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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 115 (2008)

Heft: 4

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: 11.08.2025

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

ZENTRALBIBLIOTHEK ZÜRICH
ZS 165

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

ISSN 1015-591

Nummer 4 Juli/August 2008

EliTe®CompactSet V5

Mit weltweit über 2.700.000 installierten EliTe®Kompaktspindeln der Technologie- und Marktführer im Kompaktspinnen

- Kompaktgarn und Kompakt-Zwirn von derselben Maschine
- Einfacher Umbau von EliTe® zu EliTwist® und zurück
- Kurzstapelspinnen: Baumwolle, Chemiefasern, Mischungen
- Kammgarnspinnen: Wolle, Chemiefasern, Mischungen
- Webgarn, Strickgarn – alle Garnnummern
- Bis zu 25% höhere Garnfestigkeit
- Bis zu 80% reduzierte Garnhaarigkeit
- Bis zu 20% höhere Garndehnung
- Bis zu 15% reduzierte Garndrehung

Optionale Ausstattung

- EliTwist®
- EliCoreTwist®
- EliVAControl
- EliVario

SUESSEN feiert 10 Jahre 1998-2008 EliTe®Kompaktspinnen

ITMA ASIA CITME

27.–31. Juli 2008
Halle W4, Stand D02-06

INDIA-ITME

15.–22. November 2008

...market oriented solutions...

EliTe®Garn

Konventionelles Ringgarn

Spindelfabrik Suessen GmbH
Dammstrasse 1 · D-73079 Süssen · Germany
Phone +49 7162 15-0 · Fax +49 7162 15-367
mail@suessen.com · http://www.suessen.com

Suessen

EDITORIAL

ITMA Asia 2008 – die Messe mit Hindernissen

In wenigen Tagen beginnt die ITMA Asia 2008 in Shanghai, Volksrepublik China, auf die sich Textilmaschinenhersteller aus aller Welt seit Monaten vorbereiten, versprach doch das «Land der Mitte» in der Vergangenheit gute Geschäfte mit Textilmaschinen.

Beeindruckende Statistik

Die Statistik des chinesischen Zolls über die Importe und Exporte von Textilien und Bekleidung ist denn auch beeindruckend. Im Jahr 2006 wurde ein Import/Export-Wert in diesem Bereich von 165,136 Mrd. USD erreicht, eine Steigerung gegenüber dem Vorjahr von 22,66 %. Trotz gestiegener Importe ergab dies einen Aussenhandelsüberschuss von 129,034 Mrd. USD. Man war überzeugt – dort musste die nächste ITMA Asia stattfinden.

Restriktive Visaerteilung

Kurz vor Beginn der Messe mahnte die Messeorganisation plötzlich, die Visaanträge ohne Verzögerung einzureichen. Im Gegensatz zur ITMA Asia 2005 in Singapur, wo ein über das Internet bezahltes Eintrittsticket und ein in der Folge verschickter Einladungsbrief für ein Visum ausreichend war, werden sowohl vom Messebesucher als auch vom Ausstellungspersonal Originaldokumente aus China verlangt, deren Beschaffung die Ausstellung des Visums verzögert. Das chinesische Aussenministerium verteidigt die strengeren Visabestimmungen und begründet sie mit der «internationalen terroristischen Bedrohung» für die Olympischen Spiele, die kurz nach Messeende beginnen. So spricht denn auch Beat Bürgi, Leiter des Swiss Business Hub China in Peking, von «schweren Beeinträchtigungen der Geschäftsbeziehungen».

Was braucht der internationale Handel?

Gegenwärtig durchlebt die Textilmaschinenbranche ohnehin eine schwierige Zeit, mit Verkaufsrückgängen in allen Märkten – für einige Unternehmen existenzbedrohend. Die Nachfrage nach Textilmaschinen ist aus verschiedenen Gründen auf breiter Front eingebrochen. Jede Messe lebt von den Fachbesucherinnen und Fachbesuchern – den potenziellen Einkäufern. Die zurzeit bestehenden Hindernisse sind wirklich alles andere als förderlich für einen erfolgreichen Messeauftritt.

Vielleicht sollten in Zukunft solch bedeutende Messen, wie eine ITMA, an Länder mit einfachen Einreisebestimmungen vergeben werden.

Titelbild: ***Ein Sportplatz im toggenburgischen Wattwil, belegt mit SPORTISCA – eine neue Generation von Sportrasen***

IHR EINSTIEG IN DIE PROFI-LIGA.

SPRINT – NEW BUSINESS LEICHT GEMACHT.

Ab sofort ist die SPRINT überall dort, wo Ihr Neugeschäft wartet: Denn mit ihren knapp 80 kg Eigengewicht, ist sie die leichteste Stickmaschine ihrer Klasse und damit ideal für den mobilen Einsatz bei großen und kleinen Events! Als leiseste ihrer Art eignet sich die SPRINT darüber hinaus hervorragend für kleinere Ladenlokale. Den großen ZSK Stickmaschinen steht die SPRINT dabei in nichts nach: Wie alle ZSK Produkte ist sie in erstklassiger Industriequalität gefertigt und verzichtet damit nahezu vollständig auf verschleißanfällige Plastikteile.

DIE SPRINT AUF EINEN BLICK:

- Geringes Gewicht und geräuscharm
- Große Stickfelder bis max. 300 x460 mm
- Geschwindigkeit 1.200 Stiche /min.
- Einfaches Networking durch Windows
- Integrierter Design-Editor
- USB-Anschluss
- Viele Spezialeinrichtungen erhältlich
- Einfache und schnelle Umrüstung

Selbstverständlich bietet Ihnen ZSK alles, was Sie für Ihr New Business mit der SPRINT brauchen: umfassenden Service, gründliche Schulungen und versierte Beratung in allen Fragen rund um Sticken. Alle Informationen erhalten Sie direkt bei www.zsk.com.

ZSK

DIE KUNST DES STICKENS

ZSK Stickmaschinen GmbH ▪ Magdeburger Straße 38–40 ▪ 47800 Krefeld
Germany ▪ Fon +49-(0) 21 51-444-0 ▪ Fax +49-(0) 21 51-444-170

INHALT

Baumwollterminmarkt und Prognosen für die Baumwollproduktion 6

Ein aktueller Rekord im Kämmen mit den neuen Kämmmaschinen E 66 und E 76 8
74 kg/h – die höchste Produktion, die je auf einer Kämmmaschine erreicht wurde

Markt- und Innovationsführer rund um die Stapelfaser 9
Oerlikon Schlafhorst positioniert sich auf der «ITMA Asia + CITME 2008» vom 27. bis 31.07.08 in Shanghai mit innovativen Lösungen erneut als Markt- und Innovationsführer für Ringspinnen, Spulen und Rotorspinnen

Rieter – immer an der Spitze, nicht nur im Sommer 2008 12
Auf der kombinierten Ausstellung ITMA ASIA + CITME 08 in Shanghai in Halle W4, Stand D01, wird Rieter zahlreiche Neuerungen für das Spinnen von Kurzstapelfasern zeigen

Trützschler auf der ITMA Asia + CITME 2008 mit vielen Neuerungen 18

Fertigungstechnik, die begeistert 19

Schweizerische Textil- und Bekleidungsindustrie auch 2007 im Plus 22
Zufriedene Gesichter beim TVS Textilverband Schweiz: Dank der guten Konjunktur konnte die schweizerische Textil- und Bekleidungsindustrie nach 2006 auch im Geschäftsjahr 2007 einen positiven Abschluss verbuchen

Immer am Puls der Zeit – die weba Weberei Appenzell AG 23

Rohgewebe in Vollendung – Jenny Fabrics AG nach Öko-Tex Standard 1000 re-zertifiziert 24

Aktiver Klimaschutz bei der Seidenspinnerei Camenzind + Co. AG 25

SPORTISCA – Eine neue Generation synthetischer Sportrasen 26
Seit über sechs Jahrzehnten widmet sich TISCA TIARA mit viel Enthusiasmus der Produktion textiler Bodenbeläge

Regenschutz- und Outdoorbekleidung – Mit der Wassersäule der Funktion auf der Spur 27

Weitere Aus- und Umbauetappe bei der TESTEX® abgeschlossen 28

IFWS – Frühjahrstagung 2008 29

SVT-Forum 30

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich Sekretariat SVT: c/o Gertsch Consulting, Postfach 1107, CH-4800 Zofingen, Telefon ++41 (0)62 751 26 39, Fax ++41 (0)62 751 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 ++41 (0)71 988 63 82, Natel ++41 (0)79 600 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: ea Druck + Verlag AG, Zürichstrasse 57, CH-8840 Einsiedeln Layout: ICS AG, Postfach, CH-9630 Wattwil, E-Mail: icsagwattwil@bluewin.ch, der «mittex» 115. Jahrgang

Baumwollterminmarkt und Prognosen für die Baumwollproduktion*

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

Um die zukünftige Bedeutung und Funktion des Terminmarktes für die Baumwolle ging es unter anderem in einer Anhörung vor der Commodity Futures Trading Commission (CFTC) im April 2008 in Washington. Die Kommission ist die zuständige Aufsichtsbehörde der US-Regierung für die Intercontinental Commodity Exchange in New York, an der unter anderem der Cotton-No-Contract gehandelt wird. In der weit angelegten Diskussion, an der auch Vertreter anderer Agrarrohstoffe und des amerikanischen Landwirtschaftsministeriums USDA teilnahmen, standen die jüngsten Störungen an den Terminmärkten und insbesondere der Einfluss von Index-Fonds auf das Börsengeschehen im Focus.

Nach Ansicht von Farmerverbänden und Produzenten hat der so genannte spekulative Handel so viel Unsicherheit auf den Terminmärkten ausgelöst, dass es kaum noch möglich ist, den realen Wert von Weizen, Sojabohnen und anderen Gütern zu bestimmen und die Erzeuger deshalb nicht mehr den bestmöglichen Preis für ihre Produkte ermitteln können.

Preissteigerung bei Landwirtschaftsprodukten

Die Preise für Weizen, Mais, Sojabohnen und Reis haben neue Rekordhöhen erreicht. Die Reispreise haben dabei den höchsten Preisanstieg erfahren und sind gegenüber dem Vorjahr um 135 % gestiegen, während Weizen um 90, Sojabohnen um 80 und Mais um 60 % emporgeschnellt sind. Die Baumwollpreise haben demgegenüber eine eher dramatische Achterbahnfahrt erlebt, die in keiner Weise mit den fundamentalen Daten des Marktes in Einklang zu bringen ist. Die Entwicklung in den letzten Wochen hat dazu geführt, dass der Handel generell sein Vertrauen in den Baumwollkontrakt Nr. als Absicherungsinstrument verloren hat. «Der Markt ist zerbrochen und aus der Spur. Jemand muss einschreiten und ihn kurieren», sagte Billy Dunavant, der Chairman von Dunavant Enterprises, als führender US-Baumwollhändler.

Besorgnis über die aktuelle Entwicklung

Die vier Kommissionsmitglieder der CFTC äusserten ihre Besorgnis über das jüngste Geschehen auf den Agrarterminmärkten, erkannten aber grundsätzlich eine Verbindung mit den fundamentalen Marktdaten und den Futures-Preisen bei allen anderen Agrarrohstoffen mit Ausnahme von Baumwolle. Diese abgekoppelte Entwicklung wird jetzt sorgfältig von der CFTC geprüft und analysiert. Angesichts der generellen Sorge über das Ausmass der spekulativen Aktivitäten kündigte CFTC-Chairman Lukken an, dass die Kommission alle weiteren Ausweitungen der spekulativen Positionslimits und die anhängigen Forderungen für zusätzliche Hedge-Ausnahmen bis auf weiteres verschieben werde. Während die Kommission alle Rohstoffmärkte mit Ausnahme der Baumwolle für funktionsfähig hält, ist sie sehr besorgt über die hohe Basis, die fehlende Konvergenz, die Kosten der Margen und den nicht vorhandenen Vorwärtshandel bei den Getreide- und Ölsaatenmärkten.

Eine kurzfristige Patentlösung sieht die Kommission nicht. Joe Nicosia, Chairman von Allenberg Cotton, betonte, dass das Problem voraussichtlich nicht gelöst werden könne, ohne genau zu wissen, was auf den Märkten vorgeht. Die Annahme der von der American Cotton Shippers' Association ACSA vorgelegten Empfehlungen würde der CFTC die notwendigen Daten über die aggregierten Marktaktivitäten zur Verfügung stellen. Zum Abschluss gab die CFTC bekannt, dass sie alle angesprochenen Punkte sorgfältig prüfen, jedoch nicht überstürzt vorgehen werde, um dramatische Erschütterungen der verschiedenen Rohstoffmärkte zu vermeiden.

Stagnierender Baumwollverbrauch durch verlangsamtes Wirtschaftswachstum

Der weltweite Baumwollkonsum stieg zwischen 1998/99 und 2006/07 um durchschnittlich 5 %, und legte damit in diesen acht Jahren um 7,9 Millionen Tonnen, bzw. 42 % zu. In dieser und voraussichtlich in der nächsten Saison dürfte der weltweite Spinnereiverbrauch jedoch unverändert bei 26,7 Millionen Tonnen bleiben, und dann 2009/10 wieder ansteigen. Diese

Stagnation ist hauptsächlich im langsameren Weltwirtschaftswachstum und den im Vergleich zu Polyester höheren Baumwollpreisen begründet. Die Stärke der Landeswährung im Vergleich zum US-Dollar oder zum Euro hat in einigen Baumwolle verbrauchenden Ländern ebenfalls Einfluss auf die Entwicklung der Textilindustrie.

Langsameres Wachstum in Indien und China

Der Baumwolleinsatz in der Volksrepublik China und Indien, also in mehr als der Hälfte des globalen Gesamtverbrauchs, wächst derzeit langsamer als in den letzten Saisons. Für Pakistan wird ein Rückgang in dieser, sowie ein unveränderter Konsum in der nächsten Saison prognostiziert. In der Türkei dürfte die Verarbeitung in dieser und in der folgenden Saison rückläufig sein. In einigen Ländern Nordamerikas, Europas und Ostasiens liegt ebenfalls ein Rückgang vor. In Südamerika wird der Verbrauch in der Saison 2007/08 voraussichtlich langsamer zunehmen als in der Vorsaison und 2008/09 sinken.

Die Weltbaumwollproduktion legte zwischen 1998/99 und 2004/05 um durchschnittlich 7% zu, in sechs Jahren insgesamt um 8,2 Millionen Tonnen, bzw. 44%. Die grösste Zunahme mit einem Sprung von 28% auf einen Rekord von 27 Millionen Tonnen wurde in der Saison 2004/05 registriert. Seitdem bewegte sich die Baumwollerzeugung zwischen 25 und 27 Millionen Tonnen.

Sinkende Lagerbestände

Die Prognose für diese Saison liegt bei 26,2 Millionen Tonnen (-2%) und für 2008/09 bei einem unveränderten Volumen. Grössere Rückgänge der Produktion in den Vereinigten Staaten und Brasilien werden voraussichtlich durch Zunahmen in Asien, Westafrika und Australien wieder ausgeglichen. Der weltweite Verbrauch wird voraussichtlich sowohl in der Saison 2007/08 als auch 2008/09 die Produktion übersteigen. Dadurch sinken die Endbestände in beiden Saisons je um geschätzte 4% auf 11,4 Millionen Tonnen. Trotz einer stagnierenden Verarbeitung geht man von insgesamt ansteigenden weltweiten Importen aus. Die Zunahme um 6% auf 8,6 Millionen Tonnen in der Saison 2008/09 beruht auf den höheren Importprognosen für China (3,3 Millionen Tonnen), während die Einfuhren für den Rest der Welt bereits für die zweite Saison niedriger geschätzt werden. Die US-Exporte werden aufgrund einer rückläufigen Erzeugung voraussichtlich auf 2,8 Millionen Tonnen sinken. Die Ausfuhren aus Indien dürften – bereits in der siebten Saison in Folge – zunehmen. Derzeit liegt die Prognose bei 1,6 Millionen Tonnen. Mit Blick auf den Trend des Cotlook A Index in den ersten neun Monaten von 2007/08 und der Annahme, dass der Index sich für den Rest des Jahres zwischen 70 und 80 US-cents pro Pfund bewegen wird, liegt die derzeitige Prognose für 2007/08 bei einem Durchschnitt von 73 cents/Pfund und für die Saison 2008/2009 bei 77 cents per Pfund. Die ersten vorsichtigen Schätzungen für 2009/10 sagen eine kleine Zunahme der Weltbaumwollproduktion wie auch der Verarbeitung, unveränderte Ex-und Importe und stabile Endbestände voraus.

Geringere ELS-Produktion für 2008/09 erwartet

Die weltweite Erzeugung von LS/ELS-Baumwolle wird 2008/09 voraussichtlich um 20% auf 604'000 Tonnen zurückgehen. Dies ist im Wesentlichen eine Folge sinkender LS/ELS-Preise und steigender Upland-Baumwollpreise. In allen grossen Erzeugerländern wird ein Produktionsrückgang erwartet. Die Prognosen für Ägypten sagen eine Reduzierung der Erzeugung um 23% auf 184'000 Tonnen infolge des Wettbewerbs mit anderen Agrarprodukten voraus, wobei der Anteil der ELS-Beschreibungen 39'000 Tonnen (-8%) und der der langstapligen Baumwolle (LS) 145'000 Tonnen (-27%) beträgt. In den Vereinigten Staaten wird eine Abnahme der Pima-Baumwollerzeugung um 49% auf 112'000 Tonnen erwartet, da Bedenken hinsichtlich der langfristigen Wasserversorgung und die Konkurrenz anderer Ernten bestehen.

Auch bei der Produktion in Xinjiang wird mit einem Rückgang gerechnet, da ELS-Baumwollflächen für Upland-Baumwolle oder andere Ernten verwendet werden könnten. Die Exporte extra-langstapeliger Beschreibungen werden infolge abnehmender Verfügbarkeit um voraussichtlich 33% auf 263'000 Tonnen fallen. In den Erzeugerländern wird die Summe aus ELS-Produktion und Importen geringfügig niedriger eingeschätzt als der gesamte Verbrauch (Summe aus Verarbeitung und Exporten). Folglich werden 2008/09 die Lagerbestände in den Erzeugerländern um geschätzte 4% auf 262'000 Tonnen sinken. Die Preise für ELS-Baumwolle nahmen 2007/08 in der zweiten Saison in Folge ab. Der saisonale Durchschnitt der Cotlook-Quote für U.S.-Pima belief sich bis April 2008 auf 111 cents/Pfund und lag damit 6 cents niedriger als der Durchschnitt der Saison 2006/07. Das Preisverhältnis zwischen amerikanischer Pima und dem Cotlook A Index lag im Zeitraum August 2007 bis April 2008 bei durchschnittlich 1,54, im Vergleich zu 1,98 während der letzten Saison.

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

TEXMAC INDIA geht in die zweite Runde

Die Aussteller waren hochzufrieden, es kamen viele qualifizierte Fachbesucher, das Ambiente und die Organisation stimmten. Die Premiere der Internationalen Fachmesse für Textilmaschinen TEXMAC INDIA überzeugte ihr Publikum und geht deshalb mit besten Voraussetzungen vom 15. bis 18. April 2009 in New Dehli, Indien, in die zweite Runde. Unterstützt wird sie dabei von der Confederation of Indian Textile Industry (CITI) und den massgeblichen internationalen Herstellerverbänden. Sie haben die TEXMAC INDIA im Jahr 2009 als einzige Messe auf dem indischen Kontinent in ihrem Programm.

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

Ein aktueller Rekord im Kämmen mit den neuen Kämmmaschinen E 66 und E 76

Anja Knick, Maschinenfabrik Rieter, Winterthur, CH

74 kg/h – die höchste Produktion, die je auf einer Kämmmaschine erreicht wurde. Für die neuen Kämmmaschinen E 66 und E 76 von Rieter ist das Standard.

Über 4'000 Kämmmaschinen hat Rieter in den letzten 5 Jahren installiert. Die Zahl spricht für sich. Die Rieter-Kämmmaschinen überzeugen in der Praxis durch beste Qualität und sehr gutes Laufverhalten bei höchster Produktion. Sie sind die wirtschaftlichsten Maschinen auf dem Markt. Die Erfahrungen mit diesen Maschinen bildeten die Grundlage für die Entwicklung der neuen Kämmmaschinen E 66 und E 76.

74 kg Kämmband pro Stunde – ein neuer Rekord

74 kg/h auf der E 76 bzw. 72 kg/h auf der E 66 – das sind die effektiven Produktionsleistungen der neuen Kämmmaschinen.

- Mit 500 Kammspielen, bis zu 80 g/m Wattengewicht und einem sehr guten Maschinenlaufverhalten produziert bereits eine grössere Anzahl Kämmmaschinen zur vollen Zufriedenheit in der Praxis.
- Die Produktionssteigerung wurde mittels C•A•P•D^{500} erreicht. C•A•P•D^{500} – computerunterstützte Prozessentwicklung – beinhaltet die Optimierung des Kämmprozesses für 500 Kammspiele hinsichtlich Bewegungen, Belastung der Kämmelemente sowie Luftführung (Abb. 1).

Abb. 1: 74 kg/h mit C•A•P•D^{500}

440 kg/h – optimales Kämmereiset

Die Produktionssteigerung der Kämmmaschine hat Einfluss auf die Setgrösse. Das neue Kämmereiset, mit einer Kämmbandproduktion von 440 kg/h, besteht aus einem OMEGAlap E 35 und 6 Kämmmaschinen E 66 oder E 76 (Abb. 2). Mit der Kämmereivorbereitung UNIlap ergibt sich ein Set aus einem UNIlap E 32 und 4 Kämmmaschinen E 66 / E 76 mit einer Produktion von 300 kg/h.

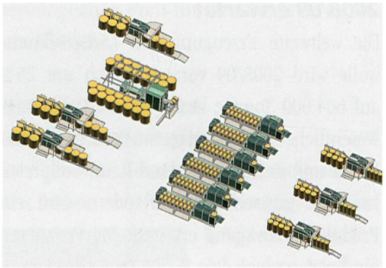


Abb. 2: 440 kg/h – das wirtschaftliche Rieter-Kämmereiset

Beste Qualität bei höchster Produktion

Die auf dem UNIlap bzw. OMEGAlap produzierten Wickel liefern die optimale Vorlage für die neuen Kämmmaschinen.

- C•A•P•D^{500} ermöglicht ein schonendes Kämmen der Fasern bei maximaler Geschwindigkeit.
- Das zeigt sich in der guten Vliesqualität. Experten bestätigten zudem die sichtbar verbesserten Vliesränder. Die schonende Kämmarbeit zeigt sich auch bei den neuen Modellen in hervorragender Faserselektierung, hoher Bandgleichmässigkeit und guter Garnqualität.

Energieeinsparung – ein Rieter-Thema

Niedriger Energieverbrauch bei Spinnereimaschinen ist seit Jahren ein Rieter-Thema. Jede neu lancierte Kämmmaschinen-Generation erzielte eine beachtliche Energieeinsparung pro Kilogramm Kämmband im Vergleich zum Vorgängermodell. 12,5 % sind es bei der neuen Kämmmaschine (Abb. 3). Optimierungen der Bewegungsabläufe, Reduktion der Masse der Kämmelemente sowie die Steigerung der Produktion machten dies möglich.

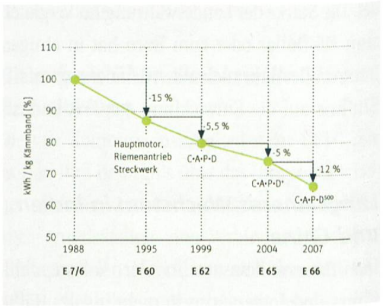


Abb. 3: Energieeinsparung mit Rieter-Kämmmaschinen seit 1988

Einzigartiger automatischer Wickelwechsel

Nach wie vor einzigartig ist das vollautomatische Wickelwechsel- und Wattenansetzsystem ROBOlap der neuen Kämmmaschine E 76 (Abb.4). Seit über 10 Jahren arbeiten Kunden in Europa, Fernost, Südamerika, China und neu auch in Indien mit diesem vollautomatischen System.

- Das vollautomatische ROBOlap-System funktioniert wie folgt: Die Maschine stoppt, sobald ein Wickel leer läuft. Die auf den Hülsen befindliche Restwatte wird abgesaugt. Dann erfolgt der Austausch der leeren Hülsen gegen volle Wickel. Anschliessend werden die Wattenenden aller 8 Wickel gleichzeitig für das Ansetzen vorbereitet, sprich ausgedünnt. Abschliessend erfolgt das gleichzeitige Ansetzen aller 8 Kämmstellen. Die Maschine beschleunigt auf maximale Produktionsgeschwindigkeit.
- ROBOlap verbessert messbar die Ansetzerqualität im Vergleich zum manuellen Wattenansetzen. Das zeigt sich deutlich in der Kämmbandgleichmässigkeit. Gleichzeitig erhöht sich der Nutzeffekt im Vergleich zur «halbautomatischen» Kammmaschine E 66 um 2 %. ROBOlap reduziert den Bedienaufwand an der Kämmmaschine auf die reine Überwachung. Qualifiziertes Bedienpersonal kann dadurch für andere Aufgaben eingesetzt werden.

Halb- oder vollautomatisch – Wickelwechsel nach Wahl

Für den Wickeltransport von der Kämmereivorbereitung zur Kämmmaschine kann zwischen dem halbautomatischen SERVOtrolley und dem vollautomatischen Wickeltransportsystem SERVOlap E 25 gewählt werden.

- Damit zukünftig auch vollautomatische Kämmmaschinen E 76 in Anlagen mit halbautomatischen Wickeltransportwagen SERVOtrolley installiert werden können, wurde das SERVOtrolley-System für ROBOlap-Maschinen weiterentwickelt.

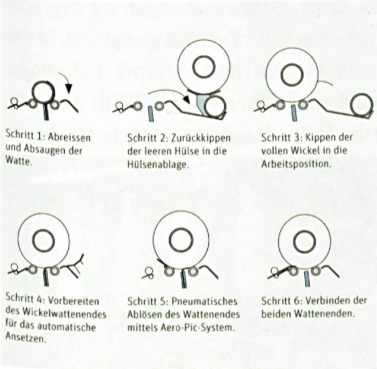


Abb. 4: Einzigartiges automatisches Wickelwechsel- und Wattenansetzsystem

- Rieter-Kämmmaschinen stehen im Hochleistungskämmen für beste Technologie mit langjähriger Praxiserfahrung. Die Kämmmaschinen E 66 / E 76 setzen diesen Trend fort – höchste Produktion bei bester Qualität, niedrigem Energieverbrauch und höchster Wirtschaftlichkeit.

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

Redaktionsschluss Heft 5 / 2008: 19. August 2008

Markt- und Innovationsführer rund um die Stapelfaser

Ralph Knecht, Oerlikon Schlafhorst, Mönchengladbach, D

Oerlikon Schlafhorst positioniert sich auf der «ITMA Asia + CITME 2008» vom 27. bis 31.07.08 in Shanghai mit innovativen Lösungen erneut als Markt- und Innovationsführer für Ringspinnen, Spulen und Rotorspinnen. Zahlreiche Neuentwicklungen und umfassende, massgeschneiderte Spinnereilösungen «Made in Germany» sichern exzellente und reproduzierbare Garn- und Kreuzspulenqualitäten. Darüber hinaus generieren sie produktive Spitzenleistungen in der Kurz- und Langstapelspinnerei. Besuchen Sie uns im «Circle of Success», den Sie in Halle W2, Stand C02-D02, finden.

Autoconer: Innovative Maschinenkonzepte für die Spulerei

Der Autoconer 5 (Abb. 1) ist ein wichtiger Mosaikstein im «Circle of Success» und ein eindeutiger Beleg für die Innovationsführerschaft von Oerlikon Schlafhorst auf dem Gebiet der Spul- und Spleisstechnologie. Zur Messe zeigt die Spulmaschine ihre Leistungsstärke für ein vielfältiges Anwendungsspektrum. Herausragend sind die hohe Produktivität und die reproduzierbare, optimal an die Anforderungen der Weiterverarbeitung angepasste Kreuzspulenqualität. Ein Meilenstein für innovatives Spulendesign ist das neue trommellose Fadenverlegesystem Preci FX (Abb. 2). Damit revolutioniert Oerlikon Schlafhorst erneut die Prozesse der Spultechnologie. Individuelles Spulendesign, höchste Flexibilität und Produktivität sind Leistungsmerkmale, die die Dynamik des textilen Marktes zukünftig mitbestimmen werden.

Abb. 1: Autoconer 5

Mit dem modularen Oerlikon Schlafhorst Spulmaschinenkonzept ist es den Spinnereien möglich, die massgeschneiderte Maschine für ihre Prozessstruktur zu wählen und stets auf der Gewinnerseite zu sein. Dank modernster Elektronik, einem in seiner Kapazität nahezu unbegrenzten CAN-Bus-System und der Plug & Wind-Technologie kann der Autoconer jederzeit in seinem Leistungsspektrum angepasst werden. Egal, welches Verlegesystem zum Einsatz kommt, die Kunden können mit Sicherheit der Oerlikon Schlafhorst Kernkompetenz vertrauen: Erzeugung exzellenter Autoconer Spulenqualität.

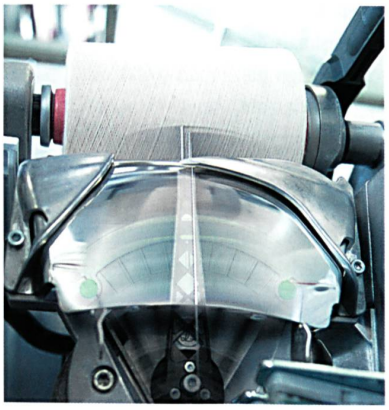


Abb. 2: Das neue trommellose Fadenverlegesystem Preci FX

Autocoro- und BD-Linie – Oerlikon Schlafhorst setzt neue Meilensteine

Oerlikon Schlafhorst stellt auf der ITMA Asia auch die Mitglieder der Rotorspinnmaschinenfamilie vor (Abb. 3), die mit neuen Leistungsmerkmalen für mehr Qualität und Produktivität glänzen.

Abb. 3 Die Rotorspinnmaschinenfamilie von Oerlikon Schlafhorst

Der Autocoro präsentiert sich auf der Messe in seinem neuen Konzept, bestehend aus dem Autocoro S 360 und dem Autocoro 480. Für beide Maschinen sind Belcoro Garn- und Kreuzspulenqualität selbstverständlich, den Grad der Automatisierung können Autocoro Kunden jedoch genau an ihre Anforderungen anpassen. Ein herausragendes Qualitätskriterium für den Autocoro S 360 ist die neue Anspinntechnologie DigiPiecing. Diese innovative Anspinntechnologie mit 100 % digitaler Steuerung und digitaler Anspinnerprüfung punktet durch Anspinner von maximaler Güte. Sie ist darüber hinaus eines der Fundamente für die hohe Produktivität des Autocoro S 360. Dieser ist weltweit die einzige halbautomatische Rotorspinnmaschine, die in der Praxis Rotordrehzahlen von bis zu 130'000 min^{-1} sowie Abzugsgeschwindigkeiten von bis zu 230 m/min realisiert.

Auch die BD-Linie, eine weitere Meisterleistung der Ingenieure von Oerlikon Schlafhorst im Bereich der Rotorspinntechnologie, wartet mit umfassenden Neuerungen auf. Mit einer neuen Generation von Antriebstechnologien wird erstmals die Abhängigkeit zwischen Maschinenlänge und Produktivität deutlich verringert, sodass auch bei sehr langen Maschinen Produktionsgeschwindigkeiten von 200 m/min möglich sind. Ein einfaches Bedienkonzept rundet die technischen und technologischen Highlights dieses Erfolgsmodells ab und garantiert eine kinderleichte Handhabung der Maschine.

Corolab XF – brillante Fremdstofferkennung des Marktführers

Weltweit vertrauen 95 % aller Autocoro Spinnereien dem Corolab (Abb. 4). Im Autocoro 480

Abb. 4: Corolab XF

hat sich der Corolab XF, das innovative Two-in-One-System für digitale Garnreinigung, bereits weltweit als Benchmark etabliert. Ein einziger Sensor ist sowohl federführend für eine lückenlose Dick- und Dünnstellenerkennung als auch für eine perfekte Fremdstoffeliminierung im Garn. Sämtliche Funktionen sind durch die Matrixklassierung praxisorientiert und sehr einfach einstellbar. Der Corolab XF deckt die Kundenanforderungen in puncto Produktivität und Qualität so flexibel ab, sodass Oerlikon Schlafhorst Kunden sämtliche Webereien und Strickereien mit optimaler Qualität bedienen können.

Zinser Ringspinntechnologie für marktgerechte Ringgarne

Einen weiteren Mittelpunkt der Messe bildet die Vorstellung der gesamten Bandbreite des Oerlikon Schlafhorst Ringspinnportfolios.

Zinser CompACT³- Marktführer bei der Wollverarbeitung

Im Bereich der Kompaktgarne, sowohl beim Kurzstapelspinnen von Baumwolle, als auch beim Langstapelspinnen von Wolle, zeichnen sich die technologischen Details und Vorteile des Zinser CompACT³- Systems aus (Abb. 5). Die

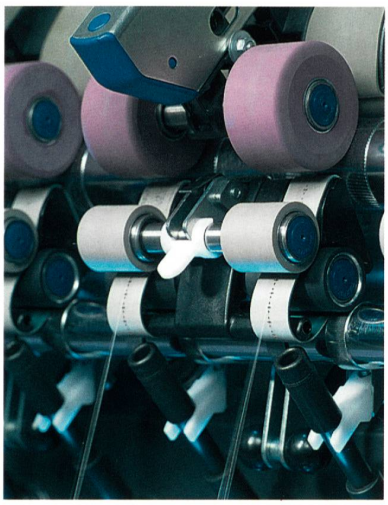


Abb. 5: Das Zinser CompACT³- System

Leistungsmerkmale wie eine einstellbare Garnstruktur, ein separater Kompaktunterdruck und die selbstreinigenden Kompaktaggregate haben sich weltweit als Schlüsselfunktionen für eine qualitätsorientierte Wollverarbeitung etabliert. In der Spinnereipraxis garantiert ausschliesslich das Zinser CompACT³-System eine konstante, gleichmässige Garnqualität mit durchgängiger Kompaktcharakteristik. Nur mit diesem System kann per Knopfdruck und Zentraleinstellung über EasySpin die Struktur des Kompaktgarns exakt und prozesssicher den jeweiligen Anforderungen des Endartikels angepasst werden. Auch wirtschaftlich punktet das Zinser CompACT³-System durch einen deutlich geringeren Reinigungs- und Wartungsaufwand.

Zinser 360 – Erfolgsrezept für die qualitätsbewusste klassische Ringspinnerei

Die Zinser 360, die in Shanghai mit dem automatischen Doffer CoWeMat gezeigt wird, ist eine innovative und hochproduktive Technologieplattform für feine und mittelfeine Ringgarne (Abb. 6). Die dauerhaft verlässliche Maschinen-

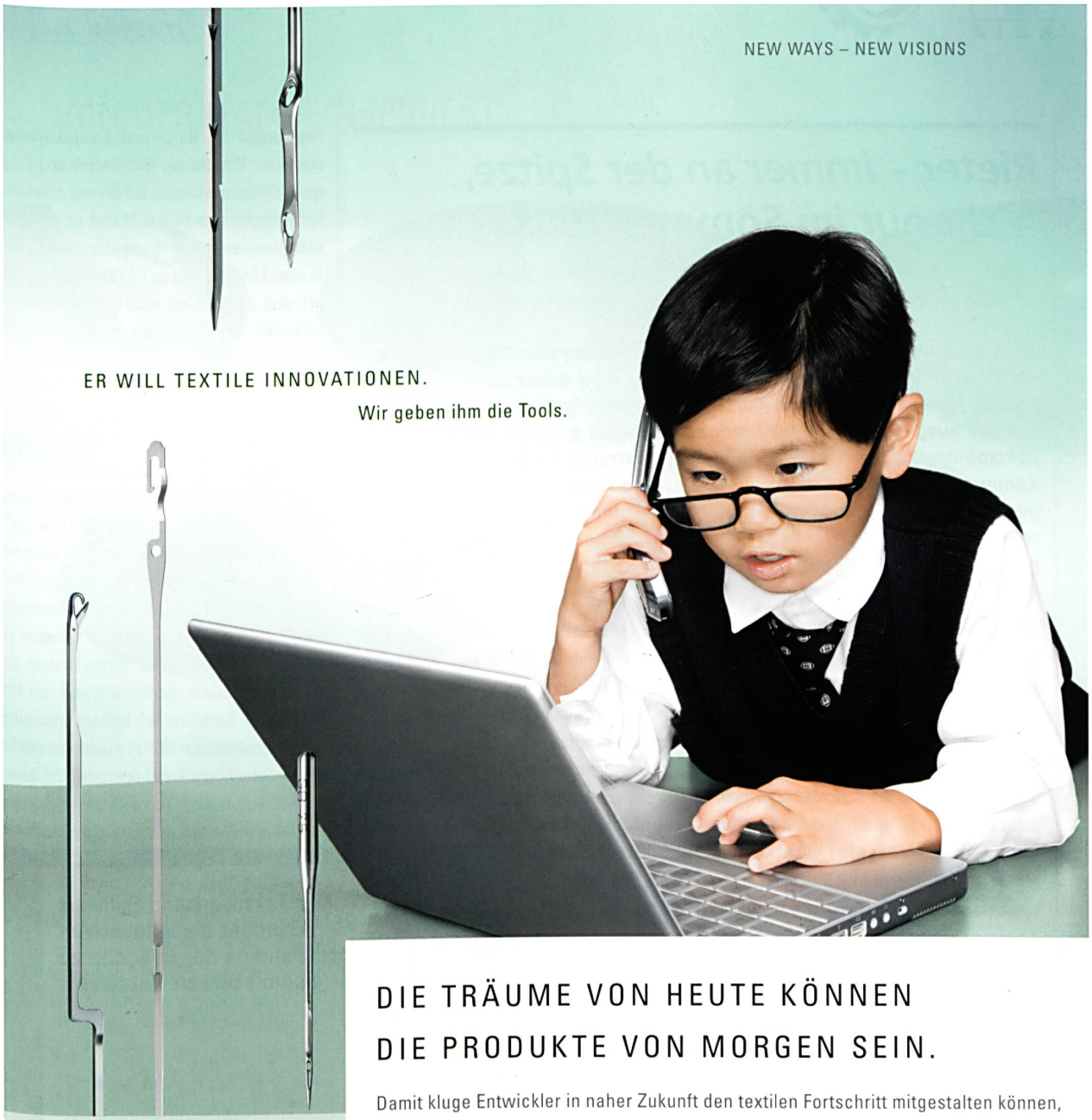
Abb. 6: Die Zinser 360 Ringspinnmaschine

qualität mit hochwertigen Schlüsselkomponenten wie Qualitäts-Unterwalzen und -Spindeln, zentrierbaren Ringen, leistungsstarken Antriebstechnologien und optimierten Software- und Steuerungstechniken reflektieren durch und durch deutsche Qualitätsmassstäbe. Ringspinnereien profitieren davon durch höhere Drehzahlen, geringere Betriebskosten und einen dauerhaft hohen Nutzeffekt.

SUN – mehr Service für Oerlikon Schlafhorst Maschinen

Sämtliche Oerlikon Schlafhorst Maschinen sind ins leistungsstarke Service Netzwerk Sun eingebunden. Unter dem Begriff SUN-Service Unlimited bietet Oerlikon Schlafhorst Kunden-Support, Prozessbegleitung und Partnerschaft über den gesamten Produktlebenszyklus für Rotor- und Ringspinnmaschinen, Spulmaschinen und Flyer aller Maschinengenerationen. Das weltumspannende Servicenetz des Oerlikon Schlafhorst Customer Supports garantiert unter dem Motto «We keep you competitive» rasche Hilfe und eine schnelle Originalteilversorgung rund um die Uhr. Exklusiv bietet Oerlikon Schlafhorst Originalteile «Made in Germany» für beste Kreuzspulenqualität bei höchster Produktivität.

NEW WAYS – NEW VISIONS



ER WILL TEXTILE INNOVATIONEN.

Wir geben ihm die Tools.

DIE TRÄUME VON HEUTE KÖNNEN DIE PRODUKTE VON MORGEN SEIN.

Damit kluge Entwickler in naher Zukunft den textilen Fortschritt mitgestalten können, arbeiten wir kontinuierlich an innovativen Werkzeugen und Systemen zur Herstellung von textilen Flächen für jedes denkbare Anwendungsgebiet. Ob Stricken, Wirken, Weben, Filzen, Tuften oder Nähen: Neben hochwertigen Werkzeugen stehen wir auch für durchgängige Systemlösungen – sowie für fundierte Beratung und Dienstleistungen, die Ihnen neue Wege ebnen. Welche Vision haben Sie?

ITMA ASIA | CITME

ITMA ASIA + CITME 2008
27.- 31. Juli 2008 Shanghai
Halle E4, Stand B01
Shanghai New International Expo Centre

KNITTING | WEAVING | FELTING | TUFTING | SEWING

www.groz-beckert.com

GROZ-BECKERT®

Rieter – immer an der Spitze, nicht nur im Sommer 2008

Edda Walraf, Rieter Management AG, Winterthur, CH; Heiner Eberli, Rieter Machine Works Ltd., Winterthur, CH; und Roger Näf, Rieter Textile Systems (Shanghai) Ltd., PRC

28. April 2008 – Auf der kombinierten Ausstellung von ITMA ASIA + CITME 08 in Shanghai, in Halle W4, Stand D01, wird Rieter zahlreiche Neuerungen für das Spinnen von Kurzstapelfasern zeigen. Zu den Höhepunkten des ausgestellten Rieter Produktsortiments gehören die neue Kompaktspinnmaschine K 45, die neue Einkopfstrecke SB-D 11 und die neue Kämmmaschinengeneration E 66 / E 76. Neue Versionen und Verbesserungen der Karde C 60 und der Rotorspinnmaschine R 40 werden ebenfalls zu sehen sein. Garne, Gewebe und Endprodukte aus Kompaktgarn COM4®, Rotorgarn ComfoRo® und Rotor-Coregarn Rotona® stellen die Fachkompetenz von Rieter als Systemlieferant unter Beweis.

Während der letzten Jahre wurde das Thema des spezifischen Energieverbrauchs zu einer wichtigen Frage in Bezug auf die Herstellungskosten in Textilproduktionsprozessen. Neben Rohmaterial- und Kapitalkosten nimmt in vielen Ländern der Anteil der Energiekosten den dritten Rang innerhalb der Kostenkategorien ein. Rieter Spun Yarn Systems hat diesem sensiblen Aspekt schon immer besondere Aufmerksamkeit geschenkt. In Shanghai wird Rieter spezifische Lösungen im Bereich Energiesparen vorstellen.

Live auf der ITMA ASIA + CITME 08 auf Stand D01 in Halle W4

Folgende Maschinen und Modelle sind auf dem Rieter-Stand zu sehen: Die weiterentwickelte Karde C 60, die neue Hochleistungs-Kämmmaschine E 76, die neue Kompaktspinnmaschine K 45 mit ISM Einzelspindelüberwachungssystem und Spulentransportsystem SERVOtrail, die bis zu 6 verschiedene Garne spinnen kann, z.B. COM4®vario, COM4®twin, COM4®core, COM4®light, die Rotorspinnmaschine R 40 mit AEROpiecing®, ein Modell der Rotorspinnmaschine BT 923 und das Datenerfassungssystem SPIDERweb. Zahlreiche attraktive und neuartige, aus Rieter-Garnen hergestellte Endprodukte (COM4®, ComfoRo®, Rotona® usw.) werden von Technologiespezialisten auf dem Stand vorgestellt.

Neuerungen für das Spinnen von Kurzstapelfasern auf einen Blick

Das zukunftsweisende Konzept der Karde C 60 ermöglicht eine optimale wirtschaftliche Garnfertigung bei geringstem Platz- und Energiebedarf pro kg Band. Die herausragenden Merkmale dieser Karde sind die hohe Produktion von bis zu 240 kg/h und die unerreichte Flexibilität im Anwendungsbereich, d.h. für alle Baumwollarten, Chemie-, Mikro- oder Regeneratfasern.

Die Regulierstrecke RSB-D 40 weist Leistungssteigerungen von bis zu 1'100 m/min bei gleichzeitiger Verbesserung der Band- und Garnqualität sowie ausgereifte Funktionen für die Vereinfachung der Bedienung und die Einstellung der Maschine auf. Die neue Strecke SB 20 hat eine Geschwindigkeit von bis zu 1'000 m/min und ist die einzige Doppelkopfstrecke mit Kannengrössen von 1'000 mm. Die neue Einkopfstrecke SB-D 11 ermöglicht Liefergeschwindigkeiten von bis zu 1'100 m/min bei ausgezeichneter Bandqualität.

Die Hochleistungs-Kämmereivorbereitungsmaschine OMEGAlap E 35 ist an die Leistung der neuen Generation der Kämmmaschinen E 66 / E 76 angepasst. Rieter wird auch Neuerungen im Ring- und Kompaktspinnen ausstellen. Effektgarne, Spinnzwirne und Ringspinn-Coregarne können auf der neu entwickelten Ringspinnmaschine G 35 und auf der Kompaktspinnmaschine K 45 gesponnen werden, die in einer Länge von bis zu 1'632 Spindeln erhältlich sind. Ringspinnen kann kaum noch flexibler werden, denn bei Rieter kann die Herstellung von Effekt- und Coregarn kombiniert werden.

Mit der Rotorspinnmaschine R 40 erhält man jetzt eine erhöhte Produktivität bei reduziertem Energieverbrauch, mit 500 Spinnboxen bei Liefergeschwindigkeiten von bis zu 270 m/min; mit 240 Spinnboxen können sogar 350 m/min erreicht werden. Die neue AEROpiecing®-Technologie, die im Roboter der R 40 integriert ist, ermöglicht die Produktion von ComfoRo® Rotorgarnen mit fast unsichtbaren Ansetzern. Die R 40 ist jetzt mit 2, 3 oder 4 Robotern erhältlich. Ein intelligentes Servicekonzept der Roboter vereinfacht die Wartung und den Unterhalt. Der Nutzeffekt der halbautomatischen Rotorspinnmaschine BT 923 wurde jetzt mit bis zu 360 Spinnboxen weiter optimiert. Die Rotorspinnmaschine BT 924 ermöglicht das Spinnen von Rotona® Garnen mit elastischer Garnseele.

VON DER NATUR INSPIRIERT

FÜR SPIELER PERFEKTIONIERT

SPORTISCA®
ATHLETIC TURF BY TISCA TIARA

Auf SPORTISCA Sportrasen hat Fussball das ganze Jahr Saison. Egal, ob es regnet oder schneit. Die optimale Spielfläche steht immer und jederzeit bereit. Ein neuer Massstab, ein neues Gefühl. Lernen Sie es kennen: www.sportisca.com

Life is short.
Don´t wait. Play!

Flexibilität in der Putzerei – UNIfloc A 11

Der automatische Ballenöffner UNIfloc A 11 (Abb. 1) erzeugt kleine Flocken zu Beginn des

Abb. 1: Der automatische Ballenöffner UNIfloc A 11

Prozesses. Dank dieser Mikroflocken erhält man einen grossen Oberflächenbereich und legt Schmutz, Staub und Fremdkörper frei. Das ist die ideale Vorbereitung für die Misch- und Reinigungsprozesse in der Putzerei. Bis zu 1'600 kg/h Material werden vom UNIfloc abgearbeitet und zu 1'400 kg/h Kardenband verarbeitet. Der A 11 ist hoch flexibel und kann Baumwoll- und Chemiefasern schonend und effizient abtragen. Beim UNIfloc A 11 können bis zu 130 Ballen pro Maschinenseite in vier Ballengruppen vorgelegt werden. Bis zu vier Sortimente werden mit einer vorgewählten Abtragsgeschwindigkeit und der gewünschten Produktionsmenge automatisch verarbeitet. Die Systemsteuerungen UNIcontrol und UNIcommand gewährleisten, dass bei den folgenden Putzereimaschinen die optimale Einstellung für die relevante Mischung automatisch erfolgt.

Schonendste Reinigung in der Putzerei – UNIclean B 12

Der Vorreiniger UNIclean B 12 reinigt die Mikroflocken in der ersten Reinigungsstufe direkt nach dem UNIfloc A 11. Dadurch erreicht man eine Maschinenproduktion von bis zu 1'600 kg/h. Dies entspricht einer Produktionsmenge in der Karderie von 1'400 kg/h. Die Reinigung erfolgt ohne Klemmpunkte und ist daher sehr schonend für die Fasern und gleichzeitig sehr effizient. Grössere Schmutzpartikel werden sofort ausgeschieden. Dadurch werden die Zersplitterung dieser Partikel durch den Folgeprozess und die dementsprechend schwierigere Reinigung in der zweiten Stufe vermieden. VarioSet ermöglicht die optimale Einstellung des Abgangsvolumens und der Abgangszusammensetzung auf Knopfdruck oder mit Hilfe der Systemsteuerung. Dies garantiert eine hohe Rohmaterialausbeute.

Ausgezeichnetes Mischen mit dem UNImix Mischverfahren

Kein anderes Mischsystem erreicht eine solch intensive Mischung der zugeführten Flocken wie dasjenige der UNImix B 71 / B 75. Der Grund liegt in der einzigartigen Mischtechnologie mit einem 3-Punkt Mischverfahren. Nach der zufälligen Verteilung der Flocken in den 8 Mischkammern erfolgt die Mischung des Fasermaterials vom vorgelegten Ballen an drei verschiedenen Punkten im UNImix. Die erste Stufe ist eine kontrollierte zeitliche Verschiebung der Flockenmasse in den Mischkammern mit 90° Umlenkung der Flocken im Flockenspeicher. Der zweite Mischpunkt umfasst ein Nadellattentuch, das kleine Flocken wahllos aus den Schichten der 8 Mischkammern herausgreift und zum nächsten Mischpunkt transportiert. Die dritte und letzte Mischstufe wird durch Mischen der feinen Flocken in der aktiven Mischkammer oberhalb des Nadellattentuchs erreicht. Die daraus resultierende konstante Homogenität der Fasermischung ist die Basis für eine gleichmässige konstante Garnqualität.

Die beiden UNImix-Typen – UNImix B 71 mit einer Produktionsleistung von bis zu 800 kg/h und UNImix B 75 mit einer Produktionsleistung von bis zu 1'200 kg/h – können flexibel an verschiedene Putzereigrössen angepasst werden.

Anpassungen an unterschiedliche Rohmaterialien und Produktionsbedingungen werden auf einfache Weise während des Maschinenbetriebs über das Bedienpult vorgenommen. Die wartungsarme Konstruktion mit wenigen Verschleissteilen und hoher Lagerkapazität garantiert eine hohe Geräteverfügbarkeit und eine autonome Produktion in der Putzerei.

Genaue Fasermischung – Präzisionsmischmaschine UNIblend A 81

Die Präzisionsmischmaschine UNIblend A 81 setzt den höchsten Standard für das Mischen mehrerer Komponenten. Faseranteile mit einer Abweichung von weniger als 1 % werden mit Präzision dosiert; dies führt zu einer von keinem anderen Prozess erreichten Farbgleichmässigkeit im Endprodukt. Die fast unbegrenzte Flexibilität der A 81 ermöglicht innovative Garnkreationen sowie eine einfache und schnelle Anpassung an die Marktbedürfnisse.

Es existieren vier Anwendungsbeispiele:

- Hochleistungsmischungen, z.B. 50 % Baumwolle, 50 % Polyester
- Spezialgarne aus gefärbten Fasern, z.B. 98 % weisse und 2 % schwarze Fasern
- spezielle, genaue Abgangsmischungen für wirtschaftliche Garngestaltung
- Mischen von Baumwolle unterschiedlicher Herkunft zur Optimierung der Garnkosten

Mindestens zwei und höchstens acht Einzelkomponenten können in jedem gewünschten Verhältnis spezifisch gemischt werden. Der Do-

siermischer UNIblend A 81 kombiniert in sich alle Vorzüge der vorhergehenden Dosier- und Homogenisierprozesse. Darüber hinaus ist es als spezielles Merkmal auch möglich, die Linie nach dem Dosiermischer in bis zu vier verschiedene Kardierlinien zu teilen, wovon jede unterschiedliche Mischungsverhältnisse der gleichen Komponenten enthalten kann.

Verbesserung der Produktivität und Flexibilität der Karde C 60

Die Karde C 60 mit der revolutionären Arbeitsbreite von 1'500 mm (Abb. 2) ist derzeit auf

Abb. 2: Die Karde C 60 mit der revolutionären Arbeitsbreite von 1'500 mm

dem Weltmarkt mit einer Leistung von bis zu 240 kg/h die produktivste Karde. Sie verarbeitet Stapelfasern von bis zu 60 mm mit beständig hoher Bandqualität. Qualitätsgarne in allen Anwendungsbereichen – Rotor-, Ring- und Vortexgarne sowie Garne aus Chemiefasern – können zuverlässig hergestellt werden. Nahezu 4'000 seit der Markteinführung verkaufte Karden demonstrieren eindrucksvoll die technologischen und wirtschaftlichen Vorteile der C 60. Aufgrund ihrer modularen Konstruktion kann die C 60 schnell von 3 auf einen Vorreisser umgebaut werden. Dadurch erreicht man eine unvergleichliche Flexibilität und kurze Wartungszeiten. Die Wettbewerbsposition der Spinnereien wird durch die Fähigkeit gestärkt, schnell auf Änderungen von Rohmaterialien, Marktanforderungen oder Spinnprozesse reagieren zu können. Eine radikale Anpassung, zum Beispiel die Umstellung von der Verarbeitung von Baumwolle auf Regeneratfasern oder vom Ring- aufs Rotorspinnen, ist problemlos möglich.

Das neue Bedienpanel an der Karde ermöglicht die Überwachung von Qualitätsmerkmalen wie Dickstellen oder Bandungleichmässigkeiten (CV%). Ein weiteres neues Merkmal ist die Fehlerdiagnose am Panel mit Vorschlägen zur Fehlerbehebung. Die C 60 hat eine neue zentrale Deckeleinstellung. Dies vereinfacht die Einstellung und ermöglicht ebenso die präzise, reproduzierbare Einstellung der Wanderdeckel. Das in der Putzerei bewährte VarioSet wurde auch für die Karde übernommen. Auf Knopfdruck können jetzt Abgangsmenge und Reinigungsintensität am Vorreisser bestimmt werden. Zusätzlich zu diesen Innovationen sind in der neuen Karde auch viele neue Detailverbesserungen enthalten. Das integrierte Schleifsystem (IGS top und IGS classic), welches die Wartungszeiten massgeblich reduziert, garantiert eine beständig hohe Kardierqualität und verlängert die Lebensdauer der Garnitur erheblich.

Die Karde C 60 besitzt jetzt ein manuell oder elektronisch einstellbares Messer am Vorreisser. Mit dem einstellbaren Vorreisserabstand kann eine optimale Schmutzausscheidung am Vorreisser während der Kardenproduktion festgelegt werden. Bis zu einer Produktion von 180 kg/h empfiehlt Rieter die Verwendung eines 1-fach Vorreissers, welcher den möglichen höheren Geschwindigkeitsbereich des Vorreissers im Vergleich zu einem 3-fach Vorreisser voll ausnutzt. Das Ergebnis ist ein verbesserter Reinigungseffekt sowie ein niedrigerer Energiebedarf.

Ein wichtiger Aspekt der Karde C 60 ist die Betriebssicherheit. Die C 60 produziert 4 bis 6 Arbeitsschichten ohne Bandbruch; dies führt zu einem hohen Produktionsvolumen und zu ausgezeichneter Bandqualität. Dieser Erfolg ist hauptsächlich auf die schonende Behandlung des Kardenvlieses durch einen dynamischen, kontrollierten Verzug im Bereich des Abnehmers zurückzuführen. Hohe Produktionseffizienz geht Hand in Hand mit verbesserter Qualität.

Die Produktionskosten der Garne werden direkt durch die Kardenproduktivität beeinflusst. Für die gleiche Produktion ist eine kleinere Anzahl von Karden C 60 erforderlich. Daraus resultiert ein reduzierter Amortisationszeitraum für die Karde C 60. Weitere Vorteile sind:

- geringerer Flächenbedarf (niedrigere Gebäudekosten)
- niedrigere Kosten für Klimatisierung und Luftfilteranlage
- niedrigere Wartungskosten (besonders für Kardengarnituren, darüber hinaus längere Lebenszeit der Kardengarnituren)
- wesentlich niedrigere Energiekosten (nicht nur aufgrund der Produktivität, sondern auch infolge von Konstruktionslösungen)

Von 1990 bis heute wurde der Energieverbrauch der Karde pro 100 kg Kardenband um ca. 50% reduziert.

Strecke RSB-D 40 – Meilenstein in der Streckentechnik

Mit der Regulierstrecke RSB-D 40 und der Strecke SB-D 40 ohne Regulierung hat Rieter wiederum einen Quantensprung in der Streckentechnologie erreicht. Diese Entwicklung basiert auf ausgedehnten Erfahrungen, die mit mehr als 25'000 in 100 Ländern installierten Rieter-Strecken gewonnen wurden. Produktionsraten von bis zu 1'100 m/min werden in der Praxis mit dieser neuen Streckengeneration erreicht. Die Liefergeschwindigkeiten können für alle Materialien um ca. 10% erhöht werden. Die verbesserte Regulierungsdynamik und die innovative Streckwerksabsaugung führen zu einer wesentlichen Verbesserung der Garnqualität. Ein revolutionäres Merkmal ist die CLEANcoil Bandablage, welche ermöglicht, dass Chemiefaserbänder mit bisher unerreichten Laufzeiten ohne Reinigung abgelegt werden können. Die selbsteinstellende Regulierung AUTOset und die integrierte Fehlerdiagnose AUTOhelp sorgen für eine ausgezeichnete Bedienerfreundlichkeit. Der Energieverbrauch wird im Vergleich zum Vorgänger um bis zu 10% reduziert.

Neue Doppelkopfstrecke SB 20

Die Doppelkopfstrecke SB 20 wurde für den weltweiten Verkauf freigegeben. Die mechanische Liefergeschwindigkeit wurde auf 1'000 m/min gesteigert. Die ausgezeichnete Band- und Garnqualität wird durch das bewährte 3-über-3 Streckwerk, die leistungsfähige Absaugung und das patentierte Bandablagesystem erreicht. Ein neues grafisches Display verbessert ebenfalls die Bedienungsfreundlichkeit. Im Vergleich zu konventionellen Doppelkopfstrecken bietet nur die Rieter Doppelkopfstrecke SB 20 die Möglichkeit zur Verwendung von sehr grossen Kannengrössen von bis zu 600 mm Durchmesser mit Kannenwechsler und bis zu 1'000 mm Durchmesser ohne Kannenwechsler.

Abb. 3: Die neue Einkopf-Strecke SB-D 11

Neue Einkopf-Strecke SB-D 11

Als Ergänzung zur bewährten Streckengeneration (R)SB erlebt die neue Einkopf-Strecke (Abb. 3) in der unregulierten Version während der ITMA ASIA + CITME 08 ihre Markteinführung. Diese neue Version bietet eine maximale Liefergeschwindigkeit von 1'100 m/min mit automatischem Kannenwechsler für Kannengrössen von bis zu 1'000 mm Durchmesser. Bei 600 mm Durchmesser enthält das Magazin 2 Kannen. Eine Grundfläche mit niedrigem Platzbedarf ermöglicht die einfache, platzsparende Aufstellung in Spinnereien. In Bezug auf Technologie und Produktivität ist die SB-D 11 so ausgelegt, dass sie ausgezeichnet in eine Anlage mit der unübertroffenen RSB-D 40 integriert werden kann.

Quantensprung in der Wickeltechnologie mit OMEGAlap E 35

Bei der Kämmereivorbereitung OMEGAlap E 35 wurde die bekannte Wickeltechnologie mit zwei Andruckwalzen für die Wickelbildung durch die neue OMEGA Bandwickeltechnologie ersetzt. Ein speziell flacher Riemen ermöglicht es, dass Bandführung und Wickelverdichtung Ω-förmig auf fast den gesamten Umfang des Wickels ausgeweitet werden. Ein schonender, gleichförmiger Wickelaufbau lässt Wickelgeschwindigkeiten von 180 m/min ohne Beeinträchtigung der Wickelqualität zu. Die neue Technologie ist weniger empfindlich in Bezug auf die Stapellänge und macht es auch möglich, dass Kurz- und Mittelstapelbaumwolle mit sehr hohen Geschwindigkeiten verarbeitet werden können – unabhängig vom Kurzfasergehalt. Die Produktionsleistung des E 35 ist so ausgelegt, dass sie der Leistung von 6 Rieter Kämmmaschinen E 66 oder E 76 entspricht. Das Hochleistungs-Kämmereiset von Rieter mit einer OMEGAlap E 35 und 6 E 76 Kämmmaschinen produziert damit mehr als 10,6 Tonnen gekämmtes Band/Tag. Bei niedrigerem Produktionsbedarf produziert die bewährte Kämmereivorbereitung UNIlap E 32 Wickel für bis zu 4 Kämmmaschinen.

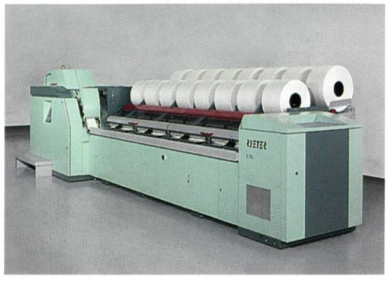


Abb. 4: Die neue, vollautomatische Kämmmaschine E 76

Kämmmaschinen E 66 / E 76 – führend im Kämmen

(siehe Abb. 1 im Artikel: «Ein aktueller Rekord im Kämmen mit den neuen Kämmmaschinen E 66 und E 76» auf den Seiten 8/9 dieser Ausgabe)

K 45 und G 35 – maximale Flexibilität beim Ringspinnen

Die neuen Modelle K 45 (Abb. 5) und G 35 (Abb. 6) sind mit bis zu 1'632 Spindeln erhältlich.

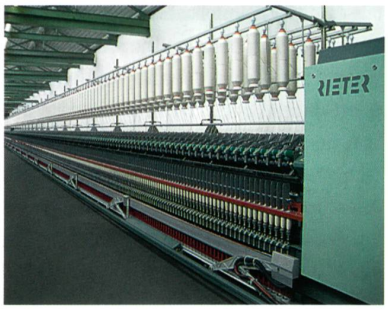


Abb. 5: K 45 ComortSpin-Maschine

Dadurch wird die K 45 zur längsten Kompaktspinnmaschine auf dem Markt. Die Maschinen werden mit den einzigartigen Merkmalen der gut eingeführten Modelle G 33 und K 44 angeboten, wie SERVOgrip, FLEXIstart, ISM Einzelspindelüberwachungssystem, VARIOspin usw. Der weiteren Reduktion des Energiebedarfs wurde besondere Aufmerksamkeit geschenkt.

Abb. 6: Die Ringspinnmaschine G 35

Rieter demonstriert Ringspinnen mit höchstem Flexibilitätsniveau auf einer K 45 ComforSpin-Maschine. 6 unterschiedliche Typen von COM4®-Garn – mit oder ohne Effektgarneinstellung – werden aus unterschiedlichen Rohmaterialien auf ein- und derselben Maschine gesponnen. Das beweist, dass die Verdichtung mit Hilfe eines massiven, perforierten Metallzylinders auch in Bezug auf die Flexibilität Vorteile hat. Im Laufe der Entwicklung der Modelle G 35 und K 45 stand für Rieter erneut die Optimierung der Energiebilanz im Vordergrund. Direkte Maschinenvergleiche unter Praxisbedingungen haben gezeigt, dass sowohl die G 35 als auch die K 45 einen sehr niedrigen Energiebedarf aufweisen.

Rieter, Pionier im Kompaktspinnen mit dem Spinnsystem COM4®, bleibt auf dem Gebiet des Kompaktspinnens der unbestrittene Marktführer. Die Flexibilität der K 45 manifestiert sich nicht nur in der Garnfeinheit von COM4®-Garnen, sondern auch in der Verarbeitung verschiedener Fasertypen und ihrer Mischungen und in Spezialgarnen mit Feinheiten von Ne 10 bis Ne 160. Verschiedene technische Komponenten, die präzis an ihre Funktion angepasst wurden (Saugeinsätze mit verschiedenen Schlitzformen, perforierte Zylinder mit glatten oder geriffelten Oberflächen und verbesserte Luftleitelemente), garantieren optimale Verdichtungsbedingungen. Die vollständige Faserführung, die in der Kompaktierzone der K 45 vorhanden ist, ist eine Vorbedingung für die präzise Einführung einer elastischen oder harten Filamentseele für Coregarne.

Ringspinn-Coregarne von Rieter – für höchste Standards

Das Ringspinn-Coregarnsystem von Rieter ermöglicht die Herstellung von elastischen Garnen auf Ringspinn- und ComforSpin-Maschinen (Abb. 7). Die hervorragenden Qualitätseigenschaften von Rieter Coregarnen erlauben den Einsatz in vielen Artikeln der Damen- und Herrenoberbekleidung sowie in der Freizeitmode und folgen damit dem Modetrend. Die präzise und fehlerfreie Einbindung des Filaments wird durch den zusätzlichen Vorgarnführer im Vorverzugsbereich der Ringspinnmaschine und durch die hochgenaue Führung in der Kompaktierzone auf der Maschine K 45 sichergestellt. Die Filamentzuführung kann über die Einlaufrollen genau eingestellt werden. Im Falle eines

Abb. 7: Das Ringspinn-Coregarnsystem von Rieter

Filamentbruchs sorgt der Vorgarnstopp für die sofortige Unterbrechung der Vorgarnzuführung. Rieter, als führender Produzent von Spinnereimaschinen für hohe Garnqualität, garantiert auch im Coregarn-Bereich die höchsten Standards beim Produkt-Know-how.

Automation mit dem Flyerspulen-transportsystem SERVOtrail

Rieter, als Systemlieferant, bietet flexible modulare Transportsysteme für alle Anwendungsbereiche und Automationsebenen. Eine besonders heikle Aufgabe während des Ringspinnprozesses ist der Wechsel vom Flyer zur Spinnmaschine. Das, um die Spule gewickelte Vorgarn ist vollständig ungeschützt und daher für Beschädigungen anfällig. Rieter hat darauf mit einer neuen Entwicklung reagiert, dem kontinuierlichen Flyerspulentransportsystem SERVOtrail. Zwei separate Transportkreise im Bereich des Flyers und der Ringspinnmaschine garantieren die kontinuierliche Zuführung von Flyerspulen zur Ringspinnmaschine. Diese kontinuierliche Transportbewegung ermöglicht auch die Durchführung von zufälligen oder Blockwechseln. Um die unterschiedlichen Kundenanforderungen zu erfüllen, bietet Rieter die bewährten flexiblen SERVOtrail-Systeme, die von der einfachen, manuell betriebenen «SERVOtrail flexible M» bis zur automatischen Lösung «SERVOtrail flexible A» reichen.

Maximale Produktivität mit der Rotorspinnmaschine R 40

Die Rotorspinnmaschine R 40 (Abb. 8) zeichnet sich durch vier Glanzpunkte aus:

Abb. 8: Die Rotorspinnmaschine R 40

- Die auf der R 40 produzierten Rotorgarne haben neue Qualitätsstandards erreicht. Die einzigartige AEROpiecing®-Technologie produziert Garnansetzer, die mit dem Garn in Bezug auf die Festigkeit identisch und nahezu unsichtbar sind – ein Vorteil in der Weiterverarbeitung (Abb. 9). Damit werden geradezu fehlerfreie Garnspulen auf der R 40 produziert. Der Markenname für dieses innovative Garn mit hervorragender Qualität ist ComfoRo®.
- Gleichzeitig wurde das Produktivitätspotential der R 40 erneut wesentlich erhöht. Die R 40 Maschine hat jetzt bis zu 500 Rotoren und sogar Maschinen mit voller Länge können jetzt mit Liefergeschwindigkeiten von bis zu 270 m/min arbeiten, mit 240 Rotoren sogar bis zu 350 m/min.

Abb. 9: Die einzigartige AEROpiecing®-Technologie an der R 40

- Die R 40 ist jetzt mit 2, 3 oder 4 Robotern erhältlich, abhängig von den Kundenanforderungen. Das intelligente Servicekonzept mit der einzigartigen Servicestation in Kombination mit 3 und 4 Robotern stellt eine hohe Produktivität sicher.
- Der Stromverbrauch dieser neuesten R 40 wird im Vergleich zu früheren Versionen durch verbesserte Antriebssysteme um mehr als 7 % reduziert.

BT 923 und BT 924 – Maschinen für halbautomatisches Rotorspinnen

Die Produktivität der Rotorspinnmaschine BT 923 wird mit 360 Spinnstellen pro Maschine und Rotordrehzahlen von bis zu 110'000 U/min erheblich gesteigert. Ein spezielles Rotorlager sorgt für Zuverlässigkeit bei hohen Drehzahlen. Die verbesserte Aufwicklung unterstützt Liefergeschwindigkeiten von bis zu 200 m/min. Zwei Spulentransportbänder und die ergonomisch niedrige Arbeitshöhe ermöglichen eine einfache Bedienung. Die Maschinenteilung von 230 mm ermöglicht die Verwendung von 18 Zoll-Kannen. Hervorragende Garnqualitätswerte werden mit der C 120 Spinnbox und dem einfach zu bedienenden AMIspin® System und dem Qtop® für halbautomatische Ansetzer erreicht.

Der digitale IQplus®-Garnreiniger mit optischem Sensor von Rieter verfügt über erweiterte funktionelle Merkmale. Das automatische Abheben der Spule nach einem Fadenbruch führt zu perfekter Spulenqualität. Eine integrierte optionale Effektgarnvorrichtung ermöglicht die kostengünstige Herstellung von Rotoreffektgarnen.

Mit der Rotorspinnmaschine BT 924 werden alle Vorzüge der BT 923 mit dem Rotona-Garnprozess kombiniert. Elastische Filamente

THE ORIGINAL SINCE 1837

MÜLLER

ITMA ASIA + CITME 2008
Halle E5 Stand C01

Jakob Müller AG
Systems and Solutions
for Narrow Fabrics
www.mueller-frick.com

Abb. 10: Das Datenerfassungssystem SPIDERweb ermöglicht die Überwachung und in Folge die systematische Optimierung der Produktivität und Qualität in Spinnereien

können in den Rotor eingeführt werden. Elastische Rotona®-Garne und Rotona®-Garne mit Flammgarneffekt können jetzt auf der BT 924 produziert werden. Dank Rotordrehzahlen von bis zu 75'000 U/min, 160m/min Liefergeschwindigkeit und 320 Positionen bietet die BT 924 eine hohe Produktivität. In vielen Installationen weltweit hat Rieter demonstriert, dass das Spinnen von elastischen Rotona®-Garnen auf der Rotormaschine Vorteile sowohl beim Spinnen als auch bei der Weiterverarbeitung bringt. Mit der BT 924 können Spulen von bis zu 4 kg mit Rotona®-Garnen mit elastischer Seele produziert werden, die ohne spezielle Vorbehandlung (z.B. Dämpfen) an Web- oder Wirkmaschinen eingesetzt werden können.

Das Datenerfassungssystem SPIDERweb

Das speziell für Rieter-Maschinen entwickelte Datenerfassungssystem SPIDERweb ermöglicht die Überwachung und in Folge die systematische Optimierung der Produktivität und Qualität in Spinnereien (Abb. 10). Vom Management bis zum Maschinenbediener fördert SPIDERweb die Effizienz und Transparenz auf allen Ebenen. Die Optimierung des Rohmaterials auf Basis von detaillierten Produktivitätsdaten ist ein entscheidender Schlüsselfaktor in der Spinnerei. Für die Bewertung von verschiedenen Rohstoffmischungen ist die Überwachung über einen längeren Zeitraum von wesentlicher Bedeutung. Detaillierte Fehlerberichte ermöglichen die Identifizierung von Schwachpunkten in der Produktion. Dadurch wird das Wartungspersonal in die Lage versetzt, optimal gezielte Eingriffe vorzunehmen. Das grosse WallBoard-Display zeigt den Maschinenbedienern in der Spinnerei die relevanten Informationen direkt an und ermöglicht es ihnen, sofort Massnahmen zu ergreifen, z.B. im Falle von abnehmender Effizienz oder Arbeitsunterbrechungen.

Trützschler auf der ITMA Asia + CITME 2008 mit vielen Neuerungen

Nach zwei erfolgreichen Messen in Singapur öffnet die ITMA ASIA zum ersten Mal in China ihre Tore. China ist zurzeit mit Abstand der grösste Textilproduzent. Deshalb kommt dieser Messe auch für Trützschler eine hohe Bedeutung zu. Auf ca. 500 m² werden Produkte von Trützschler Deutschland und in China produzierte Maschinen, die speziell für die Bedürfnisse chinesischer Kunden entwickelt wurden, gezeigt.

So stehen die neue Trützschler Hochleistungskarde TC 07 (Abb. 1) für Leistungen bis über 200 kg/h und die bei Trützschler Textile Machinery Shanghai in China gebaute Hochleistungskarde TC 5-3 Seite an Seite. Diese Maschine ist auch völlig neu und wird zum ersten Mal der Öffentlichkeit präsentiert.

Weiter werden dem chinesischen Fachpublikum zwei neue Streckentypen vorgestellt. Eine ungeregelte Strecke TD 02, besonders platzsparend und wirtschaftlich, und die Spezialstrecke für gekämmte Ringgarne, die Trützschler Strecke TD 03-600, werden auf dem Stand stehen. Die TD 03-600 ist in der Leistung auf 600 m/min begrenzt. Damit deckt sie einerseits alle Anwendungen im gekämmten Bereich ab, konnte andererseits aber durch eine optimierte Auslegung der Antriebe im Stromverbrauch und damit in der Wirtschaftlichkeit deutlich verbessert werden.

Im Bereich der Putzerei werden die Trützschler Kompaktanlagen für 1'000 bzw. 2'000 kg/h und die neue Fremdteilausscheidung im Mittelpunkt stehen. Der Fremdteilausscheider SECUROPROP SP-FP kann transparente Teile wie Folien und auch weisses Polypropylen sicher erkennen und ausscheiden.

Im Zentrum des Standes zeigt Trützschler zum ersten Mal in Asien die neue Kämmmaschine TC0 1. Diese Maschine positioniert sich mit ihren 500 Kammspielen pro Minute am oberen Ende des Leistungsspektrums. Trützschler Card Clothing TCC zeigt Kardengarnituren aus neuen Speziallegierungen, die bisher unerreichte Standzeiten erreichen.

Abb. 1: Die neue Trützschler Hochleistungskarde TC 07

Fertigungstechnik, die begeistert

Ulrike Schlenker, KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, D

Die KARL MAYER-Gruppe, weltweit führend bei der Fertigung von Kettenwirkmaschinen und Kettvorbereitungsanlagen, liefert 70 % und mehr ihrer Produkte in die Regionen Asiens und insbesondere ins Reich der Mitte.

Daher hat der Traditionshersteller sein Engagement in China verstärkt und eröffnet am 26. Juli einen neuen Firmensitz für sein ortsansässiges Tochterunternehmen, die KARL MAYER (CHINA) Ltd., in Changzhou mit erweiterten und modernen Kapazitäten. Zudem präsentiert sich der Traditionshersteller mit einem grossen, modernen Stand zur ITMA ASIA + CITME in Shanghai. Die Koordinaten: Halle E4, Stand D12, und eine Fläche von 425 m².

Sparte Kettenwirkwaren und Sonderanwendungen

Die Antwort von KARL MAYER auf den anhaltenden Trend nach Segmentierung auch des Marktes in China ist eine Zwei-Produktlinienstrategie. Der Kernpunkt dabei ist das Angebot von Erzeugnissen in zwei Grundausrichtungen mit einem jeweils äusserst interessanten Preis-Leistungs-Verhältnis – Basismaschinen mit bewährter Magnesium-Barrentechnologie zu einem günstigen Einstiegspreis einerseits und leistungsgesteigerte Maschinen in CFK-Bauweise andererseits.

Abb. 1: Karbonbarre an der HKS 3-M, ein Exponat von KARL MAYER zur ITMA in München

Zur ITMA ASIA + CITME wird KARL MAYER die neuesten Entwicklungen bei der Umsetzung dieser Strategie vorstellen: einen Hochleistungs-Kettenwirkautomaten mit Barren aus kohlefaserverstärktem Kunststoff (Abb. 1).

Die ersten beiden Maschinentypen mit CFK-Technologie erlangten pünktlich zur ITMA 2007 Serienreife. Seitdem konnten umfangreiche Aufträge verbucht werden.

Damit sich auch die Kunden in Asien vom Leistungsplus durch den gering gewichtigen, stabilen und temperaturbeständigen Werkstoff überzeugen können, zeigt KARL MAYER zur ITMA in Shanghai ein neues Modell.

Highlights der Maschinenpräsentation: Die Demonstration einer Drehzahlerhöhung um bis zu 25 % durch leichtere aber trotzdem äusserst stabile Barren und einem störungsfreien Betrieb auch bei grossen Wärmedifferenzen im Arbeitsumfeld. Bei einem von +/- 2°C auf +/-5°C erweiterten Temperaturfenster arbeitet die produktive Maschine mit geringeren Ansprüchen ans Umgebungsklima als Vergleichsprodukte in herkömmlicher Bauart uneingeschränkt schnell und gewohnt präzise – ganz ohne Nachsetzen des Nadelzeugs oder Verringerung der Drehzahlen z. B. nach längeren Maschinenstopps.

Damit bietet KARL MAYER Fertigungstechnik «state of the art» für die flexible und zugleich effiziente Bearbeitung differenzierter Geschäftsfelder und für die Vorreiter am Markt an.

Neben dem Ausstellungsstand zur ITMA in Shanghai präsentiert sich KARL MAYER auf einer Hausausstellung ihrer Tochtergesellschaft KARL MAYER (CHINA) Ltd. Diese empfängt ihre ersten Gäste am 26. Juli 2008 und wird danach permanent für Maschinenbesichtigungen offen stehen. Highlights hierbei: die HKS 2-3 E in CFK-Ausführung, die bereits auf der ITMA in München mit Drehzahlen von bis zu 4'000 min^{-1} für Furore sorgte, und eine TM 2 – eine neue Basismaschine aus der TM-Baureihe.

Sparte Spitze und Gardine

Schneller, flexibler und noch bedienerfreundlicher als ihre Vergleichsprodukte am Markt – mit diesen Attributen überzeugen die neuen Modelle der Textronic® Lace- und Raschelronic®-Baureihe.

Die neue TL 43/1/24 (Abb. 2) ist spezialisiert auf die Fertigung hochwertiger Reliefspitzen, erreicht Drehzahlen von bis zu 600 min^{-1} und bietet damit einen Produktivitätszuwachs von rund 20 % im Vergleich zur bisher im Markt

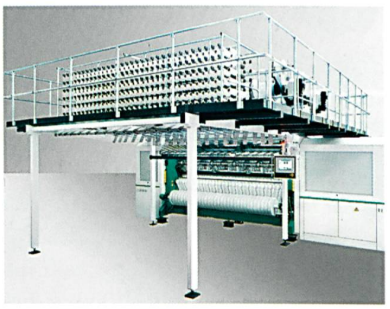


Abb. 2: Die TL 43/1/24

operierenden TL 31/1/24. Zudem wurde die Anzahl der Musterlegebarren hinter dem Fallblech von zwei auf 14 Strings erhöht und damit mehr Gestaltungsspielraum für die Designer geschaffen.

Weitere Vielfalt bietet die TL 43/1/24 durch Versatzwege von bis zu 170 Nadeln und durch die Möglichkeit zur Verarbeitung aller gängigen Garne. Trotz ihrer Kreativität ist die neue Textronic® Lace einfach zu bedienen.

Mit der RSJ 5/1 EL präsentiert KARL MAYER zudem ein neues Mitglied der Raschelronic®-Familie. Auch die Hochleistungs-Jacquard-Raschelmaschine zeigt neue Qualitäten in punkto

RÜEGG + EGLI AG Webeblattfabrikation
150 Jahre Qualität
Hofstrasse 98
CH-8620 Wetzikon
Tel. ++41 (0)44 932 40 25, Fax ++41 (0)44 932 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

Flexibilität und ist dabei mit Maschinendrehzahlen von bis zu 1'100 min^{-1} gewohnt effizient.

Dreh- und Angelpunkt der Innovationen pro Vielfalt und Flexibilität: eine neue elektronische Legebarrenansteuerung (EL) verbunden mit dem bewährten Piezo-Jacquardsystem.

Diese Kombination macht neben der Fertigung von elastischen und unelastischen Wäschestoffen, Tüllen und Sportqualitäten auch die Herstellung von Produkten mit integrierten Funktionen möglich. Die Topografie der elastisch wirksamen Segmente wird dabei von der Funktion in der Bekleidung bestimmt und durch die Grundlegebarren GB 5, GB 6 mit Versatzwegen von maximal 170 Nadeln in Verbindung mit dem neuen EL-System umgesetzt.

Einen weiteren Beitrag zum Thema Bodysupport per Masche leistet die neue RSJ 5/1 EL durch die Möglichkeit der sequentiellen Fadenzuführung MultiSpeed an allen Kettbaumpositionen. Die bedarfsgerechte Lieferung des Garns zu den Wirkwerkzeugen macht die Umsetzung verschiedener Maschendichten mit differenzierten Dehnungswerten im Produkt möglich. Auch die Abschlussbündchen lassen sich direkt in die Warenbahn einarbeiten.

Dafür, dass die neue Rascheltronic® mit einfachen Handgriffen bedient werden kann, sorgt ein auf Ergonomie und Übersichtlichkeit bedachtes Maschinenkonzept mit elektronischem Warenabzug und elektronischer Warenaufrollung, durchdachter Anordnung der Bedienelemente und vor allem mit dem Operator Interface.

Das Ergebnis einer insgesamt optimierten Handlings-Logistik: schnelle Legungswechsel und kurze Rüstzeiten. Die Fertigung auch kleiner Auftragsmengen wird dadurch ebenso effizient wie die Entwicklungszeit für neue innovative Qualitäten kurz.

Kettvorbereitung

Die KARL MAYER-Sparte Kettvorbereitung präsentiert sich zur ITMA mit Produktinformationen, kompetenten Beratern, vor allem aber mit ihrer neuen Struktur.

Insbesondere die jüngsten Akquisitionen der Firmen Sucker und Ira L. Griffin führten zu einer deutlichen Erweiterung des Leistungsspektrums der Kettvorbereitungstechnik made by KARL MAYER und zu einer neuen Ausrichtung am Markt.

Künftig werden nun die Produkte von KARL MAYER, KARL MAYER Rotal, Sucker und Ira L. Griffin mit ihren Erzeugnissen unter einem Dach vereint und in zwei Markennamen konzentriert. Die Kettvorbereitungsanlagen des Traditionsherstellers tragen in Zukunft das Qualitätslabel «KARL MAYER» oder «KARL MAYER RotalSucker» (Abb. 3), und gehören zu einem anwendungsspezifischen Komplettprogramm.

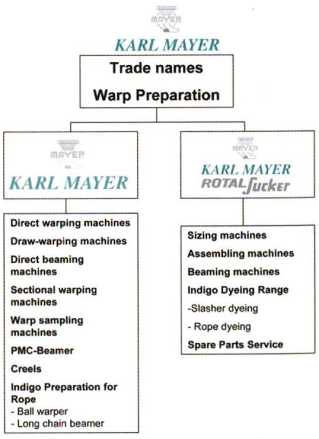


Abb. 3: Die neuen Marken KARL MAYER Kettvorbereitungstechnik und ihre Produktzuordnung

Die gesamte Betreuung des umfassenden Angebots der Markenfabrikate fundiert auf den hohen Qualitäts- und Effizienz-Standards des Mutterhauses. Der weltweite Vertrieb des gesamten Produktprogramms liegt sicher in den Händen der Mitarbeiter am Firmenstammsitz in Obertshausen, während der Service vom bewährten weltweiten Dienstleistungsnetzwerk der KARL MAYER-Gruppe übernommen wird.

KARL MAYER Malimo

KARL MAYER Malimo stellt sich in Shanghai als der Spezialist für Technische Textilien innerhalb der KARL MAYER-Gruppe vor und reist mit erfahrenen Mitarbeitern sowie mit Informationsmaterial rund um sein Produktangebot an.

Die KARL MAYER-Wirkmaschinen mit parallelem bzw. multiaxialem Schusseintrag und zur Verfestigung oder Verbindung von Vliesstoffen bieten ein umfangreiches Leistungsprofil und etablieren sich zunehmend vor allem bei den chinesischen Anwendern. Seit dem vergangenen Jahr sind insbesondere die Hochleistungs-Kettenwirkmaschinen mit Schusseintrag bei den Herstellern von Interliningware gefragt. Zudem erweisen sich die Raschelmaschinen mit Schusseintrag in China als Bestseller. Die RS 3 MSUS G und die RS 3 MSUS V (Abb. 4) werden hier bevorzugt für die Herstellung moderner gewirkter Geogitter und verstärkter Geovliese eingesetzt – ein Baumaterial, das sich angesichts der zahlreichen Infrastrukturprojekte in China einer grossen Nachfrage erfreut.

Ein weiteres Thema, das KARL MAYER Malimo zur ITMA ASIA + CITME fokussiert, sind Glasfasercomposites für die Windkraftindustrie und den Bootsbau. Damit steht KARL MAYER Malimo zur diesjährigen ITMA einmal mehr für marktspezifische Fertigungstechnik mit höchsten Nutzeffekten.

Teleservice

Im Mittelpunkt der KARL MAYER-Innovationsshow zum Thema Dienstleistung für den Kunden steht die Vorstellung der jüngsten Entwick-

Abb.4: Modell aus der Serie der Raschelmaschinen mit Schusseintrag

lungen im Bereich Teleservice. Hier hat der Traditionshersteller zur ITMA 2007 eine erweiterte Version der Teleservice-Software herausgebracht, die seit April dieses Jahres für alle neu ausgelieferten KAMCOS®-Maschinen mit externer Netzwerkschnittstelle verfügbar ist. Das Upgrading erlaubt es, Servicerequests direkt vom Operator Interface von der Maschine aus, also mit uneingeschränkter Sicht auf die Anlage, zu senden. Zudem wurde ein Konferenzcenter in den Teleservice integriert und damit die Möglichkeit geschaffen, ein Headset zur Sprachübermittlung direkt an die Maschine anzuschliessen. Neben der bisherigen Bild- und Textkonferenz lässt dies die Gestaltung eines nahezu geschlossenen Anfrage-Aktion-Dialogs zu.

Ebenfalls mit im Messegepäck ist «i-boro», ein neues Tool zur Optimierung der Ferndiagnose. Der Helm für den unbegrenzten Blick besteht aus einem VCD-Headset (Voice Camera Display) mit einer hochauflösenden Autofokus-Zoomkamera, der die bidirektionale Ton- und Bewegtbild-Kommunikation zwischen dem Personal vor Ort und einem zentralen Servicetechniker ermöglicht. Der Spezialist verschafft sich vorerst per «geborgtem Auge» und durch Informationen, beispielsweise aus der Teleservice-Analyse, einen Überblick über die Situation beim Kunden. Anschliessend erklärt er dem Mitarbeiter an der Maschine die notwendigen Handgriffe und schaut ihm bei der Umsetzung über die Schulter.

Schweizerische Textil- und Bekleidungsindustrie auch 2007 im Plus

Zufriedene Gesichter beim TVS Textilverband Schweiz: Dank der guten Konjunktur konnte die schweizerische Textil- und Bekleidungsindustrie nach 2006 auch im Geschäftsjahr 2007 einen positiven Abschluss verbuchen. Der Branchenumsatz stieg um 5,1 % auf 4,34 Mrd. Franken.

Ebenfalls 5,1 % im Plus lagen die Exporte und erreichten einen Wert von 4,41 Mrd. Franken, die Importe mit 8,78 Mrd. Franken legten sogar um 7 % zu. Insgesamt konnten 3,8 % zusätzliche Arbeitsplätze geschaffen werden. Und in Moskau wird ein neues Kontaktbüro den russischen Markt erschliessen helfen. In den USA ist die Nachfrage nach Schweizer Kleidern weiter gestiegen (Abb. 1). So sehr, dass Schweizer Hersteller im Jahr 2007 wieder mehr Bekleidungsstücke in die Vereinigten Staaten lieferten als nach Deutschland. Unser nördliches Nachbarland war 2006 Hauptabnehmer. Jetzt liegen die USA, wie schon in Vorjahren, wiederum im Vorsprung – wenn auch nur knapp. Auf den folgenden Plätzen befinden sich Italien, Japan und Frankreich. Für Max R. Hungerbühler, Präsident des TVS Textilverbands Schweiz, zahlt sich die konsequent verfolgte Strategie der schweizerischen Textil- und Bekleidungsindustrie aus.

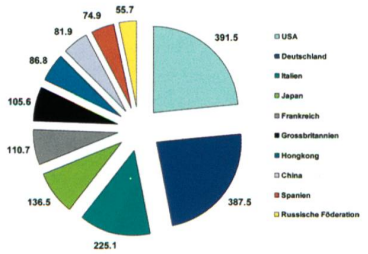


Abb. 1: Wichtigste Exportländer Bekleidung im Jahr 2007

Positives 2008 erwartet

Diese Strategie setzt seit Jahren unbeirrt auf fachliches Know-how und Innovationskraft. Zentraler Punkt ist aber auch die Fähigkeit, Trends frühzeitig zu erkennen und der Konkurrenz mit Spezialprodukten immer den entscheidenden Schritt voraus zu sein. Nur so können Schweizer Firmen dem enormen Preis- und Margendruck auf dem Weltmarkt sowie der wachsenden Konkurrenz aus Niedriglohnländern die Stirn bieten. Die Branche fühlt sich deshalb gut gerüstet und blickt zuversichtlich in die Zukunft. Trotz abkühlender Konjunktur rechnet sie mit einem weiteren positiven Ergebnis im laufenden Jahr.

Alle Zahlen deutlich im Plus

Im vergangenen Jahr erzielte die schweizerische Textil- und Bekleidungsindustrie einen Umsatz von 4,34 Mrd. CHF, ein Plus von 5,1 % gegenüber dem Vorjahr. Exporte stiegen ebenfalls um 5,1 % und erreichten einen Wert von 4,41 Mrd. CHF. Wichtigster Absatzmarkt ist nach wie vor die EU, wohin 75 % der Schweizer Textilien und 52 % der Bekleidung geliefert werden konnten. Bei den Importen lag der Umsatz bei 8,78 Mrd. CHF, satte 7 % mehr als 2007. Hauptlieferanten von Textilien und Bekleidung sind Deutschland und Italien. China holt jedoch immer mehr auf: Mit einem Plus von 9,9 % bei der Bekleidung ist das Reich der Mitte bereits drittgrösster Lieferant für den Schweizer Markt.

Grosser Bedarf an Fachpersonal

Die positiven Zahlen setzen sich bei der Beschäftigung fort. Erstmals seit Jahren konnten die Branchenunternehmen der Schweiz zusätzliche Arbeitsplätze anbieten, knapp 1% mehr im Textil-, ein Plus von fast 11 % im Bekleidungsbereich. Ende 2007 arbeiteten 16'400 Personen in einem der beiden Industriezweige, 3,8 % mehr als im Vorjahr. Ausserhalb der Schweiz verzeichnete die aktuelle Statistik gut 93'200 Beschäftigte, ein Plus von 5,6 % (Abb. 2). Rund um die Welt sind damit gegen 110'000 Personen für die schweizerische Textil- und Bekleidungsindustrie im Einsatz.

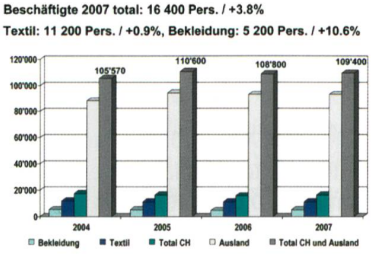


Abb. 2: Beschäftigte in der Textil- und Bekleidungsindustrie Schweiz im Jahr 2007

Wegen der guten Beschäftigungslage und dem laut gewordenen Ruf nach gut ausgebildeten Fachkräften sind junge Leute hellhörig geworden. Immer mehr steigen ein, zumal neu gestaltete Grundbildungen in der Fachrichtung Textiltechnologie im Angebot stehen und das Image der textilen Berufe generell besser geworden ist. Dies beweisen die steigenden Lehrlingszahlen, und auch auf der Techniker- und Meisterstufe sind die Klassen gewachsen. Kommt hinzu, dass viele Firmen mehr Lernende einstellen wollen oder sich erstmals überhaupt in der Grundbildung engagieren.

Neues Kontaktbüro in Moskau

Grosse Hoffnungen setzt der Textilverband Schweiz in sein neues Kontaktbüro in Moskau, das er Anfang Mai zusammen mit den Fachverbänden aus Deutschland, Österreich und Frankreich eröffnete. Den Verbandsmitgliedern soll damit der Zugang zum russischen Markt erleichtert werden, der sich in einem starken Aufschwung befindet. Das ist nur möglich mit direkten Kontakten zur russischen Textilbranche und zur Wirtschaft. Eine ebenso grosse Rolle wird das Moskauer Büro bei der Informationsbeschaffung spielen.

Politisch am Ball

Wenn der Branchenverband künftige Ziele erreichen will, müssen die Rahmenbedingungen stimmen, auch die politischen. So engagiert sich der Textilverband Schweiz intensiv in der Aussenwirtschaftspolitik und setzt auf die Senkung von Einfuhrzöllen, die Ausdehnung des Aussenhandelsnetzes auf die wichtigsten Wirtschaftspartner der Schweiz und vernünftig gestaltete Ursprungsregeln. Da der Verband dem neuen Chemikalienrecht REACH der EU nur wenig abgewinnen kann, sollen nur sinnvolle Gesetzesharmonisierungen mit der EU unterstützt werden. Dagegen wird die Absicht des Bundesrats, die Herkunftsangabe «Schweiz» beziehungsweise «Swiss made» mit genau definierten Vorschriften besser zu schützen, vom Verband begrüsst. Bei der Energie, die für Industrien mit hohem Bedarf ein wichtiger Wettbewerbsfaktor ist, setzt der Textilverband Schweiz auf klimaschonende Technologien und den Ersatz der Atomkraftwerke. Nur so kann die nötige Versorgungssicherheit gewährleistet werden.

Immer am Puls der Zeit – die weba Weberei Appenzell AG

Kunden aus aller Welt lassen sich von exklusiven Hemden-, Blusen- und Oberbekleidungsstoffen umschmeicheln, die von der weba Weberei Appenzell AG produziert werden. Den hohen Anspruch an den Produktionsstandort belegt u. a. die kontinuierliche Umsetzung der Vorgaben des Öko-Tex Standard 1000 für umweltfreundliche Betriebsstätten in der Schweizer Kantonshauptstadt Appenzell.

Die weba Weberei Appenzell AG gehört heute zu den modernsten Webereien in ganz Europa und behauptet sich erfolgreich gegen die starke internationale Konkurrenz. Mit derzeit 102 Beschäftigten, einem hochmodernen Maschinenpark von 85 Webmaschinen und einer Produktionskapazität von ca. 4 Millionen Meter Stoff pro Jahr erhebt das Unternehmen den Anspruch, auf höchstem Niveau mit einem Maximum an Effizienz zu produzieren. Basierend auf diesem technischen Potenzial ist der Erfolg der weba Weberei Appenzell AG nach Aussage der Geschäftsführer Rolf Bolting und Kurt Ebneter auf Kreativität, Flexibilität und konsequent kundenorientierter Ausrichtung begründet.

Umweltschutz

Einen ganz besonderen Stellenwert geniesst bei der weba Weberei Appenzell AG der Schutz der Umwelt. Der kaufmännische Geschäftsführer Kurt Ebneter betont: «Wir orientieren uns in unserem unternehmerischen Handeln am Leitbild einer sauberen Umwelt. Für uns ist der aktive Schutz der Umwelt Teil unserer Unternehmensphilosophie.» Mit dieser konsequent umweltfreundlichen Haltung fiel der weba Weberei Appenzell AG frühzeitig eine Vorreiterrolle innerhalb der Branche zu. So wurde das Unternehmen als weltweit zweiter Betrieb überhaupt erstmals im Jahr 1998 nach den Kriterien des Öko-Tex Standards 1000 erfolgreich als umweltfreundliche Betriebsstätte zertifiziert. Im November 2007 durfte die Geschäftsleitung der weba Weberei Appenzell AG das anlässlich des Betriebsaudits zum dritten Mal in Folge verlängerte OTS 1000 Zertifikat vom Prüfinstitut Testex in Zürich entgegennehmen. Zudem darf die weba Weberei Appenzell AG als erste Weberei weltweit ihre Produkte mit dem Öko-Tex 100 plus auszeichnen.

Das moderne Gebäude der weba Weberei Appenzell AG

Die Umrüstungs- und Vorbereitungsmassnahmen zur Optimierung der Umweltbedingungen und damit letztendlich zur Erfüllung der strengen Kriterien des Öko-Tex Standards 1000 lassen sich nach Aussage von Kurt Ebneter nicht auf eine genau definierte Zeitspanne begrenzen: «Das hat lange Zeit in Anspruch genommen. Aber das ist ja auch keine Sache, die jemals abgeschlossen ist, sondern ein Prozess, mit dem man immer Schritt halten muss.»

Umweltfreundliche Betriebsstätte

Dieses Engagement in Sachen Umwelt manifestiert sich in der erfolgreichen Re-Zertifizierung als umweltfreundliche Betriebsstätte, welche die Einhaltung von gesetzlichen Richtlinien und der Vorgaben des Öko-Tex Standard 1000 in Bezug auf Abwasser, Abluft, Lärm, Energieeinsatz, Arbeitssicherheit u.v.m. voraussetzt. In Eigeninitiative führt die weba Weberei Appenzell AG zudem jährliche Verbesserungen im Bereich Energieeinsparung durch. Auch die 2006 komplett umgerüstete Warenkontrolle trägt dazu bei, dass die weba Weberei Appenzell AG in allen Bereichen als Vorzeigebetrieb herangezogen werden kann.

Die für Umweltschutzmassnahmen getätigten Investitionen haben sich laut Kurt Ebneter gelohnt: «Wir produzieren Top-Qualitäten nur mit den besten Materialien und nach modernsten Fabrikationsmethoden. Damit halten wir uns an ein hohes Niveau in punkto Qualität und innovativem Denken.» Dass das Unternehmen in erster Linie selbst von all den getroffenen Massnahmen profitiert, davon ist Kurt Ebneter zutiefst überzeugt: «Wir haben uns durch unsere klare Positionierung als Qualitätslieferant nicht nur in der Schweiz, sondern weltweit ein hervorragendes Image erarbeitet. Das Qualitätsmerkmal «Umweltfreundlichkeit» hat sich weiterentwickelt zu einem zusätzlichen Produktmerkmal, mit dem wir uns gegenüber unseren Mitbewerbern positiv abzugrenzen vermögen.» Ebneter geht sogar noch einen Schritt weiter: «Unsere Kunden fordern von uns ökologisch einwandfreie Ware als fest verankerter Teil unseres Qualitätsmanagements.»

Sigi Michel, der bekannteste CH-Fan bei der JHCO Elastic AG in Zofingen

Am Donnerstag, 29. Mai 2008, hatte die Bandweberei JHCO Elastic AG Besuch vom bekanntesten Schweizer Fan, Sigi Michel.

Dabei ging es um die persönliche Ausstattung der aus Fernsehen und Radio berühmt gewordenen Persönlichkeit. Auftritte in den Sendungen Wetten das, Musikantenstadl, Grand Prix der Volksmusik, Donschtigjass sowie in Beiträgen von Frank Elstner und Rudi Carell (um nur einige zu nennen), deuten auf den grossen Bekanntheitsgrad dieses einzigartigen Schweizer Fans hin.

Sigi mit Geschäftsführer Gerhard Bürki

Beim Besuch in Zofingen wurde Sigi Michel mit den trendigsten Fanartikeln eingekleidet. Hosenträger, Gürtel, Pulswärmer mit Glocke, Fingerband zum schwenken und Schlüsselanhänger wurden vor Ort übergeben. Sigi Michel zeigte sich auf dem Rundgang durch die Firma beeindruckt von der Arbeit im textilen Kompetenzzentrum JHCO an der Mühlethalstrasse 77 in Zofingen.

Rohgewebe in Vollendung – Jenny Fabrics AG nach Öko-Tex Standard 1000 re-zertifiziert

Tradition und Moderne schliessen sich keinesfalls von vornherein aus. Im Gegenteil – es gibt Unternehmen, die ihr Augenmerk in beide Richtungen lenken und damit äusserst erfolgreich am Markt agieren. Ein Unternehmen dieser Art ist zweifellos die Jenny Fabrics AG, eine Weberei der traditionsreichen Fritz + Caspar Jenny AG. Angesiedelt im schweizerischen Glarner Unterland, in Niederurnen, blickt das Unternehmen mittlerweile auf eine 174-jährige Firmengeschichte zurück.

Der Ursprung der Firma geht ins Jahr 1834 zurück, als Fridolin Jenny mit einer Spinnerei in Ziegelbrücke den Betrieb aufnahm. Unter dem Namen Enderlin und Jenny wurde 1836 eine Firma gegründet. 1851 wurde eine Weberei in Niederurnen zugekauft. Mitte der 1860er war die Firma mit 54'000 Spindeln und 520 Mitarbeitern die grösste Spinnerei – Weberei des Kantons. Die Expansion des unterdessen in Fritz + Caspar Jenny umbenannten Unternehmens ging bis in die 1980er-Jahre weiter, musste dann aber seinen Tribut zollen hinsichtlich kostengünstigerer Produktion und wachsender Konkurrenz

Ralf Itzek (COO) und Hans Spörry (Leiter QM & UM) halten das neu erworbene Zertifikat des Öko-Tex 1000 in Händen

auf dem Weltmarkt, indem Teile der Produktion nach Osteuropa bzw. Asien ausgelagert wurden. Die 1986 neu firmierte Fritz + Caspar Jenny AG lagerte 1997 die Betriebsgesellschaften in die Spinnerei Ziegelbrücke AG und die Weberei Jenny Fabrics AG aus. Anders als die im Jahre 2001 geschlossene Spinnerei wurde die Weberei durch beträchtliche Investitionen modernisiert und damit zukunftssicher ausgestattet.

12 Million Quadratmeter Rohgewebe

Rund 150 Beschäftigte zählt derzeit das Werk Niederurnen, dazu kommen noch weitere 65 Beschäftigte im tschechischen Partnerbetrieb, in dem aus Kostengründen die einfacheren Artikel gefertigt werden. Insgesamt werden jährlich etwa zwölf Millionen Quadratmeter Rohgewebe produziert, das entspricht etwa 7,4 Millionen Laufmeter Gewebe. Die Produktionspalette reicht von Bekleidungsstoffen aller Art für Beruf und Freizeit, wie beispielsweise Hemden- oder Blusenstoffe, über Heimtextilien, wie Möbelbezüge, Bettwaren und Vorhangstoffe, bis hin zu technischen Geweben. Beim Rohwareneinsatz beträgt der jährliche Garnverbrauch etwa 1'800'000 kg, davon bestehen rund 85 % aus Naturfasern wie Baumwolle, Leinen oder Seide. Der Geschäftsführer der Jenny Fabrics AG Ralf Itzek bestätigt: «Unsere perfekt aufeinander abgestimmten Bereiche Design, Entwicklung und Produktion machen es möglich, eine grosse Palette qualitativ hochwertiger Rohgewebe herzustellen.»

Grossinvestition

Dank der jüngsten Grossinvestition von sechs Millionen Franken in den Maschinenpark des Unternehmens, bei der bei voll laufendem Betrieb insgesamt 48 neue Maschinen installiert wurden (das entspricht der Hälfte aller vorhandenen Maschinen), können nun vermehrt hochkomplexe und kreative Gewebe produziert werden. Ralf Itzek ist sich sicher: «Die massiv getätigten Investitionen, die aus gutem Grund nicht häppchenweise erfolgten, tragen dazu bei, dass unsere Textiltradition,

Der Maschinenpark mit den neuen Greiferwebmaschinen sichert die Zukunft der Jenny Fabrics AG

die auf Sortimentsbreite und Qualitätsbewusstsein ankert, nicht nur fortgeführt sondern noch ausgebaut werden kann.» Itzek fährt fort: «Die Stärken unseres Betriebs liegen darin, unseren Kunden termingerecht erstklassige moderne Rohgewebe zu liefern. Eine unserer Spezialitäten sind dabei feinfädige und sehr dichte Gewebe.» Dass die Jenny Fabrics AG sich auch die Bereiche Umweltschutz und Textilökologie auf die Fahnen geschrieben hat, belegt nicht zuletzt die Ende 2007 erfolgreich durchgeführte Re-Zertifizierung als umweltfreundliche Betriebsstätte nach dem Öko-Tex Standard 1000. Voraussetzung für eine Zertifizierung nach dem Öko-Tex Standard 1000 ist die Einhaltung festgelegter Kriterien zur Vermeidung bzw. Beschränkung von Schadstoffen in der Produktion, die Beachtung strenger Grenzwerte im Abwasser- und Abluftbereich, ein optimierter Energieeinsatz und bestimmte Massnahmen zur Arbeitssicherheit. Die Vorgaben werden von Adrian Meili, Auditor der TESTEX, Schweizer Textilprüfinstitut, vor Ort kontrolliert.

CO_2-Reduktion

In eigener Regie und gemäss dem Motto «sauberer Betrieb» gelang dem Unternehmen

WR WEBEREI RUSSIKON AG
Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon
Tel. 044 956 61 61, Fax 044 956 61 60
Verkauf: reni.tschumper@webru.ch
Betrieb: josef.lanter@webru.ch

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

jüngst eine eklatante CO_2-Reduktion von 25 % durch die Umstellung von Öl auf Gas als Energielieferanten. Die nach Öko-Tex Standard 1000 zertifizierten Unternehmen setzen nach aussen ein klares Signal hinsichtlich ihrer ökologischen Ausrichtung. Ralf Itzek ist der Meinung, dass sich aber noch viel zu wenige Betriebe diesem Grundsatz verpflichtet fühlen: «Dabei liegt es doch klar auf der Hand: Unsere Kunden, die unser Gewebe weiterverarbeiten, verdienen textiles Vertrauen durch ihre Öko-Tex Zertifikate und werben auch damit. Wenn wir diese spezielle Anforderung an uns bedienen möchten, müssen wir an einem Strang ziehen.»

Auch für die tschechischen Betriebsstätten wurde inzwischen eine Zertifizierung nach dem Öko-Tex Standard 1000 beantragt. Laut Itzek bedeuten die Zertifikate für ihre Empfänger einen klaren Wettbewerbsvorteil gegenüber undurchsichtigen Billig-Importen aus anderen Teilen der Welt: «Unsere Kunden wissen immer, was sie bekommen: erstklassige Qualitäten in jeglicher Hinsicht!»

Die Jenny Fabrics AG auf einen Blick
Traditionsweberei im schweizerischen Niederurnen; gegründet 1834 als Spinnerei und Weberei; Beschäftigte: 150 im Werk Niederurnen, 65 im tschechischen Partnerbetrieb; Jahresproduktion: 12 Mio. Quadratmeter Rohgewebe oder 7,4 Mio. Laufmeter Gewebe; jährlicher Garnverbrauch: 1'800'000 kg, davon 85 % aus Naturfasern; Maschinenpark: 18 Dornier Luftwebmaschinen, 5 Dornier Greiferwebmaschinen, 68 Sulzer G 6100 Greiferwebmaschinen, 18 Sulzer F 2001 Greiferwebmaschinen für Drehergewebe

Aktiver Klimaschutz bei der Seidenspinnerei Camenzind + Co. AG

Mathias Camenzind, Camenzind + Co. AG, Gersau, CH

Die Gersauer Seidenspinnerei Camenzind + Co. AG engagiert sich aktiv für den Klimaschutz – sowohl regional wie auch global. Innerhalb der nächsten 15 Jahre will das Unternehmen mittels konkreter Massnahmen den firmeneigenen CO_2-Ausstoss um 35 % senken. Zudem beteiligt sich Camenzind am Windenergie Projekt Mad'Eole in Madagaskar.

Klimaschutz ist der Seidenspinnerei Camenzind ein ernsthaftes Anliegen. Aktuelle Zahlen zum CO_2-Ausstoss des eigenen Unternehmens lassen die Verantwortlichen denn auch nicht unbeteiligt. Berechnungen der Schweizer Klimaschutzorganisation myclimate haben gezeigt, dass die Firma Camenzind im Jahr 2007 ca. 107 Tonnen CO_2 in die Umwelt ausgestossen hat. Die verursachenden Faktoren sind:

- Infrastruktur: Heizung, Stromverbrauch
- Mobilität: Pendelverkehr der Mitarbeitenden; Geschäftsreisen
- Verpflegung: Getränkeautomaten
- Abfall: gesamthafter Abfall der ganzen Produktion

Am effizientesten verringern respektive kompensieren lässt sich ein solcher CO_2-Ausstoss durch einen reduzierten Energieverbrauch oder durch CO_2-neutrale Energieträger.

Firmeneigener Beitrag zum Klimaschutz

Die Camenzind + Co. AG will genau hier einsetzen. Sie hat sich zum Ziel gesetzt, den CO_2-Ausstoss der eigenen Firma in den nächsten 15 Jahren um 35 % zu senken, und zwar mit folgenden konkreten Massnahmen:

- Sanierung und gleichzeitige Effizienzsteigerung des Wasserkraftwerkes; Ziel: bis Ende 2009 soll das erneuerte Wasserkraftwerk in Betrieb genommen werden
- Sanierung der bestehenden Produktionsgebäude: Isolation der Gebäude-Aussenhaut, um Heizenergie einzusparen
- neues CO_2-neutrales Heizsystem: Ölheizung ersetzen
- energieeffizienter arbeiten: Anschaffung energieeffizienterer Maschinen bei Neu-Investitionen

Globales Engagement

Darüber hinaus, und um sich per sofort an der weltweiten CO_2-Reduktion aktiv zu beteiligen, engagiert sich Camenzind am Windenergie-Projekt Mad'Eole in Madagaskar. Im Rahmen dieses Projekts sollen in den nächsten 15 Jahren 31'500 Tonnen CO_2-Emissionen verhindert werden.

Das Projekt bewirbt sich um den «CDM Gold Standard», eine Art Gütesiegel für umweltverträgliche Mechanismen, basierend auf ökologischen und sozialen Kriterien, um eine nachhaltige Entwicklung zu gewährleisten. Der «CDM Gold Standard» wird von namhaften Umweltorganisationen sowie von Unternehmen und Regierungen unterstützt. Aufgrund seiner jährlichen Unterstützung an diesem Projekt kann das Gersauer Unternehmen Camenzind seinen CO_2-Ausstoss kompensieren und darf sich jetzt schon als «klimaneutrales Unternehmen» bezeichnen.

Positive Bilanz der mtex 2008

Die drei Messetage der diesjährigen «mtex – Internationale Fachmesse & Symposium für Textilien und Verbundstoffe im Fahrzeugbau» waren für Aussteller und Besucher erfolgreich. Die 140 Aussteller aus 12 Ländern präsentierten ihre neuesten Entwicklungen bei Textilien und Verbundstoffen in den verschiedenen Bereichen des Fahrzeugbaus. Dabei reichte das Spektrum von textilen Komponenten und technischen Lösungen für das Fahrzeuginterieur über verschiedene Materialien und Komponenten für Fahrzeugsitze bis hin zu textilen Verbundstoffen für Anwendungen im Leichtbau bei Fahrzeugen, Schiffen und Flugzeugen.

Nahezu 1'800 Besucher informierten sich bei den Ausstellern sowie dem zweitägigen Fachsymposium und zahlreichen Ausstellervorträgen über die neuesten Trends der Branche.

SPORTISCA – Eine neue Generation synthetischer Sportrasen

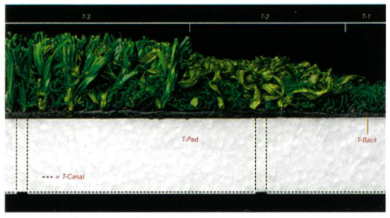
Andreas Tischhauser, Tisca Tiara Swiss Carpets, Bühler, CH

Seit über sechs Jahrzehnten widmet sich TISCA TIARA mit viel Enthusiasmus der Produktion textiler Bodenbeläge. In dieser Zeit wurde eine umfassende Kompetenz für Teppiche aufgebaut. Vor einiger Zeit hat sich das Unternehmen dazu entschlossen, sein umfassendes Tufting-Know-how in den Sportbodenbelagsmarkt zu transferieren. SPORTISCA steht für eine neue Produktgeneration im Bereich synthetischer Sportrasen. Der grosse Unterschied im Vergleich zu herkömmlichen Produkten besteht darin, dass der Rasen nicht mit Sand oder Granulat verfüllt zu werden braucht. Dies bringt eine Reihe wertvoller Vorteile für die Spieler, aber auch für Eigentümer und Betreiber eines Fussballplatzes.

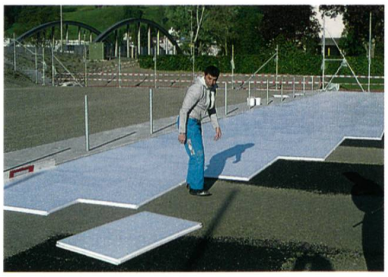
Die Spieler kommen in den Genuss eines sehr naturrasenähnlichen Kunstrasens, welcher sich beispielsweise dadurch auszeichnet, dass er weit weniger «schnell» ist als verfüllte Systeme. Damit kann aus sportlicher Sicht ein häufiger Kritikpunkt gegenüber Kunstrasen beseitigt werden. Zudem werden die Spieler durch die permanent antistatische Ausrüstung vor lästigen elektrischen «Schlägen» verschont. Durch den Wegfall des Granulates verringert sich aber auch der Wartungs- und Reinigungsaufwand massiv und die Schneeräumung im Winter wird erheblich vereinfacht. Dank der umweltfreundlichen Konstruktion kann das System sogar in Grundwasserschutzzonen installiert werden.

Hintergrund zur Entwicklung

Umfassende Befragungen bei Spielern, Coaches, Ärzten, dem Reinigungspersonal, Eigentümern und Umweltverbänden signalisierten eine gewisse Skepsis gegenüber dem üblicherweise eingesetzten Gummigranulat. Während es die Spieler als «unnatürlich» ablehnten, wiesen Ärzte auf die Feinstaubproblematik und mögliche gesundheitsgefährdende Stoffe im Granulat hin. Das Reinigungspersonal beklagte einen verhältnismässig grossen Wartungsaufwand auf dem Platz, sowie einen erheblichen Reinigungsaufwand um den Platz, in Garderoben etc. Aus Sicht der Umwelt gab insbesondere die Entsorgungsproblematik zu denken. Somit lag das Entwicklungsziel auf der Hand: Es sollte ein künstliches Grün entwickelt werden, welches das natürliche Vorbild möglichst gut imitiert, optimale sportfunktionelle Eigenschaften aufweist, ohne Granulat auskommt und aus gesundheitlicher Sicht empfehlenswert ist.



Die Triple-T-Technologie™



Verlegen der Unterlagsplatten

Erfolgreiches Zusammenspiel

Die zum Patent angemeldete Triple-T-Technologie™ machte die Umsetzung des Entwicklungszieles möglich. Das SPORTISCA Sportrasensystem besteht aus den Hauptkomponenten T-Turf™ (Rasen) und T-Pad™ (Elastikunterlage). Der T-Turf™ besteht aus den Florschichten T-1, T-2 und T-3/4 sowie der Rückenausrüstung T-Back™. Durch raffiniertes Zusammenspiel sämtlicher Komponenten werden die Bedürfnisse und Anforderungen unterschiedlicher Anspruchsgruppen befriedigt.

Spielfreude

Von der Natur inspiriert, für Athletinnen und Athleten perfektioniert ist SPORTISCA eine getreue Abbildung des natürlichen Rasens – echt und sympathisch. Unabhängig von Wind, Wetter und Beanspruchung bietet der neue Rasen sportfunktionelle Eigenschaften gemäss dem FIFA 1-Stern Standard. Die revolutionäre Trip-

Ausrollen der Sportrasenbahnen

le-T-Technology™ setzt durch die raffinierte Florkonstruktion bisher unerreichte Massstäbe in Bezug auf den Spielkomfort. SPORTISCA ist permanent antistatisch ausgerüstet und verschont damit die Athletinnen und Athleten von lästigen elektrischen Entladungen. Weil sich kein Granulat mit Schnee vermischen kann, vereinfacht sich die Schneeräumung. Das raffinierte Kanalsystem gewährt einen zügigen Wasserabfluss. Das Spiel geht weiter, selbst bei extremen Niederschlägen.

Keine Gesundheitsgefährdung

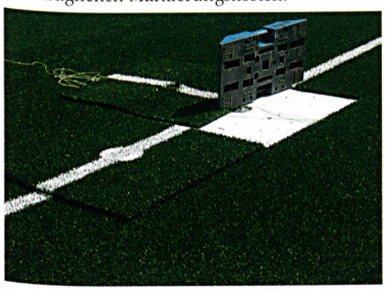
Die abfedernde Wirkung wird durch das T-Pad™ unterhalb der Oberfläche sichergestellt. Die optimale Energieabsorption ist nahezu unabhängig von der Temperatur und dem Wartungszustand; dies während der gesamten Produktlebenszeit. Das Zusammenspiel der T-1- und T-2-Fasern gibt einerseits die notwendige Griffigkeit und Haftung, andererseits die seitliche Stützung der Nocken bzw. Noppen. Durch den Verzicht auf Granulat entsteht kein produktbedingter Feinstaub, der die Atemwege belastet. Selbst bei hohen Temperaturen entstehen keine Geruchsemissionen.

Niedriger Wartungsaufwand

Beim Kunstrasen ist keine Vertikutierung zur Auflockerung des verdichteten Granulats nötig, keine regelmässige Tiefenreinigung. Der Reini-

Vorbereitung zur Verbindung der Bahnen

gungsaufwand rund um den Platz ist gering. Es wird kein Granulat nach aussen getragen und es gelangt kein Füllmaterial in die Umkleidekabinen und in die Kleider. Es entstehen keine laufenden Materialkosten, weil das Ersetzen von Granulat wegfällt. Durch die permanent integrierten Markierungen entfallen sämtliche nachträglichen Markierungskosten.



Einsetzen der Mittelpunktmarkierung

Ökologische Verträglichkeit

Der dereinst anfallende Abfall wiegt weniger als die Hälfte eines verfüllten Produktes. Dank dem Einzelelementsystem entsteht keine Materialvermischung. Die Entsorgungskosten betragen einen Bruchteil jener eines verfüllten Systems. Gemäss des T-Cycle™ Entsorgungskonzepts können SPORTISCA-Produkte auf umweltfreundliche und dennoch kosteneffiziente Art und Weise entsorgt werden. SPORTISCA benötigt keine Weichmacher oder Lösungsmittel. Im Gegenteil: Das unverfüllte System genügt derart hohen ökologischen Standards, dass es selbst in Grundwasserschutzzonen eingesetzt wird. Durch die aktive GUT-Mitgliedschaft (Gemeinschaft umweltfreundlicher Teppichboden) erfolgt die Produktion von SPORTISCA entsprechend den strengsten ökologischen Richtlinien.

Randfixierung des Sportrasenfeldes

Reduktion von CO_2-Emissionen

Als ENAW-zertifizierter Betrieb trägt TISCA TIARA zur CO_2-Reduktion und zur Optimierung der Energieeffizienz bei. Als einziger Schweizer Produzent dieser Branche bietet TISCA TIARA den Vorteil von ausgesprochen kurzen Transportwegen. Ausserdem sichert T-Care™ die Einhaltung der ökologischen Standards von der Produktentwicklung bis zum fertigen Produkt.

Regenschutz- und Outdoorbekleidung – Mit der Wassersäule der Funktion auf der Spur

Ihre Reise vom internationalen Textilforschungszentrum Hohensteiner Institute in Bönnigheim ins Textilmuseum Augsburg trat im April die «Wassersäule» an. Seit den 1960er-Jahren war mit Hilfe dieses Messgerätes im Bereich Warenprüfung die Wasserdichtheit von Textilien überprüft worden.

In den letzten Jahren bediente Labormitarbeiter Edgar Augspurger «seine» Wassersäule, die im Wesentlichen aus einer wassergefüllten Kunststoffröhre besteht, deren Inhalt Druck auf das eingespannte Textil ausübt, nur noch zu Vorführzwecken, z. B. für Fernsehteams oder Besuchergruppen (Abb. 1). Mit einem Mess-

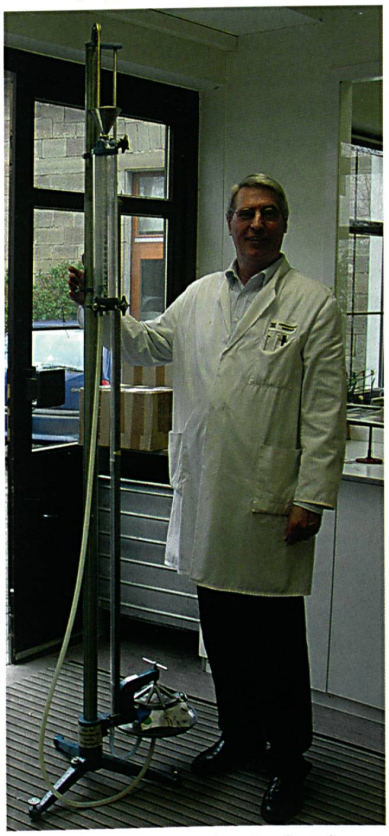


Abb. 1: Die «Wassersäule», in die Jahre gekommenes Messgerät zur Ermittlung der Wasserdichtheit von Textilien

bereich von 200 mbar, was dem Druck einer Wassersäule von 2 m Höhe entspricht, konnte Augspurger mit dem Messgerät die Leistungsfähigkeit moderner Funktionstextilien bei weitem nicht mehr ausreizen: «Unsere modernen Wasserdichtheits-Messgeräte können mittels einer speziellen Hydraulik einen Wasserdruck von 2'000 mbar simulieren, was einer Wassersäule von 20 m entspricht. Diese Werte werden von vielen Materialien am Markt problemlos erreicht. Aber um das Prinzip der Druckerzeugung mittels einer Wassersäule zu demonstrieren, ist unser angejahrtes Prüfgerät ideal geeignet.» Davon können sich die Besucher des im Aufbau befindlichen Textilmuseums auf dem Gelände der Augsburger Kammgarnspinnerei (www.tim-bayern.de) voraussichtlich ab Frühjahr 2009 ebenfalls überzeugen.

Dichte Nähte notwendig

Höchstwerte bei der Wasserdichtheit sind ein wichtiges Verkaufsargument für die Hersteller und den Handel. Die Tücke liegt hier wie so oft im Detail, meint Augspurger: «Wir erleben es sehr häufig, dass die bei Regenschutz- oder Outdoorbekleidung verwendeten Gewebe zwar sehr gute Werte bei der Wasserdichtheit erreichen – durch mangelhaft abgedichtete Nähte aber das Wasser praktisch ungehindert eindringen kann. In anderen Fällen treten durch die Belastung im Alltag Materialschädigungen auf, welche die Funktion der Textilien ebenfalls stark einschränken.» Standardmässig wird an den Hohensteiner Instituten deshalb nicht nur das verwendete Gewebe oder das Membranmaterial auf Wasserdichtheit hin überprüft, sondern auch die Nähte.

Wasserdichtheitsprüfung

In der Norm EN 343 ist die Überprüfung der Wasserdichtheit von Regenschutzbekleidung, wie sie für verschiedene Berufsgruppen als Teil der Persönlichen Schutzausrüstung (PSA) vorgeschrieben ist (Abb. 2). Geprüft wird entsprechend der Vorgaben der DIN EN ISO 20811. D. h. es wird nicht nur das Kleidungsstück im Neuzustand untersucht, sondern auch nach mehrmaligem Waschen sowie nach ncche-

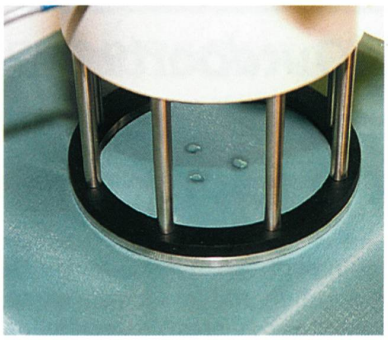


Abb. 2: Die Wasserdichtheit von Bekleidung wird nach den Vorgaben der DIN EN ISO 20811 überprüft

mischen (Kontakt mit Öl und Kraftstoff) und mechanischen (Knicken, Abrieb) Belastungen (Abb. 3). Die Hohensteiner Qualitätsstandards sehen auch für Outdoorbekleidung, wie sie im Freizeitbereich als Regenschutz zum Einsatz kommt, ein erweitertes Prüfprogramm vor (Abb. 4). Dieses wird von vielen Anbietern insbesondere zur Vermeidung von Reklamationen gerne in Anspruch genommen – ebenso wie die Kombination mit dem weltweiten Hohensteiner Vor-Ort-Inspektionsservice.

Prüfung in allen Phasen der Produktionsabwicklung

Dessen Leiterin, Simone Hennefarth, weiss um die Probleme ihrer Kunden: «Wir erleben es immer wieder, dass sich die Qualität der zur Prüfung eingereichten Vor-Produktions-Muster ganz gravierend von derjenigen aus der regulären Fertigung unterscheidet. Deshalb bieten wir im Rahmen des Inspektions-Services die

Abb. 3: Bei Regenschutzkleidung im Rahmen der Persönlichen Schutzausrüstung (PSA) ist die Überprüfung der Wasserdichtheit in der Norm EN 343 festgeschrieben, Bild: rofa

Ziehung von Mustern in allen Phasen der Produktionsabwicklung an. Angefangen bei den Vorprodukten über die laufende Produktion bis hin zur Verladung der Ware. Das Prüfszenario stimmen wir dabei ebenso wie den Umfang ganz auf die individuellen Erfordernisse unseres Kunden ab.» Bei Qualitätsproblemen kann der Auftraggeber, beraten durch die Hohensteiner Spezialisten, dann entscheiden, ob die Charge überhaupt abgenommen bzw. verschifft werden soll.

Qualität hat ihren Preis

Die Qualität von Regenschutz- und Outdoorbekleidung definiert sich für Augspurger aber nicht allein durch die Wasserdichtheit: «Was hilft es dem Träger, wenn Jacke und Hose optimal vor Regen schützen, durch eine mangelnde Atmungsaktivi-

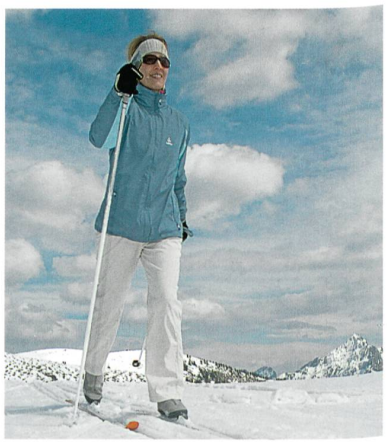


Abb. 4: Die vielfältigen Funktionen moderner Outdoorbekleidung, wie Wasser- und Dichtheit sowie Tragekomfort, werden von den Experten der Hohensteiner Institute neutral beurteilt, Bild: Löffler

tät des Materials aber der eigene Schweiss bei verstärkter körperlicher Aktivität nicht adäquat abgeleitet wird? Ebenfalls unangenehm ist es, wenn der Wind durch die Kleidungsstücke pfeift.» Für den Experten ist es deshalb nur folgerichtig, neben der Wasserdichtheit stets auch die Winddichtheit und die Atmungsaktivität der Spezialkleidung zu optimieren: «Nur so hat man als Träger auch unter verschiedensten Witterungsbedingungen uneingeschränkte Freude am Aufenthalt im Freien. Leider ist den Verbrauchern vielfach gar nicht bewusst, wie gross der Aufwand ist, um hochwertige Outdoorkleidung auf den Markt zu bringen und deren Qualität dauerhaft sicherzustellen. Dabei sind es gerade diese Faktoren, die sich gravierend auf den Preis eines Artikels auswirken.»

Weitere Aus- und Umbauetappe bei der TESTEX® abgeschlossen

In der Absicht, die TESTEX®, das grösste unabhängige Textilprüfinstitut der Schweiz mit internationalem Ruf, konsequent auf dem neuesten Stand der Technik zu halten, hat das Unternehmen eine weitere Aus- und Umbauetappe abgeschlossen. Gleichzeitig hat es sein erstes «Hautmodell» in Betrieb genommen. Das Hautmodell ist das zentrale Prüfgerät, um den physiologischen Komfort von textilen Flächengebilden präzis und wiederholbar zu bestimmen.

Im Zuge der neuesten Aus- und Umbauetappe, die nach nur fünf Monaten abgeschlossen werden konnte, wurden die Labor- und Büroräumlichkeiten um eine Fläche von 200 m² erweitert und das physikalische Textilprüflabor umgebaut. Damit verschaffte sich das Unternehmen, das sich seit Jahren über die stetig steigende Nachfrage nach seinen Dienstleistungen freuen darf, den dringend benötigten Platz für Kapazitätserweiterungen.

Renoviertes Labor Textilprüfung

Physiologischer Komfort

Da der physiologische Komfort von Spezialbekleidung ein immer gewichtigeres Verkaufsargument wird, sind besonders Hersteller von Persönlicher Schutzausrüstung (PSA), Wetterschutz- und Sportbekleidung bemüht, den

Verkaufsfaktor «Komfort» mit einer Prüfung zu quantifizieren. Bei komplexen Materialaufbauten wie z.B. bei Schlafsäcken spielt der thermophysiologische Komfort dort eine Rolle, wo die Temperaturregulierung des Körpers in Abhängigkeit des Umgebungsklimas im Vordergrund steht. TESTEX® hat nun auf diese Nachfrage reagiert und die grösste Einzelinvestition in der Anschaffung eines Prüfgerätes der Hightechklasse zur Ermittlung von bekleidungsphysiologischen Kenngrössen getätigt. Das Gerät wird als «Hautmodell» bezeichnet, und es können sowohl die Atmungsaktivität («wie gut schwitzt es sich», ausgedrückt im Wasserdampfdurchgangswiderstand) als auch das Wärmerückhaltevermögen («wie gut isoliert es» ausgedrückt im Wärmedurchgangswiderstand) von Textilien bestimmt werden. Die Prüfung ist genormt und wird in der EN 31092 bzw. ISO 11092 beschrieben.

«Hautmodell» Detailansicht

Innovativer Partner

Auch in Zukunft will TESTEX® ein vertrauenswürdiger und innovativer Partner für alle Stufen der Textil- und Bekleidungsindustrie sein und ist bereit, sein Prüfangebot sukzessive den Anforderungen des Marktes anzupassen.

Redaktionsschluss Heft 5 / 2008: 19. August 2008

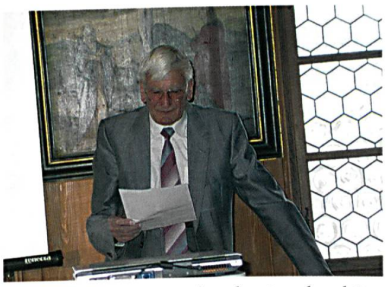
E-Mail-Adresse Inserate

keller@its-mediaservice.com

IFWS – Frühjahrstagung 2008

Die Schweizer Sektion der IFWS hielt ihre diesjährige Tagung am 31. März 2008 im historischen Wasserschloss Hagenwil bei Amriswil/Thurgau ab. Über 40 Teilnehmerinnen und Teilnehmer – auch aus Deutschland und Österreich – bekundeten ihr Interesse an dieser Veranstaltung. Vor dem fachlichen Teil fand unter der Leitung des Vorsitzenden Fritz Benz die Landesversammlung Schweiz statt. Deren Vorstand, Fritz Benz (Vorsitzender) und Berndt Meyer (Kassier), wurde für eine weitere Amtsperiode gewählt.

Im ersten Referat stellte Dipl.-Ing. FH Rolf Arnold vom Sächsischen Textilforschungsinstitut, Chemnitz, innovative Produktentwicklungen auf modifizierten Kettenwirkmaschinen der Firma Jakob Müller vor, mit Schwerpunkt im Agrobereich und der Anwendung in der Schweiz. Dazu gehören Pflanzenträgermatten für den Gartenbau zur Begrünung von Böden, Hängen, Wänden, Dach- und Betonflächen, Gleisbetten sowie für schwimmende Pflanzeninseln, auch in Schwimmteichen mit Klärstufe. Heizmatten für den Gartenbau zur Frostfreihaltung, Pflanzenzucht, als mobile Fussheizung sowie als grossflächige Heizungen für ökologisches Bauen sind weitere interessante Produkte. Als Neuentwicklung zeigte der Referent eine Maschine für die Herstellung von Multiaxialgewirken aus Hochleistungsfasern für den Leichtbau auch in 3-D-Strukturen. Gewirke mit unterschiedlichen Kantenlängen als Ausschnittverstärkungen für Flugzeugtüren und -fenster sowie Taschenfördergurte mit integrierten Stäben und ein Zugelement für neuartige Seilförderer sind weitere innovative Entwicklungen.



Fritz Benz, Vorsitzender der Landessektion Schweiz

Als zweiter Referent sprach Walter Borner, Mitinhaber und CEO des Wäscheherstellers Zimmerli in Aarburg und Coldrerio/TI, über die Unternehmens- und Markenpolitik der Firma Zimmerli Textil AG, Aarburg. Er führte den einst vor dem Konkurs stehenden Betrieb zu einem erfolgreichen Unternehmen im exklusiven Wäschebereich, was ihm die Auszeichnung «Unternehmer des Jahres 2006» einbrachte. Zimmerli-Herren- und Damenwäsche wird neben den wichtigen Heimmärkten Schweiz, Deutschland und Frankreich weltweit vertrieben. Viele prominente Filmstars aus Hollywood gehören ebenso wie arabische Scheichs zur Kundschaft.

Neben fundierten Marktkenntnissen muss man sich in den kleinen Nischen der Premium-Herrenwäsche jedoch auf seine Stärken konzentrieren. Die Produkte-Philosophie und -Strategie von Zimmerli beruht auf besten Naturfaser-Materialien, wie garnmercerisierte Baumwollzwirne, Spitzenqualitäten bei den zugekauften Stoffen, zum Beispiel Single Jersey Feinheit E 50, und bei der eigenen Konfektion. Hohe Lieferbereitschaft, Treue gegenüber dem exklusiven Einzel-Fachhandel und Expansion in Luxushäusern sowie Investitionen mit Eigenkapital sind die weiteren Prinzipien. Der Cash flow steht vor dem Umsatz. Der Auftritt erfolgt nur an Messen, welche dem Produkt angemessen sind. Schlüsselkunden schaffen weitere Kunden.

Zur Führung gehört die Entwicklung der Strategien mit den eigenen Leuten und die Durchsetzung der Ziele. Letzteres muss sich für alle lohnen. Weiterbildung und das richtige Umfeld sind Voraussetzungen für die Motivation der Mitarbeiter. Der Unternehmer muss als Vorbild Leidenschaft, Disziplin und Verantwortung vorleben und Fachkenntnisse aufweisen. – Die steigende Nachfrage nach Zimmerli-Produkten bestätigt die Effizienz der erläuterten Firmenphilosophie.

Betriebsbesichtigung

Nach den beiden Vorträgen folgte am Nachmittag die Besichtigung der Firma ISA Sallmann AG in Amriswil/TG – Hersteller von Herren-, Damen-, Tag- und Nachtwäsche, Sport-Funktionswäsche sowie Homewear. Die Gründung dieses Betriebs geht auf das Jahr 1849 durch Josef Sallmann, ein Einwanderer aus Sachsen, zurück. Nach einem breiten Produktionsprogramm – anfangs auf Raschelmaschinen – wandelte sich

das Unternehmen im Laufe der Jahre zu einem bedeutenden Hersteller rundgestrickter Wäsche.

Walter Borner bei seinem Vortrag

Das Stammwerk Amriswil mit 60 Betriebsangehörigen umfasst Verwaltung, Produktentwicklung, Rundstrickerei, Zuschnitt und Vertrieb. Die Näherei mit 170 Personen befindet sich in Portugal. In der dazugehörenden Firma Ajoutex im schweizerischen Pruntrut sind weitere 10 Personen in der Konfektion beschäftigt. In der Strickerei befinden sich 25 Feinripp-Rundstrickmaschinen, die Hälfte davon in Leibweiten-Durchmessern. Dank perfekter Organisation verarbeitet diese Abteilung mit total nur 5 Personen 200 – 250 Tonnen Garn pro Jahr, davon 70 % Baumwolle mit ¼ Bio-Anteil, der Rest ist Wolle, Seide, PES und Elastan. Rund die gleiche Stoffmenge wie die Eigenproduktion wird aus nahezu allen EU-Ländern dazugekauft. Bei der Information auf den internationalen Messen wird der ausgewählte Stoff vor Ort geordert. Schwerpunkt des Produktionsprogramms ist Herren-Unterwäsche. Die gängigsten Artikel sind dabei Slips mit Öffnung und Leibchen ohne Arm, wobei eine grosse Auswahl an Arten, Formen, Schnitten, Farben und Dessins angeboten wird. Zu den besonders innovativen Produkten gehört die Clima-Control-Sportunterwäsche mit den Wärmefaktoren 1 – 3 aus Polyester Trevira für Herren und Damen. Im Verkaufsprogramm sind des Weiteren reine Schurwoll- und Thermo-Qualitäten (50 % Schurwolle, 50 % Polyester). Eine hochmodische Damenwäsche-Kollektion ist in Vorbereitung.

Das Prinzip des Unternehmens ist ein vielseitiges, anspruchsvolles und qualitativ hoch stehendes Wäscheprogramm im mittleren Preissegment, welches durch den Einzelfachhandel, Grossverteiler wie Coop und Migros und Kaufhäuser wie Manor vertrieben wird. Über 1,2 Mio. ISA-Produkte fanden so im vergangenen Jahr ihre Abnehmer. Dank der geschilderten Strategie kann sich die Firma ISA-Sallmann im globalen Verdrängungswettbewerb erfolgreich behaupten.

Fritz Benz
CH-9630 Wattwil

Protokoll der 34. ordentlichen Generalversammlung der SVT vom 15. Mai 2008 in Liestal

Die Generalversammlung 2008 fand im Tagungszentrum Bienenberg oberhalb von Liestal statt.

Im Namen der SVT heisst der Präsident Carl Illi alle anwesenden Ehrengäste und Gäste, die Vertreter der uns nahe stehenden Organisationen des TVS, SVTC und IFWS, seine Vorgänger, die Neumitglieder, die Mitglieder der Presse sowie die Firmenvertreter der Besichtigungsfirmen herzlich willkommen.

Er bedankt sich bei denjenigen Firmen, welche am Nachmittag ihre Tore geöffnet haben. Nur dank ihrer Kooperation gelingt es, interessante Anlässe zu organisieren. Er gibt seiner Hoffung Ausdruck, dass solche Betriebsbesichtigungen einen Austausch an Ideen bewirken.

Der Präsident freut sich, dass immer wieder – zwar nicht zahlreich – Neueintritte zu verzeichnen sind, da dies ein Beweis dafür ist, dass unsere Branche lebt.

Gemäss Tagesprogramm eröffnet der Präsident die Generalversammlung.

GV 2008

Traktandenliste

1. Protokoll der GV 2007
2. Berichterstattungen
2.1 Jahresbericht des Präsidenten
2.2 Jahresbericht «mittex»
2.3 Weiterbildungskommission
3. Jahresrechnung 2007
4. Budget 2008 / Mitgliederbeiträge 2009
5. Wahlen
6. Mutationen und Ehrungen
7. Jahresaktivitäten
8. Verschiedenes

Die Generalversammlung ist gemäss den Statuten fristgerecht einberufen worden. Der Jahresbericht, die Jahresrechnung sowie die Traktandenliste sind ordnungsgemäss in der «mittex», unserem Vereinsorgan, publiziert und im Sekretariat aufgelegt worden.

Nachdem keine Einwände erfolgen, werden als Stimmenzähler Herr Alwin Tanner und Frau Madeleine Schätti und für das Protokoll Herr Stefan Gertsch bestellt. Der Präsident eröffnet damit die beschlussfähige Generalversammlung.

1. Protokoll der GV 2007

Das Protokoll ist im Sekretariat aufgelegen und in der «mittex» publiziert worden. Es sind keine Einwände eingegangen. Es wird einstimmig angenommen und dem Verfasser, Stefan Gertsch, verdankt.

2. Berichterstattungen

2.1 Jahresbericht des Präsidenten

Der Präsident eröffnet seinen Jahresbericht mit der Erklärung, dass ein Jahresbericht erst Wochen nach dem Neujahr geschrieben werde und der Rückblick dann entweder unter einem verklärten Blick oder mit mehr Überblick erfolge – den Durchblick aber habe man nur noch selten.

Erfolgreiches Jahr für die Textilindustrie

Die schweizerische Textilindustrie hat ein erfolgreiches Jahr hinter sich, dies dank Innovation und Luxus, wie die NZZ vom 30. April 2008 schrieb. Daraus schliesst der Präsident, dass das luxuriöse Marktsegment immer der Fokus unserer Tätigkeit bleiben müsse, denn dort sei, gemessen an unserem Weltmarktanteil immer Potential vorhanden.

Dieser Trend ist auch in absoluten Zahlen eindrücklich, doch findet das eigentliche Wachstum im Ausland, somit in den Tochtergesellschaften unserer Textilbetriebe, statt. Der Präsident ist ob diesen Zahlen erfreut, gleichzeitig macht er darauf aufmerksam, dass die Betriebe mit ihren schlanken Strukturen auf Hochtouren laufen und die Mitarbeiter permanent unter

Druck stehen. Dieser Umstand macht sich generell in der SVT bemerkbar, finden wir doch weniger Zulauf – die Zeit und die Muse fehlen.

GV 2008

Unsicherheiten im globalen Handel

Im Hinblick auf den globalen Handel, die explodierenden Rohstoffpreise und das Aufblühen der Schwellen- und Entwicklungsländer stellt der Präsident fest, dass wir mit ganz anderen Vorzeichen konfrontiert werden. Die Finanzmärkte liegen demoralisiert am Boden; Schuldzuweisungen mögen befriedigen, helfen aber nicht. In diesem Zusammenhang beschäftigen den Präsidenten die Wechselkursrelationen sowie die Inflations- oder Zinsängste. Diese Unsicherheiten führen zu noch mehr Unsicherheiten und Lähmungen. Das Unternehmertum brauche aber Konditionen, auf welchen man bauen, expandieren oder investieren kann.

Auf der politischen Seite ortet der Präsident wenige lösungsorientierte Ansätze, weist aber darauf hin, dass jedes Land die Politiker verdiene, welches es wähle. In diesem Sinne seien wir als Bürger mitverantwortlich.

Fokus auf unsere Werte

Auf Grund der schwierigen Konjuktur, fokussiert der Präsident die Aufmerksamkeit auf unsere schweizerischen Tugenden: Genauigkeit, Servicetreue, Qualität, Design und Innovation. Es ist Zeit, den Kunden klarzumachen, dass sie den Weizen von der Spreu trennen müssen. Eine Ausrichtung auf Billigmärkte treibt die Kunden und wiederum deren Kunden in den Sog einer nach unten gerichteten Preisspirale.

Es ist Zeit, die Pfade der Destruktion zu verlassen und uns auf vorteilhafte Märkte zu begeben. Der Aufwand dazu ist sicherlich nicht unerheblich, doch nur Produkte mit gesunden Margen lassen das Unternehmertum überleben.

SVT im letzten Jahr

Betrachtet man den Verein, so hat er kein einfaches Jahr hinter sich. Der Präsident hält fest, dass Unternehmen wie Mitglieder sparen. Daraus ergibt sich ein negatives Resultat. Als Optionen stehen Preiserhöhungen, Steigerung der Mitgliederzahlen oder mehr Inserateaufkommen an. Optionen, welche aber alle schwer durchsetzbar sind. Deshalb bittet er zum wiederholten Male die Firmen dazu auf, mindestens ein Inserat pro Jahr in unserer Fachzeitschrift zu veröffentlichen. Gerade in Zeiten eines permanenten Personalmangels könne so ein Unternehmen seine Erfolge zeigen und sein Image verbessern, um potentielle Mitarbeiter anzusprechen.

Der Mitgliederbestand ist im Rahmen der letzten Jahre weiter geschrumpft und beträgt per Ende des letzten Jahres noch 767 Mitglieder.

Neugestaltung der WBK

Mit dieser Ausgangsbasis sah sich der Vorstand veranlasst, die Weiterbildungskommission neu zu gestalten. Diese arbeitet nun mit dem SVTC zusammen und führt im 2 Jahresrythmus ein FORUM für die textile Kette sowie Weiterbildungskurse durch. Die Homepage wurde aktualisiert und es erscheint nun regelmässig ein Newsletter.

Der SVT verfüge über ein professionelles Sekretariat welches die Grundvoraussetzung habe, auf Bedürfnisse, der Mitglieder einzugehen. Deshalb wären Vorstand und Sekretariat froh, wenn vermehrt Anregungen, Bedürfnisse und Reaktionen eingehen würden.

In seinen abschliessenden Worten gibt der Carl Illi der Hoffnung Ausdruck, dass sich die Weltwirtschaft schneller erhole als heute die Meinung ist. Die Welt wachse und die Aktienmärkte ziehen tendenziell wieder an. Pessismismus habe noch nie zu Erfolg geführt und die generellen menschlichen Bedürfnisse auf dieser Welt bilden die Basis für unser Tun.

2.2. Jahresbericht mittex

Dr. Roland Seidl, Chefredaktor der «mittex» geht in seinen Ausführungen auf die Rahmenbedingungen der Fachzeitschrift ein. Trotz IT-MA-Jahr konnte das Budget nicht ganz erreicht werden, ein grösserer Verlust konnte aber verhindert werden. Inhaltlich biete die «mittex»

Veteranen: Frau Verena Vögelin, Herr Max Bahmert und Herr Bruno Dössegger mit dem Präsidenten, Carl Illi

Herzlichen Dank den Sponsoren der GV 2008

Bäumlin AG, Thal
Boller Winkler AG, Turbenthal
Création Baumann AG, Langenthal
Gessner AG, Wädenswil
Gertsch Consulting & Modevision, Zofingen
Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur
Jenny Fabrics AG, Ziegelbrücke
Jossi Systems AG, Wängi
Remei AG, Rotkreuz
Sefar AG Division Filtration, Heiden
Schnyder & Co., Schübelbach
Spoerry & Co. AG, Flums
Stäubli AG, Horgen
Stiftung zur Förderung der Zwirnerei, Zürich
Testex AG, Zürich
TVS Textilverband Schweiz
Zimmerli Textil AG, Aarburg

Informationen über aktuelle Themen, Neuheiten und Innvoationen in der Textilindustrie sowie Ausführungen über die Nanotechnologie und neue Fasern.

Der 4 fashionmaker musste in Ermangelung an geeigneten Fachautoren eingestellt werden. Themen in diesem Bereich werden aber weiterhin in loser Folge in der mittex erscheinen.

Frau Ruth Gisin, Stadtpräsidentin von Liestal

Roland Seidl weist darauf hin, dass man mit der «mittex» jährlich 240 Seiten Informationen bekomme, welche frei Haus geliefert werden und einen grossen Fundus für eine regelmässige Weiterbildung und als Informationsquelle biete.

Zum Schluss dankt er allen Inserenten, Mitgliedern, Abonnenten, Fachautoren und Unternehmen, welche ihren Anteil zum Gelingen der «mittex» beitragen. Speziell erwähnt er die gute Zusammenarbeit zwischen Paul Sibold (Layout), Andreas Keller (Inserate) und der ea Druck+Verlag AG (Druck & Auslieferung).

Carl Illi bedankt sich bei Roland Seidl für sein grosses Engagement, eine fachlich hochstehende «mittex» zu realisieren.

2.3 Jahresbericht WBK

Da der Präsident Carl Illi in seinem Jahresbericht bereits auf die Entwicklung der WBK eingetreten ist, geht Peter Minder gleich auf den zweiten Teil seiner Ausführungen ein.

Auf Grund der Zusammenarbeit der beiden Vereinigungen SVT und SVTC im Bereich Weiterbildung sei es sein Wunsch, heute als Präsident der WBK zurückzutreten, da er dies als idealen Zeitpunkt erachte.

Peter Minder führt aus, dass er in all diesen Jahren als WBK-Präsident viel Freude hatte, neue Kontakte und Freunde und etliche Erfahrungen gewinnen konnte, welche er nicht mehr missen möchte.

Es habe ihm immer Spass und Freude bereitet, mit einem engagierten WBK-Team gute Kurse auszuarbeiten und sie Mitgliedern sowie Interessierten anzubieten.

Er bedankt sich bei seinem Team für die immer grossartige Unterstützung, bei den Mitgliedern für ihr Interesse und die Teilnahme und bei den Firmen, Institutionen und Referenten für ihre Zusammenarbeit.

Zum Schluss führt Peter Minder aus, dass er dem WBK-Team als Mitglied weiterhin diene und wünscht Stefan Gertsch bei der Umsetzung seiner Ideen viel Erfolg.

Neues WBK-Konzept

Stefan Gertsch erläutert kurz sein neues Konzept der Weiterbildung, welches auf drei Säulen aufbaut. Workshop – Textil & Bekleidung, Kultur – Textil & Bekleidung sowie Weiterbildung – Textil & Bekleidung. Die vereinigte Weiterbildungsgruppe hat ihre Arbeit bereits aufgenommen und so kann Stefan Gertsch bereits die ersten Kurse präsentieren, welche im Winterhalbjahr 2008/2009 angeboten werden.

Der Präsident dankt Stefan Gertsch für seine Initiative und die Idee, die beiden Teams für sein Konzept zu gewinnen und zusammenzuführen.

3. Jahresrechnung 2007

Der Kassier, Rolf Langenegger, erläutert die Rechnung, welche die Politik der schwarzen Null fortsetzt. Aufgrund des negativen Ergebnisses, sei es notwendig gewesen, wieder Reserven dafür schmelzen zu lassen.

Weniger Mitglieder und Gönner vermindern unsere Einnahmen, welche durch einen guten Inserate-Verkauf nicht wettgemacht werden können. Das FORUM habe mit einem minimalen Gewinn abgeschlossen.

Er bedankt sich bei Andreas Keller für sein Engagement in der Inserate-Akquisition, allen Inserenten in der «mittex» sowie Verena Gertsch vom Sekretariat für die tadellose Buchführung.

Da keine Fragen zur Jahresrechnung aus der Versammlung gestellt werden, leitet Rolf Langenegger zur Abstimmung über, welche er als Paket zusammenfasst.

Die Jahresrechnung wird genehmigt und dem Vorstand wird Décharge erteilt. Auch der Revisorenbericht wird angenommen. Carl Illi dankt dem Kassier und den Revisoren für ihre geleistete Arbeit.

4. Budget und Mitgliederbeiträge

Rolf Langenegger erläutert in Kürze das Budget, welches mit einem Ausgabenüberschuss abschliesst, der wiederum aus den Reserven gedeckt werde. Da die Mitgliederbeiträge für das laufende Jahr bereits im Februar in Rechnung gestellt wurden, wird über die Mitgliederbeiträge für das Jahr 2009 abgestimmt. Der Vorstand schlägt vor, die Mitgliederbeiträge für das Jahr 2009 unverändert zu belassen.

Gemeinsames Nachtessen SVT/SVTC

Das Budget und die Mitgliederbeiträge werden von der Versammlung einstimmig angenommen.

5. Wahlen

Es sind keine Austritte zu vermelden. Zur Wiederwahl stellt sich Stefan Gertsch als Aktuar, welcher mit Applaus bestätigt wird.

Zur Information gibt Carl Illi bekannt, dass Peter Minder neu das Amt des Vizepräsidenten übernehme, welches seit längerer Zeit verwaist ist.

6. Mutationen und Ehrungen

Der Präsident liest die Gedenktafel (7 Verstorbene) und bittet die Anwesenden, sich dazu zu erheben.

Ingesamt sind dieses Jahr 11 Veteranen ernannt worden, davon sind 4 anwesend. Mit einem grossen Applaus verdankt die GV den langjährigen Mitgliedern ihre Treue zum Verein.

Erstmalig werden auch 6 Firmen für ihre langjährige Mitgliedschaft erwähnt und mit einer Urkunde geehrt.

Für 50 Jahre Mitgliedschaft werden 3 Personen mit einem kleinen Geschenk und für 60 Jahre Mitgliedschaft 4 Jubilare geehrt. Der Präsident dankt den Jubilaren für ihre langjährige

Wir gratulieren den folgenden Jubilaren:

50-jährige Mitgliedschaft

Bamert Max, Hochdorf
Brügger Xaver, Aeugst a.A.
Spälty Louis, Hätzingen

60-jährige Mitgliedschaft

Heer Werner, Rüti
Mauch Bernhard, Wattwil
Schenk Alfred, Zürich
Spengler Hans, Neerach

Wir gratulieren den folgenden Firmen:

30-jährige Gönner- und Firmenmitgliedschaft

Benniger AG, Uzwil
H. Bodmer + Co AG, Zürich
Sultex AG, Rüti

30-jährige Aktivmitgliedschaft

Filtex AG, St.Gallen
Graf + Cie. AG, Rapperswil
Paul Reinhart AG, Winterthur

Treue und Verbundenheit mit dem SVT.

Unter Namensnennung erfolgt anschliessend die Geschenkübergabe und das obligatorische Foto wird im Anschluss an die GV aufgenommen.

7. Jahresaktivitäten

Folgende «textile» Termine werden den Mitgliedern bekannt gegeben:

SVT

- Weiterbildungsprogramm SVT / SVTC Oktober 2008 – März 2009
- NEXT, Nachwuchsexkursion 28. Oktober 2008

TVS (Textilverband Schweiz)

- GV Schweizerische Textilfachschule STF, 4. Juni 2008
- GV TVS in Solothurn, 17. Juni 2008
- Innovation Day – Swisstexnet an der EMPA Dübendorf, 28. August 2008
- Auftritt an der OBA, 5. - 9. September 2008
- Verleihung des Lehrlingspreises an der OBA, 6. September 2008
- Arbeitgebertagung des TVS in Zürich, 1. Oktober 2008
- EMPA Textiltagung, EMPA Dübendorf, 16. Oktober 2008
- Berufsinfo Chance Industrie Rheintal in Altstätten, 23.-25. Oktober 2008
- Nano Europe – Textile Session, 30. Oktober 2008
- Stella Fashion Night in Zürich, 13. November 2008

8. Verschiedenes

Da niemand eine Wortmeldung unter Traktandum 8 Verschiedenes wünscht, bedankt sich der Präsident Carl Illi bei allen Gönnern, Helfern und Mitgliedern, welche den Verein tatkräftig unterstützen.

Ein spezieller Dank gebührt auch den Sponsoren, welche unsere Vereinigung immer wieder unterstützen. Man habe Verständnis, dass auch kleine Beiträge heute genehmigt werden müssen, und entsprechend werden diese Zuweisungen gewürdigt.

Er dankt den Kommissionsmitgliedern und dem Vorstand für den freiwilligen Einsatz und bedankt sich bei Verena und Stefan Gertsch für die gute Sekretariatsführung.

Er dankt Frau Brigitte Moser und Herr Ettore Gähweiler, welche mit dem SVTC zusammen die GV organisiert haben – ihnen gebührt ein besonderer Applaus.

Der Präsident schliesst um 18.10 Uhr die ordentliche Generalversammlung und wünscht allen einen gemütlichen Abend und lädt die Mitglieder zum Apéro ein.

Im Anschluss an die GV richtet die Stadtpräsidentin Ruth Gisin während des Apéros einige Worte an die Mitglieder der SVT und SVTC. Dabei geht sie auf die Bedeutung der Stadt in der Vergangenheit und der Gegenwart ein.

Im Mai 2008
Der Aktuar:
Stefan Gertsch
Der Präsident:
Carl Illi

Lantal Transportation Fashion

Einige Unternehmen suchen gezielt Männer. Andere Firmen suchen gezielt Frauen. Wir suchen

Menschen, die unsere Kunden begeistern

Lantal ist führend in Design, Herstellung und Vermarktung von Textilien und Dienstleistungen für den internationalen Luft-, Bus- und Bahnverkehr sowie für Kreuzfahrtschiffe. Mit in sich abgestimmten Gesamtlösungen bietet Lantal den Kunden zukunftsweisende Beratung in Stil, Design und Ausführung mit dem Ziel an, höchstmögliches Wohlbefinden für den Reisenden zu erreichen.

Den Bereich Supply Chain Management bauen wir gezielt aus und suchen

eine/n strategische/n Einkäufer/in

Die Hauptaufgaben umfassen das Sicherstellen einer reibungslosen Verfügbarkeit der benötigten Materialien und Dienstleistungen (Konfektion, Veredelung) unter Berücksichtigung der globalen Lieferkette.

Wir sprechen Menschen an, welche über eine umfassende Aus- und Weiterbildung verfügen (HF, FH), mit Vorteil textiles (Flächenerzeugung, Konfektion) und/oder marktbezogenes (Luftfahrt, Bahn/Busindustrie) Know-how mitbringen und bereits Partnerschaften erfolgreich aufgebaut haben. Sehr gute Sprachkenntnisse (d/e) sind uns wichtig.

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

Bei Fragen und weiteren Ausführungen steht Ihnen Daniel Leupi unter der Telefonnummer 062 / 916 74 66 sehr gerne zur Verfügung. Ihre Bewerbungsunterlagen senden Sie bitte an: Lantal – Transportation Fashion, Mirjam Leuenberger, Dorfgasse 5, 4900 Langenthal oder per E-Mail an mirjam.leuenberger@lantal.ch

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)

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

Bänder

kuny

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

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

HAGO BAND

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

---

kyburz

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

Breithalter

HUNZIKER

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

EMS
EMS-GRILTECH

EMS-CHEMIE AG
Business Unit EMS-GRILTECH
Reichenauerstrasse
CH 7013 Domat/Ems
Tel. +41 81 632 72 02
Fax +41 81 632 74 02
http://www.emsgriltech.com
E-Mail: info@emsgriltech.com

GRILON® EMS

Vollprofil und Bikomponenten Fasern oder Garne, sowie Granulat aus PA6, COPA, COPES, PA610, PA 612

OMYA
TEIJIN MONOFILAMENT

OMYA (Schweiz) AG
CH-4665 Oftringen
Tel. 062 789 23 04, Fax 062 789 23 00
E-Mail: domenico.vinzi@omya.com,
Internet: www.omya.ch
Vertretung von: TEIJIN MONOFILAMENT Germany GmbH

Datenerfassungssysteme

LOOMDATA®
BY ZETA DATATEC GMBH

ZETA DATATEC GmbH
CH-8212 Neuhausen
Phone: +41 52 674 82 20
Fax: +41 52 674 82 21
Internet: www.zetadatatec.com

Dockenwickler

GROB

Willy Grob AG
Alte Schmerikonerstrasse 3, CH-8733 Eschenbach
Telefon ++41 (0)55 286 13 40, Fax ++41 (0)55 286 13 50
E-Mail: info@willy-grob.ch, Internet: www.willy-grob.ch

---

neuenhauser

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

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
Schachenstrasse 24, 5012 Schönenwerd
Telefon +41 62 855 27 50, Telefax +41 62 849 40 72
E-Mail: info@bally.nilorn.com
Internet: www.ballylabels.ch
Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

NILORN WORLDWIDE

Etikettenwebmaschinen

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

Fachmaschinen

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Filtergewebe

HAGO BAND

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

Garne und Zwirne

beag

Bäumlin & Ernst AG
Bleikenstrasse 17, CH-9630 Wattwil (SG)
Texturierer und Spezialitätenzwirnerei
Telefon: 0041 (0)71 98702 02
Telefax: 0041 (0)71 98702 22
Email: beag@beag.ch Internet: www.beag.ch

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

www.natural-yarns.com

Camenzind + Co. AG, Seidenspinnerei, CH-6442 Gersau
Tel. +41 41 829 80 80, Fax +41 41 829 80 81, E-Mail: info@natural-yarns.com

Garne und Zwirne

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

CH-9015 St.Gallen
Phone +41 (0)71 228 47 28
Fax +41 (0)71 228 47 38
E-mail nef@nef-yarn.ch
www.nef-yarn.ch

NEF+CO Aktiengesellschaft

auch Bio-Baumwollgarn gekämmt
(GOTS) CUC + IMO

SPOERRY
SOUL OF FINE TEXTILES

Finest Swiss Quality Yarn
Spoerry&Co Ltd.
CH-8890 Flums Switzerland
Phone +41 (0)81 734 02 40
Telefax +41 (0)81 734 02 41
E-Mail: sales@spoerry-yarn.ch
Internet: www.spoerry-yarn.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

Hülsen und Spulen

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

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 INDUSTRIAL SOLUTIONS
HCH. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-Mail: kis@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

Konditionieranlagen für Garne und Flächen

XORELLA

XORELLA AG
Hardstrasse 41
CH-5430 Wettingen
Switzerland

Phone +41(0)56 437 20 20
Fax +41(0)56 426 02 56
E-Mail info@xorella.com
Internet www.xorella.com

A member of FONG'S

Lederwaren, Prägearbeiten, Musterkollektionen

TEXAT AG
Produktpräsentationen
Swiss-Lederwaren
Montagetechnik

TEXAT AG
CH-5012 Wöschnau
Tel. 062/849 77 88
Fax 062/849 78 18
www.texat.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

Nadelteile für Textilmaschinen

BURCKHARDT OF SWITZERLAND

Christoph Burckhardt AG
Pfarrgasse 11
4019 Basel
Tel. 061 638 18 00, Fax 061 638 18 50
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

Outdoor-, Sportswear- und Workweargewebe

Rotofil fabrics

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

Pumpen

HILGE-PUMPEN AG
Hilgestrasse
6247 Schötz/LU
www.hilge.com

Hilge
A Grundfos Company
Tel. 041/984 28 42
Fax 041/984 28 52

Qualitätskontrollsysteme für Spinnerei und Weberei

LOEPFE
MASTERS IN TEXTILE QUALITY CONTROL

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

TEXTILE
FROM YARN TO FABRIC
STÄUBLI

Stäubli AG
Seestrasse 238, CH-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

BRERO

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
EMS-GRILTECH

EMS-CHEMIE AG
Business Unit EMS-GRILTECH
Reichenauerstrasse
CH 7013 Domat/Ems
Tel. +41 81 632 72 02
Fax +41 81 632 74 02
http://www.emsgriltech.com
E-Mail: info@emsgriltech.com

Griltex®
EMS

Schmelzklebstoffe für technische und textile Verklebungen aus Copolyamid und Copolyester als Granulat oder Pulver

Spinnereimaschinen

RIETER

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

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

Strickmaschinen

KNITTING STEIGER
ITEMA

Steiger SA
CH-1895 Vionnaz
Telefon +41 (0)24 482 22 50
Telefax +41 (0)24 482 22 78
info@steiger-textil.ch
www.steiger-zamark.com

Textilmaschinenzubehör

GROZ-BECKERT®

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

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

STRICKEN | WEBEN | FILZEN | TUFTEN | NÄHEN

Textilmaschinenzubehör

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

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

UIKER WÄLZLAGER AG

EIN UNTERNEHMEN DER UIKER-GRUPPE

UIKER Wälzlager AG, Zürcherstrasse 289, 9014 St. Gallen
Tel. 071 278 82 60, Fax 071 278 82 81

Präzise, was Sie brauchen ...

• Antriebselemente • Dichtungen • Gehäuselager • Gelenklager
• Gleitlager • Keilriemen • Kugellager • Linearführungssysteme
• Miniaturlager • Nadellager • Spindellager • Textilzubehör
• Wälzlager • Werkstattprodukte • Zubehör

... detailliertere Informationen unter: www.uiker.ch

Ultraschall Schneide- und Schweissgeräte

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

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

Warenspeicher

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

Weberei

WEBEREI TANNEGG

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

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

Weberei-Vorbereitungssysteme

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

Weberei-Vorbereitungssysteme

TEXTILE FROM YARN TO FABRIC
STÄUBLI

Stäubli Sargans AG
Grossfeldstrasse 71, CH-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

ITEMA WEAVING **SULZERTEXTIL™**

Sultex AG
Joweid Zentrum 3
CH-8630 Rüti (ZH)
Telefon +41 (0)55 250 21 21
Telefax +41 (0)55 250 21 01
contact@sultex.com
www.sultex.com

Wirkmaschinen/Kettvorbereitung Weberei

KARL MAYER
KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH
D-63179 Obertshausen
Tel. + 49 6104 402 -0
Fax: + 49 6104 402 600
E-Mail: info@karlmayer.de
Internet: www.karlmayer.de

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 by GROZ-BECKERT

Webschäfte
Weblitzen
OPTIFIL® Fadenauge
Dreher-Vorrichtungen
Kettfadenwächter
Lamellen

GROB Textile AG
Glärnischstrasse 9
CH-8853 Lachen
Telefon +41 55 221 82 00
Telefax +41 55 221 84 59
E-Mail sales@grob-textile.com
Internet www.grob-textile.com

STRICKEN | WEBEN | FILZEN | TUFTEN | NÄHEN

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

www.mittex.ch

WERBUNG

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

ARBEITSMARKT

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

FIRMENNACHRICHTEN

NEU und kostenlos!

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

KURSPROGRAMM

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