheiten bei Body-, Beach- und Legwear für die Saison Herbst/Winter 2006/2007. Sie zogen nach Messeschluss übergreifend eine positive Bilanz.

«Wir sind mit dem Verlauf der BODY LOOK zufrieden», resümierte Stéphanie Weissenberger, General Sales Manager Europe bei der Maryan Beachwear Group GmbH. «In den vergangenen zwei Jahren hat die BODY LOOK einen spürbaren Sprung nach vorn gemacht. Aber in Düsseldorf könnte ihr ein weiterer Sprung in Richtung Internationalisierung gelingen. Wir trauen ihr eine stärkere Positionierung in Nordeuropa zu.»

«Die BODY LOOK ist für uns eine enorm wichtige Plattform», sagte Rosemarie Gaebke, Leitung Vertrieb und Mitglied der Geschäftsleitung der CALIDA AG. «Wir haben hier alle wichtigen Entscheider getroffen. Ob Einkäufer, Zentraleinkäufer, Geschäftsführer oder Inhaber – jeder akzeptiert die BODY LOOK als gesamtdeutsche Messe. Wir sind in diesem Jahr sehr zufrieden, unsere Erwartungen wurden erfüllt.» Im Wechsel nach Düsseldorf sieht sie ein positives Signal: «Wir hoffen, dass mehr Besucher aus den Nachbarländern kommen, aus den Niederlanden, aus Skandinavien und eventuell aus Grossbritannien.»

Die nächste BODY LOOK mit bodytex findet vom 23. bis 25. Juli 2006 auf dem Düsseldorfer Messegelände parallel zur CPD DÜSSELDORF statt.

Generalversammlung der SVT 18. Mai 2006 im Raum Olten

Redaktionsschluss Heft 3 / 2006: 14. April 2006

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

Der Vorstand der SVT begrüsst folgende neue Mitglieder:

Walter Zogg, STF Zürich
Tiziano Torzuoli, Zürich

Accounting Executive overseas sales

Junger, erfahrener CH-Textilkaufmann sucht nach 3-jähriger Tätigkeit in Asien eine neue Herausforderung in der Schweiz im Bereich Marketing und Verkauf. Fernost-Business bevorzugt.

PC-Kenntnisse: Windows, MS-Office, AS 400
Sprachen: Englisch / Französisch
Thai mündlich / Chinesisch im Studium

Kontakt: andylirium@gmx.net

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

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

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

Baumwollzwirnerei

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

Chemiefasern

Enka Schweiz GmbH, Bachrüti 1, 9326 Horn
Tel. 071 841 21 33, Natel 079 423 32 44,
Fax 071 845 17 17
E-Mail: enka_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, Schmelzklebegarne 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 Schmerikonerstrasse, 8733 Eschenbach SG
Telefon 055 286 13 40, Fax 055 286 13 50
E-Mail: info@willy-grob.ch, Internet: www.willy-grob.ch

Neuenhauser Maschinenbau GmbH
Ladestr. 5, D-49828 Neuenhaus
Tel. +49 (0) 5941 604-0, Fax +49 (0) 5941 604-201
Internet: www.neuenhauser.de
E-Mail: neuenhauser@neuenhauser.de

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen

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

Elastische und technische Gewebe

Innovative Gewebe
schoeller® Switzerland

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

Elastische und technische Gewirke

essedea® texolutions™

motion work home

Dauerelastische Gewirke zur Wärme- und Feuchteableitung
– für optimalen Klimakomfort
Weitere Informationen: www.essedea.de

Elektronische Musterkreationsanlagen

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

Etiketten aller Art und Verpackungssysteme

SWITZERLAND
Bally Labels AG
Reiherweg 2, 5034 Suhr
Telefon +41 62 855 27 50, Telefax +41 62 849 40 72
E-Mail: info@bally.nilorn.com
Internet: www.ballylabels.ch

NILORN WORLDWIDE

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

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

HAGO BAND exella

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

B. Hermann Bühler

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

C.BEERLI AG
Zwirnerei-Färberei

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

CWC TEXTIL AG
Hotzestrasse 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

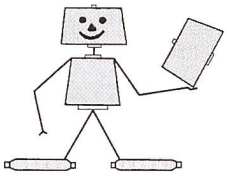
Gefärbte Garne und Maschenstoffe aus allen Materialien

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 Zweidlen
Tel. +41 (0)1 868 31 31
Fax +41 (0)1 868 31 32
E-Mail: info@slg-textil.com, Internet: www.slg-textil.com

SLGtextil
INDUSTRIEGARNE
INDUSTRIAL YARNS



Schnyder & Co.

8862 SCHÜBELBACH

Qualitätszwirne / Garnhandel

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

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

Garnsengmaschinen

SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 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

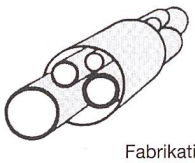
KÜNDIG TEXTILE DIVISION

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

Kartonhülsen/Schnellspinnhülsen



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

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

Kettablassvorrichtungen

CREALET

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

Kettbäume

KÜNDIG TEXTILE DIVISION

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

Kettenwirkmaschinen

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

Lagergestelle

SSI SCHÄFER

SSI Schäfer AG
CH-8213 Neunkirch

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

Lufttexturierung

SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 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 Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 298 12 60, Telefax 056 298 12 90
E-Mail: coats.stroppel@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

Qualitätskontrollsysteme für Spinnerei und Weberei

Gebrüder Loepfe AG
CH-8623 Wetzikon / Schweiz
Telefon +41 43 488 11 11
Telefax +41 43 488 11 00
E-Mail: sales@loepfe.com
Internet: www.loepfe.com

Schaft- und Jacquardmaschinen

Stäubli AG
Seestrasse 238, 8810 Horgen
Telefon 043 244 22 44
Telefax 043 244 22 45
E-mail: sales.textile@staubli.com
Internet: www.staubli.com

Schaumaschinen

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

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

METALON®
... 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

GROZ-BECKERT®

GROZ-BECKERT KG
Postfach 10 02 49
72423 Albstadt
Telefon +49 7431 10-0
Telefax +49 7431 10-2777
E-Mail contact@groz-beckert.de
Internet www.groz-beckert.com

Strickmaschinenteile
Näh- und Schuhmaschinennadeln
Filz- und Strukturierungsnadeln
HyTec® Düsenstreifen
Gauge Parts Tufting
Webmaschinenteile

KÜNDIG TEXTILE DIVISION

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

SRO Wälzlager AG
Zürcherstrasse 289, 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

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
SPINNING TECHNOLOGY

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

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® Fadenauge
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: _____

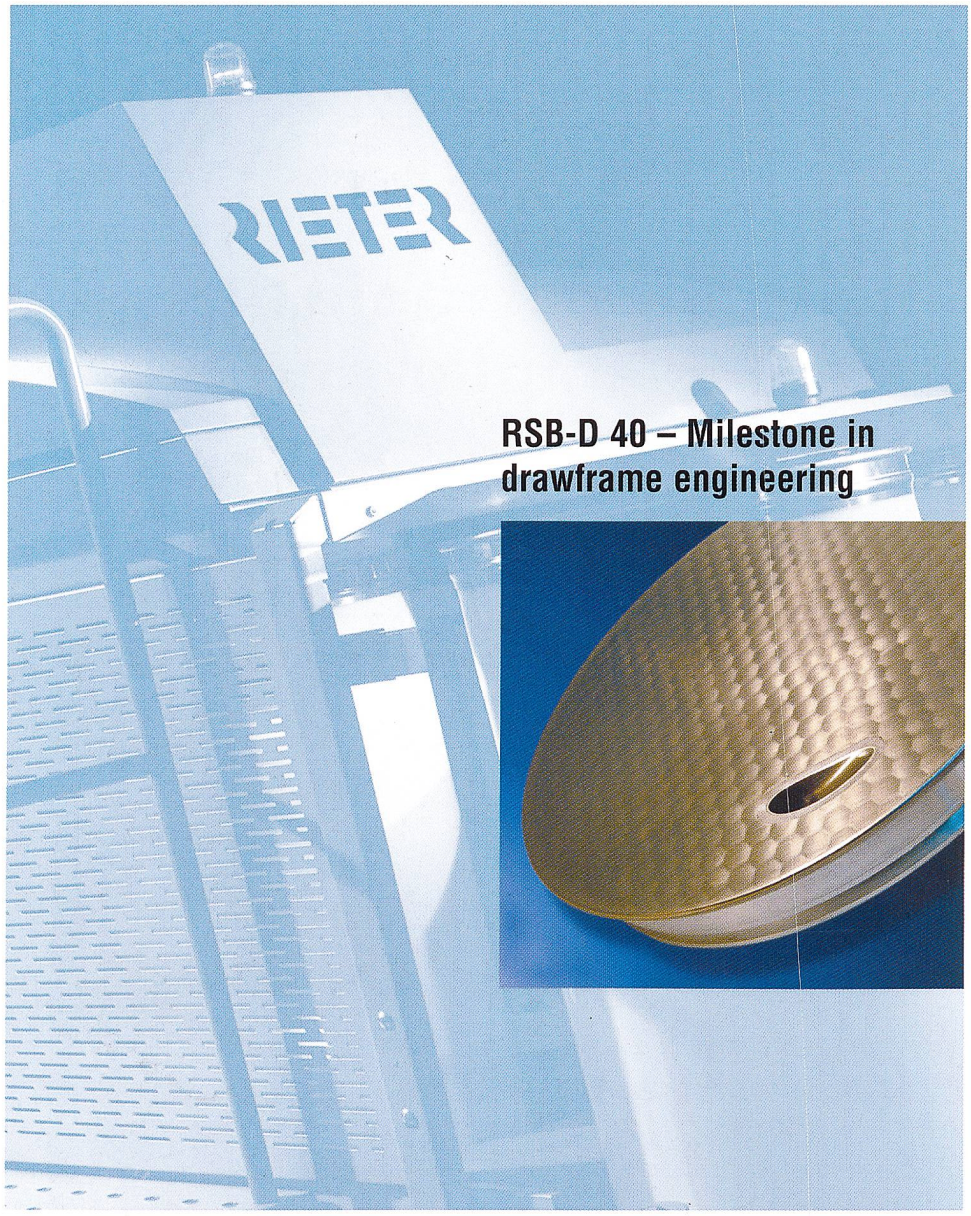
Datum: _____ Unterschrift: _____

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

oder einsenden an:

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

RIETER



RSB-D 40 – Milestone in drawframe engineering

With the new RSB-D 40 drawframe Rieter has again achieved a quantum leap in drawframe technology. Thanks to further improved scanning and control dynamics and novel drafting system suction it produces superior quality values at speeds of up to 1100 m/min.

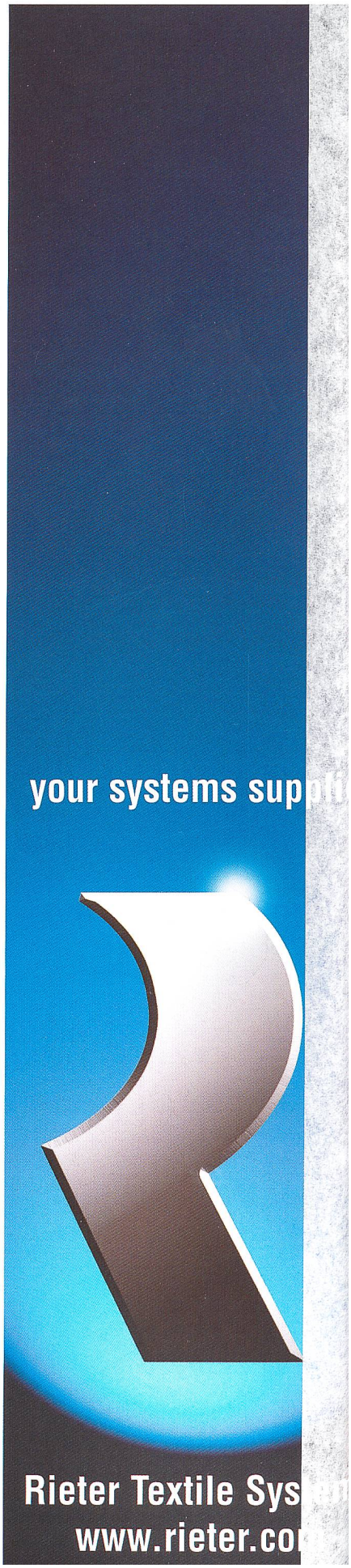
With the RSB-D 40 you produce economically. Guaranteed!

Put your trust in Rieter.

Your advantages at a glance:

- Superior sliver and yarn quality
- Delivery speeds up to 1100 m/min
- 10% higher productivity with all raw materials
- AUTOset self-adjusting leveling
- AUTOhelp sliver fault diagnosis
- CLEANcoil sliver coiler for man-made fibers

International
Textile Machinery Exhibition
from June 27 till July 2, 2006
at CNR Expo Istanbul

ITM 2006 ISTANBUL
TEXTILE MACHINERY EXHIBITION

Rieter Machine Works Ltd., CH-8406 Winterthur, T +41 (0)52 208 71 71
Rieter Ingolstadt Spinnereimaschinenbau AG, DE-85055 Ingolstadt, T +49 (0)841 9536 01