

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 115 (2008)
Heft: 5

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 10.08.2025

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



ZS
165

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung
im deutschsprachigen Europa

ISSN 1015-5911



Nummer 5

September/Oktober 2008

Mitglieder werben Mitglieder



Liebe Mitglieder

Unsere Vereinigung lebt von den Mitgliedern und setzt sich für die Mitglieder ein! Im Mittelpunkt stehen die Vertiefung von Kenntnissen und Fähigkeiten unserer Mitglieder sowie die Unterstützung der Beziehungen in der Textilwirtschaft. Zu den Angeboten der SVT gehören die Fachzeitschrift «mittex», welche 6x jährlich mit aktuellen Themen erscheint, ein Newsletter, Weiterbildungskurse sowie gesellschaftliche Aktivitäten.

Kennen Sie eine Kollegin oder einen Kollegen, eine Mitarbeiterin oder einen Mitarbeiter, die/der noch nicht Mitglied der SVT ist?

Dann überzeugen Sie diese Person ganz einfach von den Vorzügen der Mitgliedschaft bei unserer Fachvereinigung!

Wenn es Ihnen gelingt, 1 Mitglied zu werben, erhalten Sie 50 % Rabatt auf dem nächsten Jahresbeitrag. Sollten Sie sogar 2 neue Mitglieder überzeugen können, schenken wir Ihnen einen Jahresbeitrag!

Folgende Person möchte Mitglied der SVT werden:

Name: _____	Vorname: _____
Strasse: _____	PLZ/Ort: _____
Firma: _____	Datum: _____
E-Mail: _____	Unterschrift: _____

Als neu vermitteltes Mitglied gilt, wenn diese Person in den letzten 2 Jahren nicht Mitglied der SVT war und bereit ist, mindestens 2 Jahre Mitglied zu bleiben.

Ihr Name und Ihre Adresse:

Name: _____	Vorname: _____
Strasse: _____	PLZ/Ort: _____
Firma: _____	Datum: _____
E-Mail: _____	Unterschrift: _____

Bitte einsenden an:

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



Die erste ITMA ASIA + CITME 2008 in Shanghai

1'368 Aussteller aus 30 Ländern nahmen an dieser Messe teil. Insgesamt waren – wie bereits im Vorfeld gemeldet – alle 11 Hallen mit einer Gesamtfläche von 126'500 m² ausgebucht. Die Volksrepublik China stellte die grösste Zahl Aussteller, gefolgt von Italien,

Deutschland, Taiwan und Japan. Auch in Bezug auf die gebuchte Ausstellungsfläche nahm China mit 33'000 m² den Spitzenplatz ein, gefolgt von Deutschland mit mehr als 10'000 m², Italien mit 7'200 m² und der Schweiz mit 5'200 m². Japan als spezieller Partner der Messe präsentierte sich auf mehr als 3'300 m².

Weniger Besucher

An den 5 Messetagen wurden 80'000 Besucher gezählt – weniger als die früher angekündigten 100'000. Dies hängt – neben der momentan schwierigen wirtschaftlichen Lage – sicherlich auch mit der restriktiven Visaerteilung durch die chinesischen Behörden zusammen. Dennoch, etwa 20 % der Besucher kamen von ausserhalb Chinas, insgesamt aus 96 Ländern. Der grösste Besucheranteil kam aus süd- und südostasiatischen Ländern, dabei stellte Indien die grösste Besuchergruppe, gefolgt von Japan, Korea, Thailand, Iran, Indonesien, der Türkei, Vietnam etc.

Verärgerte Besucher

Gleich zu Beginn der Ausstellung verursachten ungenügend vorbereitetes Einlasspersonal und zusätzliche, umfassende Sicherheitskontrollen chaotische Zustände beim Betreten der Messehallen. Nicht alle Besucher waren mit der Art und Weise vertraut, wie in China mit grossen Besuchermengen umgegangen wird. So entschlossen sich denn auch einige Besucher nach einer Wartezeit von mehr als 2 Stunden, lieber ins Hotel zurückzugehen, als weiter um ein Ticket zu kämpfen. Dafür war am letzten Messetag genügend Zeit für die Aussteller, sich gegenseitig zu besuchen.

Dennoch Lob

Trotz dieser und anderer Missstände erhielt die Messe von verschiedenen Verbands-Vertretern, wie vom China National Textile and Apparel Council, von CEMATEX, von der Japan Textile Machinery Association etc., naturgemäss Lob – man will (oder muss) ja in 2 Jahren wieder kommen.

Kampf gegen Kopierer

Nach Angaben der Messegesellschaft wurden 26 Verletzungen der Urheberrechte behandelt. Darunter 12 Verzeigungen von chinesischen gegen chinesische Firmen, 7 Verzeigungen von italienischen gegen chinesische Unternehmen, 5 Verzeigungen von Schweizer gegen chinesische Firmen, 1 Verzeigung einer italienischen gegen eine türkische Firma sowie 1 Verzeigung einer chinesischen gegen eine Schweizer Firma.

Vergessen wurden allerdings die zahlreichen, in den Gängen der Messe zirkulierenden Verkäufer von gefälschten Schweizer Uhren.

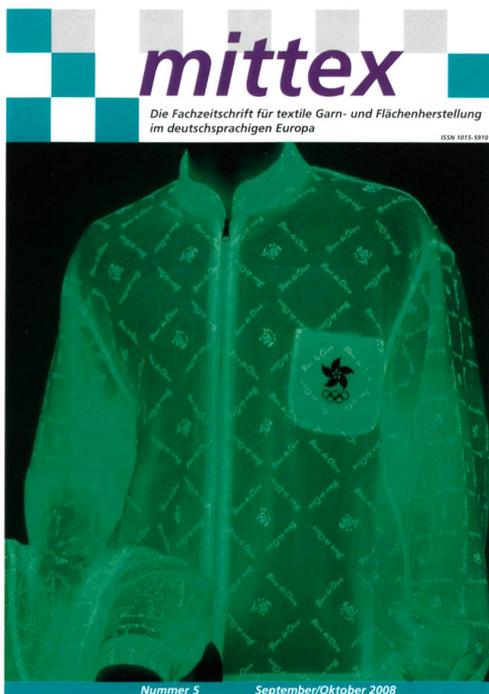
Die nächste Veranstaltung ist für 2010 geplant – es wird sicherlich zu diskutieren sein, ob dieser Zweijahreshytmus gerechtfertigt ist.

Titelbild:

Leuchtgewebe aus Wädenswil an der Olympiade - Der traditionsreiche Seidenweber Gessner AG kreiert Gewebe, die von höchster Innovation zeugen. Die Delegation Olympic Officer Hongkong trug Jacken aus Gewebe made by Gessner. Das Gewebe lädt sich bei Licht auf und leuchtet rund vier Minuten.

Rückseite:

Taormina – besonders schön die klassischen Fransen mit Leder; Hausfoto BOB, Juli 2008



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:

- | | |
|---|-------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Jahresabonnement SCHWEIZ | 46.- CHF (inkl. Portospesen) |
| <input type="checkbox"/> 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

Höhere internationale Baumwollpreise 2008/09	6
Mit den Ringspinnsystemen die Modetrends im Griff	8
Ob auf den Ringspinn- oder ComforSpin-Maschinen – Rieter bietet Zusatzsysteme, mit denen äusserst flexibel auf die verschiedenen Modetrends reagiert werden kann.	
Wholegarment-Technologie	9
Innovative Maschentechnik und umfassende Kundenschulung – Garanten für hohe Wettbewerbsfähigkeit	10
Boller Winkler Gruppe – 175 Jahre Schweizer Qualität	12
1833 legte Johann Kaspar Winkler im zürcherischen Tösstal den Grundstein zum Textilunternehmen Boller Winkler, das dieses Jahr seinen 175. Geburtstag feiert.	
Produktionsplanung mit MQM – Machine Queue Management	14
MQM ist ein sehr leistungsfähiges und flexibles Planungsprogramm zur Unterstützung von Entscheidungen, das die aktuelle Situation in der Produktion in einem farblich differenzierten Gantt Diagramm anzeigt.	
Unschlagbare Grösse und exklusive Produkte	16
Eschler-Maschenstoffe – trendig und funktionell	17
Die Christian Eschler AG in Bühler/AR setzt mit der neuen Kollektion für die Winter-Saison 2009/2010 interessante Akzente.	
Schoeller-Sommer-soft-shells: luftig leicht und strukturiert	19
Die Sonne scheint, die Berge leuchten, das Gras duftet – dem Sommer 2010 steht nichts mehr im Wege.	
Damit die Bekleidung sitzt wie angegossen	20
SizeSUISSE – die Schweizer Reihemessung	21
Erdbebensichere Mauern	23
Neue emissionsarme Griltex Copolyamide für die Automobilindustrie	24
Wenn die Sonne lacht – UVSchutzkleidung liegt im Trend	25
Textilprüfung	27
Tagungen	28
Firmennachrichten	29
SVT-Forum	33

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, Landesektion 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 Abonnementpreise: 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

Höhere internationale Baumwollpreise 2008/09*

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

Der Cotlook A Index liegt seit Mitte Dezember 2007 bei über 70 Cents/lb., ein Niveau, das in den letzten drei Jahren selten erreicht worden ist. Das ICAC rechnet damit, dass der Cotlook A Index in der Saison 2007/08 bei durchschnittlich 73 Cents/lb. liegen wird; 4 % über der Vorsaison. Dies entspricht dem höchsten durchschnittlichen Cotlook A Index seit 1996/97.

Der signifikante Zuwachs der Baumwollpreise in dieser Saison basiert mehr auf den Preissteigerungen bei konkurrierenden Ernten und spekulativer Aktivität als auf fundamentalen Daten zur Baumwollerzeugung und dem -verbrauch. Trotz einer erwarteten leichten Abnahme (-3 %) des weltweiten Lagerendbestands für 2007/08 wird die Bestandsentwicklung ausserhalb Chinas als stabil eingeschätzt.

Produktionsrückgang durch Wettbewerb mit Getreide

Die Weltbaumwollproduktion wird für 2007/08 auf 26,2 Millionen Tonnen (-2 %) taxiert. Auch

für die kommende Saison wird mit einem leichten Rückgang auf 25,9 Mio. Tonnen gerechnet. Produktionsrückgänge werden aufgrund des Wettbewerbs mit Getreide und Sojabohnen für die Staaten USA, Brasilien und Türkei vorhergesagt und die prognostizierten Produktionssteigerungen in Asien, Westafrika und Australien vermutlich aufheben. Die weltweite Anbaufläche bleibt voraussichtlich unverändert bei 33,6 Millionen Hektar und liegt damit nahe am langjährigen Durchschnitt. Allerdings dürfte 2008/09 der durchschnittliche Ertrag infolge eines proportionalen Zuwachses an ertragsärmerer Baumwollfläche mit 773 kg/ha etwas geringer ausfallen. Dennoch wird dieser den zweithöchsten Stand nach dem in der Saison 2007/2008 erwarteten Rekord von 783 kg/ha erreichen.



Rohgewebe in jedem Fall und für (fast) jeden Fall aus Ziegelbrücke

Laufend neue Qualitäten an hochstehenden Schaffgeweben. Scherli, Dreher, mehrbäumige Fancy-Gewebe etc. sind unsere Spezialitäten. Wir pflegen aber nach wie vor die schönsten Warenausfälle in Popeline, Satin, Batiste und sind spezialisiert auf hochdichte Gewebe.

Zusammen mit unseren kontrollierten Produktionen in Osteuropa und Asien können wir fast jeden Wunsch im Stapelfaserbereich erfüllen.

In jedem Fall: Anfrage nach Ziegelbrücke!

Jenny Fabrics AG, CH-8866 Ziegelbrücke
 Telefon +41 (055) 617 32 24
 Fax +41 (055) 617 32 98
 E-Mail: hhertach@ziegelbruecke.com
 Internet: www.ziegelbruecke.com

Dennoch wird dieser den zweithöchsten Stand nach dem in der Saison 2007/2008 erwarteten Rekord von 783 kg/ha erreichen.

Neues US-Farmgesetz

Das neue US-Farmgesetz trat im Mai in Kraft und wird von 2008/09 bis 2012/13 Gültigkeit haben. Das Baumwollprogramm unterscheidet sich im Farmgesetz 2008 kaum von dem, das zwischen 2002/03 und 2007/08 Anwendung fand. Die US-Baumwollproduzenten werden in den nächsten fünf Jahren eine ähnliche Förderung wie in den vergangenen fünf erhalten. Dennoch führt das neue

Farmgesetz zwei Programme ein, die für die US Baumwollindustrie von grosser Bedeutung sein können: (1) für Farmer ein auf die Einkommen basiertes antizyklisches Programm genannt ACRE, das 2009/10 startet, und (2) für Produzenten von Upland-Baumwolle ein Programm zur Unterstützung bei der wirtschaftlichen Anpassung, das 2008/09 beginnt. Es ist nach wie vor unklar, wie das neue ACRE-Programm die Pflanzentscheidungen für die Saison 2009/10 beeinflussen wird.

Rückgang der US-Anbaufläche

Das ICAC geht davon aus, dass die US-Baumwollfläche in den nächsten Saisons langsam zurückgehen wird, und dass die neue Massnahme im Rahmen des Förderprogramms für Inlandsverbraucher von Upland-Baumwolle den Trend eines sinkenden Baumwollverbrauchs in den Vereinigten Staaten nur verzögern, jedoch nicht stoppen kann. Das neue Farmgesetz führt auch eine Anpassung bei der Kalkulation der Aufschläge und Nachlässe für Kredite ein. Damit sollte es in Zukunft leichter sein, die Baumwollkredite zu tilgen.

Stabiler Verbrauch

Für den globalen Baumwollverbrauch wird ein stabiles Niveau in der Höhe von 26,7 Millionen Tonnen sowohl in dieser als auch in der nächsten Saison erwartet, bevor 2009/10 der Bedarf wieder anziehen wird. Die wesentlichen Gründe für die Stagnation beim Verbrauch liegen im langsameren weltwirtschaftlichen Wachstum und bei höheren Baumwollpreisen im Vergleich zum Polyester.

Die Währungsstärke in Relation zum US-Dollar und manchmal auch zum Euro hat ebenfalls Einfluss auf die Textilindustrie in einigen Baumwolle verarbeitenden Ländern. 2008/09 wird der weltweite Konsum die Erzeugung vermutlich übersteigen. Das wird zur Reduktion des globalen Lagerendbestands um geschätzte 6 % auf 11,3 Millionen Tonnen führen.

Weltweites Importwachstum

Trotz stagnierenden Konsums wird 2008/09 beim weltweiten Import ein Wachstum um 5 % auf 8,8 Millionen Tonnen in erwartet, da mit einem gesteigerten chinesischen Einfuhrbedarf

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

in der Höhe von 3,3 Millionen Tonnen gerechnet wird (2007/08: 2,6 Millionen Tonnen). Die Importe der restlichen Welt werden für die zweite Saison in Folge niedriger veranschlagt. Die US-Ausfuhren werden trotz einer vermutlich geringeren Produktion auf einen Zuwachs um 8% auf 3,3 Millionen Tonnen prognostiziert, dies infolge hoch aufgelaufener Bestände. Die indischen Exporte werden voraussichtlich in der siebten Saison in Folge auf 1,6 Millionen Tonnen ansteigen, die usbekischen und brasilianischen Ausfuhren werden auf einen Rückgang auf 800'000 bzw. 480'000 Tonnen taxiert. Für die Exporte der CFA-Zone rechnet man mit einem Wachstum auf 670'000 Tonnen, da eine Produktionssteigerung angenommen wird. Das ICAC Preismodell 2007 sagt für 2008/09 einen saisonal durchschnittlichen Cotlook A Index von 79 Cents/lb. voraus (der 95%ige Konfidenzintervall liegt zwischen 66 und 91 Cents/lb.). Die angenommene Preissteigerung ist im Wesentlichen die Folge eines erwarteten Rückgangs des Verhältnisses zwischen Bestand und Verbrauch von 58% in 2007/08 auf 54% in 2008/09 in einer Welt ohne China.

Auswirkungen der Wechselkurse auf die Baumwollpreise in inländischer Währung

Die internationalen Baumwollpreise werden in US-Dollar notiert. Somit sind diese nicht nur vom Cotlook A Index (angegeben in US-Cents pro Pfund) sondern darüber hinaus von den Wechselkursen abhängig. Nachdem der US-Dollar mehrere Jahre einen Wertzuwachs erfahren hatte, schwächelte er im Zeitraum von Februar 2002 bis Dezember 2004 im Vergleich zu den meisten bedeutenden Währungen. Zwischen Dezember 2004 und November 2005 fand zwar eine Trendumkehr statt, doch seitdem hat der US-Dollar weiterhin signifikant an Kaufkraft verloren.

In den 12 Monaten bis zum 30. Mai 2008 verlor der US-Dollar gegenüber den Währungen vieler grosser Baumwollerzeuger- und -verbraucherländer an Wert; ausgenommen Argentinien, Indonesien, Südkorea und Pakistan. Die Stärke einer Währung gegenüber dem US-Dollar kann zwar zum Teil die Baumwollpreissteigerungen im eigenen Land aufwiegen, allerdings zum Nachteil der lokalen Baumwollproduzenten. Eine starke Währung im Vergleich zum US-Dollar reduziert die Kosten des Baumwollimports in Inlandswährung, verschlechtert aber die Wettbewerbsfähigkeit der Textil- und Bekleidungsexporte.

Binnen eines Jahres, bis 30. Mai 2008, verlor der US-Dollar an Kaufkraft gegenüber dem brasilianischen Real, dem chinesischen Yuan, dem kolumbianischen Peso, dem ägyptischen Pfund, dem Euro, dem japanischen Yen, dem russischen Rubel, dem taiwanesischen Dollar und der türkischen Lira. Dies hatte Auswirkungen auf den inländischen Textilmarkt, indem es zu einer verschlechterten Wettbewerbsfähigkeit der Textilausfuhren sowie zur Steigerung der Textileinfuhren führte. Nichtsdestotrotz gewann der US-Dollar an Stärke gegenüber der indonesischen Rupie, dem südkoreanischen Won und der pakistanischen Rupie. Diese Entwicklung trug zur Ausweitung der Baumwollverarbeitung in Indonesien bei und hatte voraussichtlich dämpfenden Einfluss auf den Konsumrückgang in Südkorea und Pakistan. In einigen Ländern, wie zum Beispiel der Türkei, gewann die eigene Währung im Vergleich zum US-Dollar an Stärke, verlor jedoch gegenüber dem Euro an Kaufkraft, sodass die textilen Exporte in Richtung USA in Mitleidenschaft gezogen wurden, aber Ausfuhren in die Euro-Zone davon profitierten. Interessanterweise hatte die indische Rupie – trotz eines durchschnittlichen Kaufkraftverlustes von 5% gegenüber dem US-Dollar in den genannten 12 Monaten – zwischen August und Oktober 2007 beträchtlich an Wert gewonnen und verblieb bis Januar 2008 auf diesem Niveau, mit den entsprechenden Auswirkungen für die indische Textilindustrie. Zwischen Februar und Mai 2008 sank die Kaufkraft im Vergleich zum US-Dollar jedoch wieder erheblich.

Nanotechnologie schafft den Weg vom Labor in die Praxis

Die Nanotechnologie ist endgültig in der Anwendungswelt angekommen. Immer mehr Unternehmen setzen nanotechnische Verfahren ein und bringen so innovative neue Anwendungen und Produkte auf den Markt, sei es in der Medizintechnik, für die Erzeugung von Solarstrom oder bei funktionalen Textilien. An der sechsten NanoEurope 2008, die am 16. und 17. September in St. Gallen stattfindet, wird sich das Potenzial der Nanotechnologie deutlich zeigen. «Das ist der Innovationsmotor der Zukunft», sagte Dr. Jörg Güttinger, Geschäftsführer des Nano-Cluster Bodensee, anlässlich der Medienorientierung.

Solartechnik, Energiespeicher, Textilien, Medizin, Lebensmittel und Industrie sind Märkte, die bereits heute und in Zukunft noch stärker durch die Nanotechnologie beflügelt werden.






Over 160 years of
textile testing excellence

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

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

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

Mit den Ringspinnsystemen die Modetrends im Griff

Silvano Rufo, Maschinenfabrik Rieter, Winterthur, CH

Ob auf den Ringspinn- oder ComforSpin-Maschinen – Rieter bietet Zusatzsysteme, mit denen äusserst flexibel auf die verschiedenen Modetrends reagiert werden kann.

Wohin entwickelt sich die Mode und was wird sich kurz- und mittelfristig durchsetzen? Elastische Garne sind im Trend. Auch nach Stoffen mit beabsichtigten und deutlich sichtbaren Unregelmässigkeiten, aus sogenannten Effektgarne gefertigt, ist die Nachfrage gross. Der Drang nach Individualität in der Art, wie und was man anzieht, nimmt eindeutig zu. Das verlangt Systeme, welche es ermöglichen, genau diese Individualität schon bei der Garnherstellung zu berücksichtigen.

Systeme für diversifizierte Garne

Klassische Ringspinn- und die ComforSpin-Maschinen setzen Massstäbe für Garne von höchster Qualität und Wirtschaftlichkeit. Kombiniert man nun die hervorragenden Leistungen mit innovativen Systemen wie COM4®core, COM4®twin, COM4®light und VARIOspin, so erlaubt das eine zukunftssichere und diversifizierte Produktion von Garnen.

COM4®core

Das Rieter-Coregarn-System – einsetzbar auf Ringspinn- wie auch auf ComforSpin-Maschi-



Abb. 1: System auf ComforSpin-Maschine K 44 zur Herstellung von unelastischen Coregarnen

nen – ermöglicht es, qualitativ hochwertige Coregarne sowohl im elastischen als auch im nicht elastischen Bereich herzustellen (Abb. 1).

Im elastischen Bereich ist die klassische Verwendung von Coregarnen in den Bereichen Miederwaren, Bade- und Strumpfmode sowie in der Sportbekleidung zu finden. Immer häufiger werden sie auch in Damen- und Herrenoberbekleidung sowie der Freizeitmode angetroffen. Mit den heutigen Möglichkeiten, sehr feine Garne herzustellen, kann die Palette erweitert werden (Abb. 2).

Im nicht elastischen Bereich werden Coregarne vorwiegend für Nähgarne, Heimtextilien und Industrietextilien verwendet. Dabei werden vor allem Polyester, Polyamid oder spezielle Materialien wie Kevlar oder Silberfasern verspinnen.



Abb. 2: Mit Garnen von Rieter-Spinnmaschinen stehen viele Möglichkeiten offen

COM4®twin

Das Prinzip, mit zwei Vorgarnen im Spinn dreieck ein gezwirntes Garn herzustellen, ist nicht neu und wurde immer wieder versucht. Rieter hat nun die dazu notwendigen Technologieteile eigens für die ComforSpin-Maschinen entwickelt. Sie sind technisch und technologisch perfekt aufeinander abgestimmt. Spinnzwirne sind

wirtschaftlich interessant, da auf den Einsatz einer Zwirnmachine verzichtet werden kann. Die Garne weisen eine hohe Garnfestigkeit, sehr geringe Haarigkeit und einen hohen Glanz auf. Eingesetzt werden COM4®twin-Garne derzeit vor allem in hochwertigen Shirts und Lingerieartikeln.

VARIOspin

Das Rieter-VARIOspin-System ermöglicht die Produktion von Slub-, Multicount-, Multi-twist- und Multieffektgarnen. Dank der Option, die Effektgarnereinrichtung direkt in die Maschine zu integrieren, können diese Modegarne auf der Ringspinn- und ComforSpin-Maschine wirtschaftlich hergestellt werden. Das VARIOspin-Datensystem, welches auf einem handelsüblichen Rechner installiert werden kann, ermöglicht die Offline-Programmierung und Simulation der verschiedensten Garncharakteristiken. Dies sind Entscheidungshilfen für den Kunden.

4. EMS-GRILTECH Schmelzkleber Fachtagung, 12. / 13. Juni 2008

Vom 12. bis zum 13. Juni 2008 konnte die EMS-GRILTECH, Hersteller von thermoplastischen Klebstoffen auf der Basis von Copolyamid und Copolyester sowie technischen Fasern, über 150 interessierte Teilnehmer aus 20 Ländern zur Tagung über Technische Schmelzkleber begrüssen.

Wichtige Hersteller von Kaschier- und Laminiermaschinen, Zulieferfirmen der Automobilindustrie, Klebefilm- und Folienhersteller, sowie Fachleute von EMS haben in 12 Vorträgen über die neusten Anwendungsgebiete für Schmelzklebstoffe gesprochen.

Neben der eigentlichen Tagung fand am Donnerstagnachmittag eine Besichtigung der Anwendungstechnik und der Kundendienstlabors im Werk Domat/Ems statt. Die Interessierten besuchten das Klebstoff- und das Fasertechnikum. Beide Techniken verfügen über moderne und praxisgerechte Testequipments. Die langjährige Erfahrung der EMS-GRILTECH ermöglicht deren Kunden den schnellen Transfer vom Kleinversuch in ihrem Technikum auf die eigene Anlage.

Wholegarment-Technologie

Masaki Karasuno, Shima Seiki Mfg., Ltd., J

Der japanische Maschinenhersteller Shima Seiki ist weltweit führend auf dem Gebiet der computergestützten Flachstricktechnologie. Im Gegensatz zur Rundstrickerei und zur Kettenwirkerei ist die Flachstricktechnologie die einzige Maschentechnologie die in der Lage ist, vollständig körpergerecht geformte Bekleidung herzustellen. Shima Seiki führte diese Technologie zur Perfektion und realisierte die weltweit ersten dreidimensionalen Maschenwarenbekleidungen ohne Nähte. Seit der Einführung der WHOLEGARMENT-Stricktechnologie im Jahr 1995 hat das Unternehmen mehr als 200 Patente in diesem Bereich angemeldet.

High-Tech-Maschentechnologie

Auf der ITMA Asia 2008 präsentierte Shima Seiki konventionelle Stricktechnik und das WHOLEGARMENT-Stricken. Die Maschine SIG 123 SV (Abb. 1) ist eine computergesteuerte



Abb. 1: Die konventionelle Flachstrickmaschine SIG 123 SV

Flachstrickmaschine, die mit digitaler Maschenlängenregelung ausgestattet ist. Mit dem System WideGauge® kann eine breite Palette an Maschinenfeinheiten mit einer Maschine abgedeckt werden.

Die Produktplanung und Design-Qualität bekommen eine immer höhere Bedeutung in einem stark umkämpften Markt. Die Design-Workstation SDS®-ONE (Abb. 2) bietet nahezu



Abb. 2: Die Design-Workstation SDS®-ONE

grenzenlose Möglichkeiten für den Maschenwarendesigner. Neben Produktplanungs- und Design-Werkzeugen bietet die Workstation eine realistische Visualisierung der Modelle. Auf der Messe wurde die neueste Version dieser Software vorgestellt.

WHOLEGARMENT-Stricken

Die heute als WHOLEGARMENT-Stricken bekannte Technologie hat ihren Ursprung im allerersten Produkt von Shima Seiki. Das Unternehmen wurde mit dem Ziel gegründet, die weltweit erste Maschine für die Herstellung von nahtlosen Handschuhen zu entwickeln – eine kleinere Version der heutigen Flachstrickmaschine. Das Endprodukt dieser Maschine – der nahtlose Handschuh – kann als Miniaturversion eines WHOLEGARMENT-Pullovers angesehen werden. Dreht man den Handschuh herum und führt die drei Mittelfinger zusammen, so lässt sich unschwer erkennen, dass der Daumen und der kleine Finger die Ärmel, die drei Mittelfinger den Körper und das Bündchen die Halsöffnung bilden. Damit zeigt sich, dass der Firmengründer und gegenwärtige Präsident des Unternehmens, Dr. Masahiro Shima, das WHOLEGARMENT-Stricken seit über 40 Jahren verfolgt.

Alternative zum konventionellen Stricken

Das WHOLEGARMENT-Stricken wurde in den vergangenen Jahren als Alternative zum konventionellen Stricken immer populärer. Für diese Technik wird die Flachstrickmaschine SWG 061 N eingesetzt (Abb. 3). Zu den wesentlichsten Vorteilen zählen:

- die bessere Passform und der gute Tragekomfort durch die dreidimensionale Form
- das verbesserte Drapiervermögen durch die Eliminierung der Nähte und
- der verringerte Materialverbrauch durch den Wegfall des Zuschnitts

Die Eliminierung von Näh- und Verbindungsprozessen erlaubt eine «Quick-Response-Produktion», ermöglicht den Einsatz von weniger qualifiziertem Personal und spart natürlich Lohnkosten. Damit kann das WHOLEGARMENT-



Abb. 3: Die Flachstrickmaschine SWG 061 N

Stricken als eine praktische Lösung für die Probleme gesehen werden, denen sich die Strickereien in den Industrieländern (beispielsweise der EU, den USA und Japan) gegenübersehen. In diesen Ländern wird es für die Produzenten von Maschenwaren angesichts der steigenden Billigimporte aus Asien immer schwieriger, zu überleben.

Neueste Strick-Technologie

Das WHOLEGARMENT-Stricken sollte aber nicht nur als eine effektivere Alternative zu gegenwärtig eingesetzten Produktionsmethoden betrachtet werden. Der technologische Durchbruch, der das WHOLEGARMENT-Stricken ermöglichte, führte ausserdem zu bisher unbekanntem Strick-Techniken, mit denen die Palette an modischen Maschenwaren wesentlich erweitert werden kann. Neue Formen, neue Musterungen und neuartige Oberflächen können nun unter Verwendung einer umfassenden Materialpalette gestrickt werden. Um all diese neuen Möglichkeiten den Designern von Maschenbekleidung näher zu bringen, entschloss sich Shima Seiki, zusammen mit Saverio Palatella, eine WHOLEGARMENT-Ausstellung zu veranstalten.

Saverio Palatella ist bekannt für seine ungewöhnlichen Maschenwaren-Kollektionen mit neuen Formen und unter Verwendung neuer Materialien. Bereits in der Vergangenheit war er an verschiedenen Projekten beteiligt. Er arbeitete zusammen mit Shima Seiki an einer WHOLEGARMENT-Kollektion, die anlässlich der Pitti Filati Frühjahr/Sommer 2007 gezeigt wurde. Aus diesen Gründen war man bei Shima Seiki der Meinung, dass dies die richtige Person für die Gestaltung von WHOLEGARMENT-Gestrickten sei. Einige der Entwürfe wurden

aufgrund ihrer Originalität dann auch als Gebrauchsmuster geschützt. Palatella ist heute so begeistert von der WHOLEGARMENT-Technologie, dass er seine eigene Kollektion mit diesen Maschenwaren ergänzte.

WHOLEGARMENT by Saverio Palatella

Es ist die Geschichte einer verbotenen Liebe, die in einem historischen Gebäude in Mailand aufgenommen wurde. Gerade einmal 20 Einstellungen waren nötig, um diese Geschichte zu erzählen (Abb. 4), und Mailand wurde als



Abb. 4: Die Foto-Story mit WHOLEGARMENT-Kleidern

ideale Bühne dieser Art von Fotokunst gesehen. Hinter der Kamera standen Alexandro Martingengo und Amilcare Incalza. Die Inspiration heisst WHOLEGARMENT by Saverio Palatella, ein Avantgard-Projekt des italienischen Designers. Modern sowohl im Inhalt als auch in der Technologie, präsentiert sich diese Kollektion als Teil zeitgenössischer Kunst (Abb. 5).

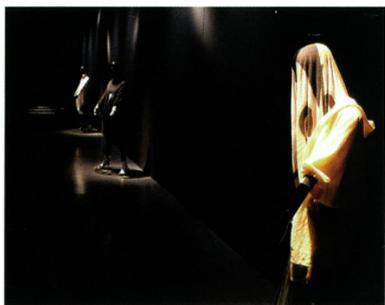


Abb. 5: Zeitgenössische Kunst mit der WHOLEGARMENT-Technologie

Shima Seiki lädt Designer aus aller Welt ein – ähnlich wie Saverio Palatella – das Potenzial der WHOLEGARMENT-Technologie zu entdecken und hofft, dass die Exponate als Forum für Designer und Stricker dienen, um zukünftige gemeinsame Projekte zu diskutieren.

Innovative Maschentechnik und umfassende Kundens Schulung – Garanten für hohe Wettbewerbsfähigkeit

Ulrike Schlenker, KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, D

Die DJ 4/2, 42" in E 24 ist eine neue Maschine für die Fertigung von Wäsche-, Strumpf- und Bekleidungskollektionen im Seamless-Style. Panel-Ware für die nahtreduzierte BH-Fertigung wird neu auf der neuen TL 43/1/24 gefertigt. Ein neues Modul aus dem Hause KARL MAYER dient der Erhöhung der Freiheitsgrade bei der Musterung für Netzprodukte an der RS 2 EL-F und der RS 3 EL-F. Drei Beispiele von Neuentwicklungen für die Kettenwirkerei. Die Gründung der KARL MAYER Academy, China, zeigt die Bedeutung der Kundens Schulung.

Gemusterte, nahtlos gearbeitete Feinstrumpfhosen schmeicheln den Beinen, bieten höchsten Tragekomfort und dekorieren feminine Silhouetten mit verführerischen Effekten. Als i-Tüpfelchen der weiblichen Garderobe unterstreichen die maschigen Blickfänger die Anziehungskraft des anderen Geschlechts und inszenieren die Persönlichkeit höchst individueller Charaktere (Abb. 1). Dabei gilt: Hinter jeder erfolgreichen,



Abb. 1: Produkte der DJ 4/2, die von der Nippon MAYER Ltd. entwickelt wurde

gewirkten Strumpfhose steht eine starke Maschine – meist aus dem Hause KARL MAYER.

Seamless Smart – eine neue Seamless-Maschine von KARL MAYER macht dem Strumpfhosenmarkt Beine

Das Traditionsunternehmen ist führend in der Herstellung von Kettenwirkmaschinen zur Fer-

tigung von Seamlessqualitäten für die Bereiche Strumpfhosen, Bekleidung, Wäsche und Sportswear und optimiert kontinuierlich sein Angebot in diesem Markt. Hier seit langem ein Bestseller: die RDPJ 6/2. Die doppelbarrige Raschelmaschine besitzt eine Ausstattung auf technisch höchstem Niveau, überzeugt mit einem Leistungsprofil im XXL-Format und wird nun noch durch eine Smart-Version ergänzt – für die Marktabdeckung in allen Segmenten.

Die neue Schmal-Baureihe Seamless Smart trägt die Bezeichnung «DJ» und ist als Plattform mit dem Potenzial zur Differenzierung in verschiedene Modelle konzipiert. Ihr erster Vertreter, die DJ 4/2 wurde von der Nippon MAYER Ltd. entwickelt und kommt im September dieses Jahres auf den weltweiten Markt.

Die doppelbarrige Raschelmaschine wird mit einer Arbeitsbreite von 42" ausgeliefert, erreicht eine Geschwindigkeit von 1'000 Maschen/Minute und vereint die bewährten Features der Maschentechnik made by KARL MAYER. Hier zu nennen: zwei Grundlege- und zwei Jacquardbarren – in jeweils zwei Versatzreihen angeordnet, und damit die Musterungsmöglichkeiten von sechs Versatzreihen bietend – die Jacquard-einrichtung, die erfolgreiche Piezo-Technologie zur Steuerung der Jacquardnadeln, KAMCOS® mit MultiSpeed und elektronischen Baumantrieben.

Das neue Fabrikat bietet damit insgesamt eine vernünftige Leistung zum kleinen Preis, und trägt das Qualitätssiegel der KARL MAYER-Gruppe. Zudem ist für den Betrieb und die Wartung der kompakten DJ 4/2 kein grosser Mitarbeiterpool erforderlich – ein interessantes Angebot besonders für Neueinsteiger ins

Strumpfbusiness und ein wichtiger Beitrag für KARL MAYER zur erfolgreichen Marktbearbeitung. Mit der RDPJ 6/2 und der DJ 4/2 hat der Maschinenbauspezialist für jeden Anspruch die richtige Maschine im Angebot und der Kunde das richtige Equipment für seine Investitionspolitik in der Werkhalle.

Ein BH, der so sexy ist, dass es Frau kaum erwarten kann bis er fertig ist

Nahtreduzierter Schick ist nach wie vor voll im Trend, und inspiriert die Entwickler der gesamten textilen Herstellungskette zu ständig neuen Kreationen. Insbesondere die Textilmaschinenbauer sind gefragt, die Vorgaben der Designer und die Wünsche vor allem der Damenwelt zu erfüllen. Mit der hier gezeigten Panelware nutzen die Produktentwickler von KARL MAYER nun auch die Textronic®Lace, um die Fertigung der Wäschestoffe beinahe «ready to wear» zu perfektionieren. Insbesondere die neue TL 43/1/24 bietet ein gegenüber den am Markt etablierten

TL 31/1/24 und TL 66/1/24 emanzipiertes Leistungsportfolio für die effiziente Produktion konfektionsoptimierter Qualitäten. Die Eckpunkte des Erfolgskonzepts dabei: Drehzahlen von bis zu 600 min⁻¹ und gleichzeitig eine weit reichende Musterungsvielfalt durch 14 Musterlegebarren hinter dem Fallblech sowie Versatzwege von bis zu 170 Nadeln. Damit holt die neue Textronic®Lace grazil gestaltete Sterne vom Himmel und platziert sie in dichter Schar auf einem zarten ornamentalen Grund. Freistehend und mit gelblicher Unterlegung funkeln die gezackten Musterspots in bewegtem Ambiente in



Abb. 2: Die TL 43/1/24 erfüllt die Wünsche der Damenwelt

den BH-Cups, die zudem durch eine breite aber ebene und filigran gezeichnete Schraffur konturiert werden (Abb. 2). Für die flache, dezente Gestaltung der textilen Sternenkunde sorgt die Verarbeitung eines feinen Organzines in den Musterlegebarren vor dem Fallblech.

Generell können die Musterlegebarren mit allen gängigen Garnen aus dem Wäschesektor bestückt werden und die unterschiedlichsten Musterungen umsetzen, auch Fallblechmuster mit langen Flottierungen. Die mitgeführten und nicht eingebundenen Fäden fallen z. B. bei der Zeichnung der BH-Konturen oder der Platzierung der Sterne an und lassen sich problemlos clippen. Einfach ist zudem die Weiterverarbeitung der Ware: molden, ausschneiden, Accessoires zum Verstärken und zum Verschließen anbringen, und schon ist der BH fertig.

In jedem Anwender einer RS 2 EL-F oder RS 3 EL-F steckt ein Verpackungskünstler – jetzt mehr denn je

Die vielseitigen Gestaltungsmöglichkeiten und die hohe Effizienz der Spezialraschelmachine zur Netzherstellung haben die Anwender neugierig gemacht und ihren Pioniergeist geweckt. Sehr engagiert entwickeln die Produzenten anwendungsspezifische Qualitäten, um den Markt noch besser bedienen zu können und neue Einsatzfelder zu erschließen.

Diese Aktivitäten werden von KARL MAYER unterstützt. Jüngste Innovation hierbei: ein Legungseditor für eine freie Musterung direkt an der Maschine.

Bisher umfasste der Weg zu neuen Netzprodukten oft mehrere Try-and-Error-Schritte und erforderte den Austausch mit dem Maschinenhersteller. Der Kunde erarbeitete zunächst am Schreibtisch eine neue Legungsvariante, schickte die entsprechende Legungsnotation an den Stammsitz nach Obertshausen, und die Fachkräfte erstellten dort eine Musterscheibe aus Metall. Der Netzhersteller fertigte anschließend mit den von KARL MAYER gelieferten Musterscheiben die entwickelten Muster. Gegebenenfalls folgten weitere Iterationsschritte nach dem gleichen Verfahren, wenn die geforderten Eigenschaften noch nicht den Vorstellungen genügten. Ein zeitaufwändiger Prozess, der sich nun enorm verkürzen lässt.

Seit Mai dieses Jahres steht den Nutzern der RS 2 EL-F und RS 3 EL-F ein spezieller Muster-Editor zur Verfügung, mit dem sie neue Netzkonstruktionen für Testzwecke direkt an der

Maschine umsetzen können – ohne die aufwändige iterative Kooperation mit KARL MAYER bei der Erstellung der benötigten Musterscheiben. Mit dem neuen, in KAMCOS® integrierten Muster-Editor wird das Muster direkt am Operator Interface unkompliziert eingegeben, bei verminderter Drehzahl gearbeitet und ebenso einfach an die Wünsche des Kunden angepasst (Abb. 3).



Abb. 3: RS 2 EL-F und RS 3 EL-F für die Herstellung von Verpackungsnetzen

Ist die Ware perfekt, erstellt KARL MAYER auf Basis der Kundenangaben die optimalen elektronischen Musterscheiben. Die entsprechenden Datenträger beinhalten das Muster für alle Legebarren und die zugehörige Legungszeichnung. Fertigungsinformationen wie Maschenzahl, Fadenzuführwerte und Produktdaten können am Operator Interface eingegeben und mit dem neuen Editor abgespeichert werden. Es entsteht eine einfache Musterdatenverwaltung.

Ist die elektronische Musterscheibe an der Maschine geladen, lässt sich die Serienfertigung mit optimaler Produktionsgeschwindigkeit starten.

Die nunmehr gegebene Flexibilität bei der Produktentwicklung und die kurze Entwicklungszeit öffnet die Tür zu neuen Märkten und Anwendungen. Es zeichnet sich ab, dass Heu- und Strohballen bei weitem nicht alles sind, was sich per Netz effizient verpacken lässt.

Mit dem neuen Muster-Editor bietet KARL MAYER ein umfangreiches Vorteilspaket, das die Attraktivität der RS 2 EL-F und der RS 3 EL-F zusätzlich erhöht.

Die KARL MAYER Academy verschafft den Durchblick – jetzt auch vor Ort in China

KARL MAYER baut hocheffiziente Kettenwirkmaschinen und liefert fundiertes Know-how und Fachkenntnisse gleich mit dazu. Das nützliche Wissen rund um das Thema Kettenwirken wird dabei an der KARL MAYER Academy vermittelt – eine renommierte Lehrinstitution für Anwender, die schon seit langem am Firmenstammsitz in Obertshausen erfolgreich tätig ist.

Mit der Eröffnung der neuen Produktionsstätte KARL MAYER (CHINA) Ltd. gibt es nun auch in China eine KARL MAYER Academy. Das Ausbildungs- und Trainingszentrum für den asiatischen Raum gehört zur KARL MAYER China Ltd. und hat verschiedene, spezifische Wirkereikurse im Programm (Abb. 4). Die Lehr-



Abb. 4: Das Ausbildungs- und Trainingszentrum

inhalte werden zielgerichtet entsprechend der Nachfrage der Kunden ausgewählt, auf die Vorkenntnisse der Teilnehmer abgestimmt und in Blockform angeboten. Somit lassen sich individuelle Qualifizierungsprofile zusammenstellen; eine massgeschneiderte Ausbildung, die zudem ausserordentlich effizient ist. Ein Team erfahrener Fachspezialisten und ein modernes Seminarambiente sorgen für höchste Effekte beim Lernen und Spass am Stoff. Dabei gilt: train the Trainer. Alle Aktivitäten in der KARL MAYER Academy, China werden zunächst von erfahrenen Ausbildnern aus Deutschland unterstützt. Hierfür stellt das Unternehmen in seinen neuen Trainingsräumen modernstes Lernequipment, Hilfsgeräte, ausgewählte Musterkollektionen und Schulungsmaschinen zur Verfügung.

Insbesondere das praktische Arbeiten an den Maschinen ist in der KARL MAYER Academy, China ein wichtiger Garant für den Ausbildungserfolg. Durch einen ausgewogenen Mix aus theoretischen und praktischen Schulungsblöcken kann jeder Kursteilnehmer das Erlernte sogleich in die Praxis umsetzen und dabei auf die fachkundige Anleitung der Trainer vertrauen.

Redaktionsschluss

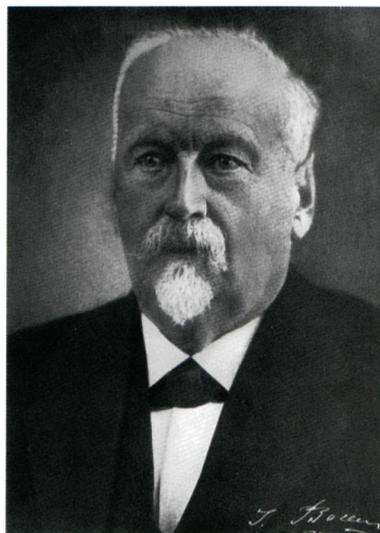
Heft 6 / 2008:

21. Oktober 2008

Boller Winkler Gruppe – 175 Jahre Schweizer Qualität

1833 legte Johann Kaspar Winkler im zürcherischen Tösstal den Grundstein zum Textilunternehmen Boller Winkler, das dieses Jahr seinen 175. Geburtstag feiert. Die Boller Winkler Gruppe schaffte sich schon früh in ihrer Geschichte einen Namen weit über die Landesgrenzen hinaus. Heute führt die Gruppe mit den bekannten Heimtextilmarken Schlossberg Switzerland und Bonjour Switzerland ihre langjährige Textiltradition weiter. Mit der Entwicklung von Präzisionsgewebe in der technischen Weberei Wängi Mesh in Wängi (TG) setzt die Gruppe Massstäbe für die Zukunft.

Mitte des 19. Jahrhunderts blühte die Schweizer Textilindustrie, und im Tösstal reihte sich Spinnerei an Spinnerei. Das gut ausgebaute Kanalsystem dieser Region erhob sie zu einer der dichtest industrialisierten Gegenden Europas. Mit dem Einsetzen der Globalisierung durchlief die Textilindustrie in den letzten 30 Jahren einen starken Strukturwandel. Nur einzelne dieser zahlreichen Schweizer Textilunternehmen können auf eine so langjährige, erfolgreiche und international geprägte Geschichte zurückblicken wie die Boller Winkler Gruppe in Turbenthal. Sie feiert in diesem Jahr stolz ihren 175. Geburtstag.



Johann Jakob Boller (1858 – 1929)

Ein Blick zurück

Das Turbenthaler Familienunternehmen Boller Winkler ist so alt wie die Universität Zürich. Johann Kaspar Winkler legte 1833 den Grundstein mit dem Bau der Baumwollspinnerei «Friedthal». Johann Jakob Boller gründete 1878 im jungen Alter von 21 Jahren, auch in Turbenthal, ein Gewebe-Manufakturgeschäft. Eine Liebesheirat brachte die beiden Familien

zusammen: Jakob Boller heiratete Helene Winkler. 1906 besiegelte der Bau einer neuen mechanischen Weberei diese familiäre Verbindung auch geschäftlich. Fortan hiess das Unternehmen Boller Winkler + Co.

Heute vereint die Boller Winkler Gruppe die Unternehmen: Schlossberg Switzerland, Bonjour Switzerland und Wängi Mesh.



Johann Kaspar Winkler (1794 – 1878)

50 Jahre Qualität und Erfindergeist

In den 50er-Jahren richtete die Boller Winkler ihr Kerngeschäft bewusst auf edle Heimtextilien aus. In den frühen 60er-Jahren wurden die Marken Schlossberg Switzerland und Bonjour Switzerland lanciert, unter denen die eigenen Bettwäsche- und Frottierkollektionen auf den Markt gebracht wurden.

Dank hochstehender Gewebequalität, besonderer Dessins, gepflegter Drucke und hoher Kreativität wurden die beiden Marken schon bald national wie international bekannt.

Wesentlich zum Erfolg der jungen Marke Schlossberg Switzerland trug Mitte der 70er-Jahre die Erfindung des Fixleintuchs bei, wie auch die Idee, Bettwäsche in bügelfreier Jersey

Qualität anzubieten. Mut und Innovationsgeist bewies Schlossberg Switzerland mit Bettwäsche, die bunt bedruckt war. Diese drei Neuerungen machten die Marke aus Turbenthal rasch zur Nummer 1 auf dem Schweizer Markt. Die Marke Bonjour Switzerland war zuerst für das hochwertige Frottierprogramm bekannt, später folgte auch Bettwäsche mit Dessins, die berühmte Künstler wie Jean Tinguely, Harald Naegeli oder Peter Greenaway eigens für Bonjour Switzerland entwarfen.



Die Weberei um 1940

Schlossberg Switzerland und Bonjour Switzerland heute

Heute sind die exklusiven Kreationen von Schlossberg Switzerland in weltweit 26 Ländern erhältlich. In den USA ist Boller Winkler mit einer eigenen Vertriebsgesellschaft präsent. 2007 eröffnete Boller Winkler eigene Schlossberg-Boutiquen in Genf und Zürich. Im Februar 2008 folgte Basel und weitere Filialen in Davos, Montreux und Zermatt werden im Verlaufe des Jubiläumsjahres kommen.

Hochwertige Drucke und erstklassige Gewebequalität sind besondere Vorzüge, welche die anspruchsvolle Kundschaft der Schweizer Textilmarke schätzt. Der Sinn für das Schöne, die Wahl von natürlicher Baumwolle, erstklassiger Qualität von Garnen und Stoffen, einmalige Farbenvielfalt und Dessins, die von der Natur inspiriert sind, sind noch heute die



Dessin NOX Chocolat – Schlossberg Switzerland

Merkmale von Schlossberg Switzerland. Bonjour Switzerland hingegen spricht mit seinen Produkten die junge, trendorientierte Kundschaft an.



Der 1833 erbaute Spinnererei-Hochbau im Hintergrund

Wängi Mesh – die technische Weberei

Boller Winkler ging noch einen Schritt weiter und ist mit Erfolg auch in der hochtechnischen Textilwelt mit einer eigenen Produktion engagiert: Im Jahre 2002 wurde die Wängi Mesh AG gegründet. Diese, im thurgauischen Wängi angesiedelte Weberei, stellt anspruchsvollste Hightech-Gewebe für die Industrieanwendung her, wie zum Beispiel für den Siebdruck, die Filtration oder Separation von Flüssigkeiten, das Bedrucken von CDs und DVDs oder die Herstellung von Mikrochips.

Wängi Mesh zählt in diesem hochspezialisierten Markt weltweit zu den wenigen Spitzenanbietern.

Mit Wängi Mesh, Schlossberg Switzerland und Bonjour Switzerland zeigt Boller Winkler, dass mit 175 Jahren Tradition die Innovation weiterhin ein wichtiges Thema bleibt. Boller Winkler will die Zukunft aktiv mitgestalten. Das leidenschaftliche Entwickeln der edlen Produkte von Schlossberg Switzerland nimmt dabei einen zentralen Stellenwert ein.

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

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



Der Textilverband Schweiz verbindet die innovativen Unternehmen der Branche zu einem starken Netzwerk.

- Dienstleistungsbereiche
- Arbeitgeber- und Sozialpolitik
- Bildung und Nachwuchsförderung
- Normen und Kennzeichnungen
- Öffentlichkeit und Presse
- Technologie und Forschung
- Umwelt und Energie
- Wirtschaft und Statistik

SWISS TEXTILES

TVS Textilverband Schweiz
www.swisstextiles.ch

Produktionsplanung mit MQM – Machine Queue Management

Adrian Schwaller, Datatex AG, Seon, CH

MQM ist ein sehr leistungsfähiges und flexibles Planungsprogramm zur Unterstützung von Entscheidungen, das die aktuelle Situation in der Produktion in einem farblich differenzierten Gantt Diagramm anzeigt. Dies ermöglicht einen umgehenden Einblick in das, was gerade geschieht.

Haben Sie sich jemals auf der Durchreise in einem wirklich betriebsamen Flughafen aufgehalten? Mit all den Flugzeugen, Passagieren und Gerätschaften, die sich ständig in Bewegung befinden, kann dies manchmal recht einschüchternd wirken! Oft ist das Auffinden eines Parkplatzes schon ein Abenteuer für sich. Flugzeuge stehen auf der Wartebahn, zum Abflug bereit, oder drehen ihre Runden, bis sie landen können; andere wiederum rollen in Richtung Startbahn oder befinden sich auf dem Weg zum Flugsteig. Sehen Sie sich um und beobachten Sie die verwirrende Ansammlung von Menschen, Fahrzeugen, Nahrungsmitteln, Treibstoff und Gepäck in ständigem Umlauf. Wie bleibt dies alles auf dem Laufenden? Von wo aus lässt sich am besten erkennen, wie An- und Abflüge synchron geschaltet bleiben?

Der Kontrollturm des Flughafens hat drei Aufgaben: pünktlich eintreffende und pünktlich startende Flüge abzuwickeln, den Einsatz von Flugzeugen, Gerätschaften und Personal optimal zu nutzen und den Einfluss von Witterungsbedingungen, Verzögerungen und nicht verfügbarer Ressourcen so gering wie möglich zu halten. Stellen Sie sich vor, ein Kontrollturm würde Ihnen den Blick auf Ihren Produktionsbetrieb ermöglichen und Ihnen beim Erreichen der drei genannten Zielsetzungen helfen!

Produktionsziele

Auf den ersten Blick stellen sich die Produktionsziele Ihrer Firma recht geradlinig dar: Sie bestehen in der «Erzielung der richtigen Menge des richtigen Produkts für den richtigen Kunden am richtigen Ort und zur richtigen Zeit zum richtigen Preis». Bei der Regulierung eines zeitlichen Ablaufs, der ein Erreichen des bestmöglichen Durchlaufs bei der Produktion sichert, bietet der Überblick vom «Kontrollturm» auf Ihren Betrieb die Möglichkeit, alle Arbeitsschritte ordentlich zu regeln und Prioritäten zu setzen, sodass Maschinen, Arbeitskräfte und Material Ihrer Firma – die begrenzt sind

– entsprechend zugeordnet und optimal genutzt werden können (Abb. 1). Was geschieht jedoch, wenn dem Zeitplan drastische Änderungen – ein plötzlicher, dringender Auftrag, eine ungeplante Unterbrechung der Maschinen oder andere Abweichungen – aufgezungen werden? Hat Ihr Produktionspersonal Sie jemals darauf hin angesprochen?

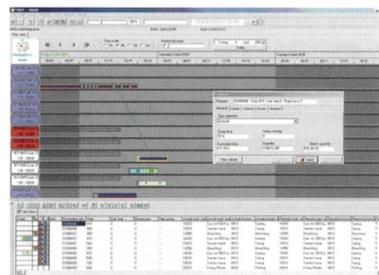


Abb. 1: MQM – Aktualisierung der Produktion in Echtzeit

Die Funktion des Auto Sequencing

Zur Optimierung zukünftiger Maschinenbelegungen erlaubt Ihnen MQM das Durchspielen von hypothetischen Situationen (Was wäre wenn?) zur Bestimmung des am besten geeigneten Plans Ihrer Reihenfolgeplanung. Das Programm kommuniziert mit dem Warenwirtschaftssystem (ERP) in beide Richtungen, sodass ein zusammenhängender Überblick über die Produktion entsteht («Eine einzige, zuverlässige Informationsquelle, die von allen genutzt wird.»)

Ob Sie einen einzigen Planer für eine Produktionsabteilung benötigen oder Unterstützung für zahlreiche Benutzer in mehreren verschiedenen Produktionsabteilungen benötigen, MQM bietet die entscheidende Lösung. Da Textilien und Bekleidung im Mittelpunkt des Geschäftsbetriebs von Datatex stehen, unterstützt MQM sowohl kontinuierliche Prozesse als auch die Produktion von Stapelprozessen (einschliesslich Kapazitäten und Grössen).

Durch die Funktion des «Auto Sequencings» kann der Planer mit MQM Aufträge / Verfahrensschritte in Reihenfolge planen, wobei jeder

der folgenden Faktoren beliebig in Betracht gezogen werden kann: Einhalten von Lieferzeiten, Einhalten der Produktionskapazität von Maschinen und Ressourcen, optimale Nutzung der gegenwärtigen Maschineneinstellung, Veränderungen in Schichtplänen – Überstunden, Farbnuancen von hell zu dunkel (für Färbeverfahren), Dringlichkeitsstufen von Aufträgen, Einschränkungen der Kapazität etc. (Abb. 2).

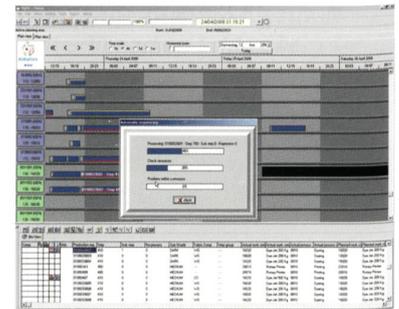


Abb. 2: Auto-Sequencing

Mit Hilfe von Abstimmungsfunktionen gestattet MQM dem Planer die dynamische Anpassung und Änderung des Produktionsplans. Da MQM durch die Integration des ERP & BDE in zwei Richtungen anwendbar ist, lässt es den Planer wissen, in welchem Umfang die Quantität eines Auftrags bereits erreicht ist, oder ob eine Maschine schneller oder langsamer läuft als erwartet. Dies bietet einen wichtigen Überblick über die gesamte Produktionskette und erhöht die Zuverlässigkeit der Produktionsplanung. Durch die Steigerung der Zuverlässigkeit und der Überschaubarkeit der geplanten Produktionsleistung erhöht sich das Vertrauen in die genannten Liefertermine.

Zeitlicher Ablauf

MQM ist so konzipiert, dass es den zeitlichen Ablauf von Produktionsschritten plant und gleichzeitig die folgenden Produktionsziele erreicht:

- die Erhöhung der Pünktlichkeit bei Produktionsprozessen (einschliesslich Rüstzeiten, Abstimmung der Verfahrensschritte, Verfügbarkeit von Materialien, Ressourcen und Kapazitäten sowie aktuelle Einstellung der Maschine)
- die bestmögliche Belegungsfolge zur Reduzierung von Rüst- und Umstellungszeiten durch:
- den Vergleich der Eigenschaften des bevorstehenden Arbeitsschrittes mit bereits eingeplanten Aufträgen (Grössen, Farben, Materialien, Geräte, Personal etc.)
- das Zulassen von Überschneidungen verschiedener Vorgänge (zum Beispiel,

wenn eine Maschine mit einer Mindestmenge oder zumindest mit einer Teilmenge bestückt werden muss, um anzulaufen, oder wenn die hergestellte Ware nach Abschluss eines Arbeitsschrittes für eine gewisse Zeit ruhen muss oder vor Ablauf einer bestimmten Zeit für den nächsten Arbeitsschritt weiterzuleiten ist); darüber hinaus verbessert MQM die Möglichkeit, Aufträge auf Engpassressourcen einzuplanen, während gleichzeitig die zukünftige Verfügbarkeit von Rohmaterialien geprüft wird – entweder aus dem Bestand, aus der Reihenfolgeplanung anderer Maschinen oder auf der Grundlage von geplanten Beschaffungen

- das Aufteilen eines Auftrages auf mehrere Maschinen (Abb. 3)

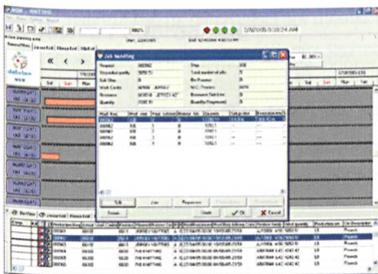


Abb. 3: Aufteilen eines Auftrags auf mehrere Maschinen

- das Aufteilen einer einzelnen Maschine in kleinere, zeitlich begrenzte Abschnitte (Batches)
- die Zusammenfassung kleinerer Mengen in grössere Gruppen, was die beste Beschickungsfolge für den geforderten Zeitplan, gewährleistet

Bestandsreduzierung, direkte Rückmeldung, optimaler Ressourceneinsatz

Zur Reduzierung der Bestände halbfertiger Ware (WIP) gestattet das Programm die Einteilung der zeitlichen Abfolge zum möglichst spätesten Zeitpunkt (optional), sodass der Auftrag automatisch zum nächsten Herstellungsschritt übergeht. Während MQM zur Optimierung der zahlreichen Arbeitsschritte eines Produktionsauftrages eingesetzt wird, werden Zeitpläne und Arbeitsabläufe jeweils Schritt für Schritt nacheinander eingeteilt. Sie haben die Möglichkeit, einen Ihnen bekannten Engpass zuerst einzuteilen. Zur Verbesserung des Betriebsablaufs, Reduzierung des Bestands an halbfertiger Ware und Verminderung der Durchlaufzeiten hat der Planer die Möglichkeit, die übrigen Pro-

duktionsschritte entweder vor oder nach der Verarbeitung des Engpasses abzustimmen. Dies reduziert die Notwendigkeit für einen erhöhten Bestand in der Produktion und somit die damit verbundenen Kosten.

Die direkte Rückmeldung von Produktionsschritten, die sich voraussichtlich verzögern werden, wird unter Eingabe von Definitionen für die Rüst- und Wartezeiten sowohl für einzelne Arbeitsschritte als auch für den gesamten Produktionsablauf erreicht. Eine vollständige Summierung der «Wartezeiten» gestattet dem Planer, nicht abgeschlossene Aufträge schrittweise an alternativen Arbeitsstellen neu einzuteilen. Durch diese Möglichkeiten kann der Planer die noch nicht abgeschlossenen Aufträge umplanen und kann somit die Auswirkungen der Sondermassnahmen visualisieren.

Der optimale Einsatz von Ressourcen wird durch die Prüfung der Eigenschaften des Arbeitsschrittes, der geplant werden soll, im Vergleich zu den Eigenschaften und der Beschaffenheit des Artikels erreicht. Eine dynamische Terminplanung erlaubt es dem Planer, die Einteilung von Engpässen solcherart vorzunehmen, dass Aufträge nicht zu früh für die Produktion freigegeben werden, was wiederum die Rüstzeiten und den Bestand an halbfertiger Ware reduziert. Auf der anderen Seite ist der Planer in der Lage, neue Aufträge zu identifizieren, die er dann nicht ausgelasteten Arbeitsplätzen zuordnen kann.

Schnittstelle für das Warenwirtschaftssystem

MQM lässt sich entweder mit einer Schnittstelle für die Kommunikation mit dem Warenwirtschaftssystem (ERP) installieren oder kann auch als autonomes Programm betrieben werden. Der Planer ist in der Lage, auf dem Bildschirm einen detaillierten Überblick über zwei hauptsächliche Informationsquellen zu erhalten:

- das Gantt Diagramm, das ausgewählte Arbeitsstellen / Ressourcen (Maschinen) und alle gegenwärtig eingeteilten Aufträge in einer frei definierbaren

Zeitskala (Kalender) darstellt

- die Job-Liste, eine detaillierte Liste von eingeteilten und nicht eingeteilten Produktionsschritten. Die automatische Unterstützung des Kalenders umfasst Schichten, Arbeitsstunden, Feiertage, Betriebsurlaub, Maschinenwartung, Reparaturen, etc.

Der Planer erhält verschiedene Möglichkeiten zur Auswahl, um Produktionsschritte auf dem Gantt zu planen. Diese Planungen können für die gesamte Job-Liste oder für einen einzelnen Auftrag automatisch erfolgen. Zudem können sie unter Eingabe des frühest- oder letztmöglichen Datums für diesen Arbeitsschritt simuliert oder endgültig festgelegt werden, wobei mehrere zeitliche Parameter in Betracht gezogen werden.

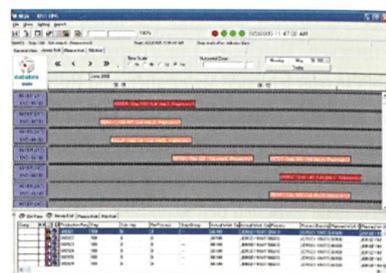


Abb. 4: Machine Queue Management

Optimierte Reihenfolgeplanung

Das Datatex MQM – Machine Queue Management – für die optimierte Reihenfolgeplanung ist hervorragend dafür geeignet, Ihnen den Überblick über alle Aspekte ihrer Wertschöpfungskette bei der Herstellung von Textilien und Bekleidung zu ermöglichen (Abb. 4). Es verleiht der Produktionsplanung Zuverlässigkeit und gestattet es Ihren Mitarbeitern, in der bestmöglichen Weise auf die unvermeidlichen Veränderungen im Zeitplan zu reagieren. Die zeitliche Einteilung von Maschinen zielt darauf ab, die folgenden drei Aufgaben zu erfüllen:

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

- Erhöhung der Liefergenauigkeit an den Kunden
- Optimierung von Maschinen, Arbeitskräften und Materialien
- Reduzierung von Standzeiten, Überstunden, Verzögerungen von Arbeitsschritten, Rüst- und Wartezeiten sowie Bestand an halbfertigen Waren

Kompatibilitätsvergleich von Auftrag zu Auftrag

Bei der Einplanung der jeweiligen Arbeitsschritte werden dem Disponenten die direkten Auswirkungen seiner Planung, resultierend aus, dem Davor bzw. Danach eines bereits eingeplanten Arbeitsschrittes, technischen Eigenschaften des Artikels und der aktuellen Maschineneinstellung farblich angezeigt. Das heisst erhöhte Rüstzeiten, Maschinen Umstellungen, erhöhte Abfälle oder fehlende Materialien und Hilfsmittel sind sofort ersichtlich. Unter Einbezug der Informationen des Warenwirtschaftssystems bzw. der Betriebsdatenerfassung kann MQM Unterschiede zwischen den geplanten Lieferzeiten und den aktuellen Fortschrittmeldungen vergleichen und Abweichungen (entweder früher oder später) farblich hervorheben, was dem

Disponenten gestattet, die entsprechenden Entscheidungen zu treffen.

Einfache Nutzung

Da allen Funktionen unterschiedliche Farben zugewiesen sind, kann der Planer Störungen umgehend lokalisieren und sich auf die Problemzone konzentrieren. Das intuitiv angelegte System erlaubt es dem Planer, mit Hilfe der einfachen Funktion «Drag and Drop» einzelne Aufträge im Gantt Diagramm zu planen und per Mausklick die Fortschrittmeldungen abzufragen.

Alternativ kann der Planer mit der konfigurierbaren MQM Funktion «Auto Sequencing» Aufträge automatisch in der optimierten Reihenfolge planen, indem er verschiedene Algorithmen auswählt, um die Planung unter folgenden Gesichtspunkten zu optimieren:

- Lieferdatum an den Kunden
- Maschinenauslastung
- Reduzierung von Stand- und Rüstzeiten

Durch die Simulierung der möglichen Situationen bietet die Funktion «Auto Sequencing» Ihren Planern enorme Flexibilität beim Testen unterschiedlicher

Situationen, bevor diese an das Warenwirtschaftssystem (ERP) übergeben werden. Mit MQM lassen sich ungeplante Unterbrechungen des Arbeitsablaufs mit den folgenden Funktionen leicht handhaben:

- Hilfe bei «Unterbrechungen» zur erneuten Berechnung von Lieferzeiten für Aufträge
- alternative Prozesse, indem der Planer den aktuellen Arbeitsgang der Maschine stoppt, den Abschluss der Produktion meldet und den Auftrag auf eine alternativ verfügbare Ressource verlegt und gleichzeitig den Einfluss auf die bereits geplanten Aufträge sieht

Zusammenfassung

Die Überwachung und Kontrolle der geplanten Aufträge auf der Grundlage vorab definierter Faktoren wie Lieferzeiten an den Kunden, Verfügbarkeit von Rohmaterialien, Nutzung der Ressourcen, Überstunden oder erweiterten Schichten etc. erhöhen die Effizienz der Produktion sowie die bestätigten Liefertermine. Unsere Kunden berichten, dass der Einsatz der Funktion «Auto Sequencing» ihnen eine deutliche Einsparung von Zeit und Arbeitskosten bei der Planung sowie der Bestätigung von Lieferterminen ermöglicht.

Unschlagbare Grösse und exklusive Produkte

Christian Moll, ZSK Stickmaschinen GmbH, Krefeld, D

Gemessen an der bestickbaren Fläche und der Anzahl der Stickköpfe gilt die ZBFA 5606 der ZSK Stickmaschinen GmbH, Deutschland, heute als die grösste Mehrkopfstickmaschine der Welt.

Dass diese Gigantomanie kein Selbstlob ist, versteht sich bei diesen hochkomplexen Investitionsgütern von selbst. Sie entspringt dem immer währenden Streben des deutschen Premiumanbieters nach Produktivitäts- und damit Wettbewerbsvorteilen für seine Kunden. Mit einer um 25 Prozent höheren Produktivität gegenüber dem bisherigen Premium-Modell YCF 4405, ist



Abb. 1: Die Stickmaschine ZBF 5606 von ZSK

der ZSK mit der ZBF 5606 ein weiterer Quantensprung gelungen (Abb. 1).

Besticken von Meterware

Mit einem Kopfabstand von 162,42 mm entspricht sie exakt dem 24/4 Rapport einer Schiffchenstickmaschine. Mit einer Stickfeldlänge von 7,15 Metern und ihrer maximalen Stickfeldtiefe von 1,40 Metern ist diese Maschine ideal dazu geeignet, Flächen, sprich Meterware, zu besticken.

Schnelles Unterfadenwechseln durch Spulenkapselwechsler

Durch ihren charakteristischen Rapport und die riesige Stickfläche dringt die Maschine nicht

nur in Bereiche ein, die bislang nur Schiffli-Stickmaschinen vorbehalten waren, sondern sie schafft durch die zusätzlich enthaltenen typischen Merkmale einer Mehrkopfstickmaschine, wie z.B. bis zu sechs Farben, vollkommen neue



Abb. 2: Sticken mit bis zu sechs Farben

Möglichkeiten (Abb. 2). Durch automatische Fadenschneider, Ober- und Unterfadenwächter, automatisches Ausbessern durch Zurücksticken und schnelles Unterfadenwechseln durch Spulenkapselwechsler kann die Produktion extrem wirtschaftlich erfolgen. Dabei ist auch die beachtliche Geschwindigkeit von bis zu 900 Stichen pro Minute ein nicht unerheblicher Faktor.

Das Besticken von endlosen Stoffbahnen erreicht man durch das Durchziehen des bestickten Stoffes über die Maschinenlänge. Durch punktgenaues Ansetzen des Rapports am ersten Stickkopf lässt ein geübter Maschinenbediener die Anschlussstelle praktisch unsichtbar werden.



Abb. 3: Bobstickerei

Exklusive Endprodukte

Der Einsatz der optionalen Aggregate Bohrer, Pailletten- und Kordel- / Schlaufeneinrichtung

verleiht der All-Over-Ware noch mehr Exklusivität (Abb. 3). Hervorzuheben ist hier die neue, in Geschwindigkeit und Präzision stark verbesserte Pailletteneinrichtung. Die mit den einzelnen Aggregaten zu erzielenden Effekte schaffen in ihrer Kombination nahezu unbegrenzte Möglichkeiten für innovative, moderne und grossflächige Designs.

Die serienmässig integrierte automatische Kopfschaltung ist die technische Grundlage, um z.B. Vorhänge mit 24/4 Grundrapport mit weiteren, unterschiedlich grossen und verstreuten Mustern effektiv zu durchsetzen. Tischdecken und andere Heimtextilien in beliebigen Grössen und Formen sind damit ebenfalls problemlos zu erstellen.

Grosse Garnpalette

Für viele Sticker ist neu, dass die ZSK seine Maschinen nun auch für sehr offene Garne, wie sie im Schiffchenstickbereich üblich sind,

optimiert hat. Dies senkt nicht nur die Materialkosten, sondern bringt auch den besonderen Glanz von Viskose- oder Polyestergerarnen besser zur Geltung.

Die ZBFA 5606 erweitert die seit 8 Jahren sehr erfolgreiche Maschinenserien YCF 4405 und XCF 3605, welche mit 36 bzw. 44 Köpfen hundertfach ausgeliefert wurden.

Vor dem Hintergrund immer kleiner werdender Losgrössen an bestickter Meterware und gleichzeitig grösser werdender Musterrapporte sind neue Techniken der Realisation gefragt. Hier ist die ZBF 5606 von ZSK eine im wahrsten Sinne des Wortes «unschlagbare Grösse».

Eschler-Maschenstoffe – trendig und funktionell

Siegfried P. Stich, Zofingen, CH

Die Christian Eschler AG in Bühler/AR setzt mit der neuen Kollektion für die Winter-Saison 2009/2010 interessante Akzente. Damit liefert der Schweizer Maschenstoff-Spezialist den Sport- und Outdoor-Bekleidungs-Herstellern weltweit trendige Impulse für ihre neuen Winter-Kreationen. Zudem erhielt das Unternehmen den bluesign®-Award.

Kreative Druckdesigns in neuen Farben sind typisch für diese Kollektion. Diverse Qualitäten



Eschler-Kollektion Winter 2009/10: Qualität: e2 – nicht pillende Fleece-Qualität im «Loop Push Look»

kennzeichnen modische Drucke mit variantenreichen Schrift- und Karomustern. Produktentwickler Markus Lutz bringt die Vorteile des hauseigenen Thermodruck-Verfahrens auf den

Punkt: «Im Gegensatz zu anderen Methoden bleibt bei unseren Drucken der Stoff weich und geschmeidig, was bei Maschenware besonders wichtig und wertvoll ist.»

«Loop Push» Effekt für Fleecestoffe

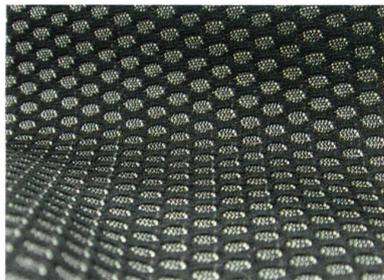
Mit vier Stoffen im «Loop Push Stil» aus 100 % Polyester gelang Eschler eine optische Neuentwicklung im Fleecebereich. Diese für die kalten Jahreszeiten konzipierten Qualitäten zeichnen sich nicht nur durch hervorragendes Wärmerückhaltevermögen und die Körpertemperatur ausgleichende Atmungsaktivität aus, sondern bieten auch eine für Fleecestoffe ungewöhnlich hohe Strapazierfähigkeit. Besonders ideale Einsatzmöglichkeiten bestehen für Jacken oder Pullover, da die Stoffe – dank speziellem Ausrüstungsverfahren – zudem «pillarm» sind.

Verzicht auf Garne, die Lebensmittel als Rohstoffe haben

Alternative Basisstoffe für Garne sind in den letzten Jahren auf allen Ebenen angepriesen worden. Die Diskussionen über die Knappheit der Lebensmittel und die entsprechend steigenden Preise haben Eschler dazu bewogen, ganz auf Garne zu verzichten, die aus Mais, Bambus, Kokosnuss oder ähnlichem hergestellt werden. «Wir können es nicht verantworten, Textilien zu verkaufen, die in ärmeren Ländern zur Verknappung der Esswaren führen. Zudem werden Konsumenten solchen Produkten gegenüber immer sensibler und verzichten bewusst auf den Kauf», so Philip Schär, Verkaufsleiter bei Eschler. «Wir konzentrieren uns deshalb voll auf PCR-Garne, die aus recyceltem Polyester bestehen.»

Ökologisches Hydrophobiermittel

Eschler war einer der ersten Maschenwaren-Hersteller, der seine Produkte nach Standards von bluesign® herstellte. Entsprechend ist die Umstellung auf ein ökologisch sinnvolles Hydrophobiermittel ein weiterer konsequenter Schritt zu einem noch Ressourcen schonenderen Herstellungsverfahren. So erfolgt nun die Produktion der entsprechenden Qualitäten ganz ohne Fluorkarbon. Die Eschler-Maschenstoffe setzen nicht nur trendig-modische Akzente, sondern auch deutliche Impulse, damit in Zukunft noch



Eschler-Kollektion Winter 2009/10: Qualität: e3 – wasserabweisendes Schaum-Laminat mit Flece

mehr die ökologische Verantwortung wahrgenommen wird.

Christian Eschler AG erhält bluesign®-Award

Die bluesign technologies ag durfte am 9. Juni 2008 der Firma Christian Eschler AG den bluesign®-Award überreichen. Der bluesign®-Award zeichnet Firmen aus, welche den bluesign®-Gedanken vollständig als «Produktionsgesetz» in ihrer Firmenphilosophie verankert und mehrere bluesign®-Screenings durchlaufen haben. Dabei spielt die Outdoor-Branche eine führende Rolle. Speziell in Nordamerika ist man je länger je mehr für die Anliegen des bluesign®-Standards sensibilisiert. Der bluesign®-Standard basiert auf fünf Prinzipien: Ressourcenproduktivität, Konsumentenschutz, Abluft, Abwasser sowie Arbeitsplatzsicherheit. Er gibt Lieferanten, Herstellern, dem Handel, Marken und Endverbrauchern gleichermaßen das gute Gefühl, punkto Umwelt, Gesundheit und Sicherheit das Machbare unternommen zu haben.

«Für Eschler ist der bluesign®-Standard nicht einfach ein Öko Zertifikat sondern eine nachhaltige Unternehmens-Philosophie», meint Peter Eschler von der gleichnamigen Eschler AG. «Als einer der ersten bluesign®-Systempartner haben wir uns bereits vor Jahren verpflichtet, die Vorgaben des bluesign®-



Eschler-Kollektion Winter 2009/10: Qualität: e3plus – wind- und wasserdichtes Dreilagern-Laminat

Initialscreenings im Betrieb umzusetzen. Nach der ersten Implementierungsphase konnten wir bereits zahlreiche Produkte mit dem Label «bluesign® approved fabric» auszeichnen. Heute, zwei bluesign®-Nachscreenings später, sind rund 90% aller Eschler Produkte mit dem «bluesign® approved fabric» Label zertifiziert. Ausserdem ermöglichten uns die bluesign®-Screenings deutliche Fortschritte bei der Reduktion des Einsatzes an Ressourcen wie Energie



Eschler-Kollektion Winter 2009/10: Qualität: e1 – Piqué-Qualität mit optimalem Feuchtigkeitstransport

und Wasser zu machen. So sind wir heute in der Lage zu sagen, dass bei Eschler ausschliesslich «Best Available Technology» verwendet wird.»

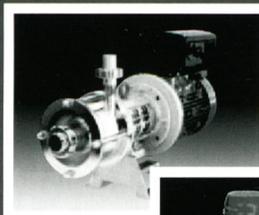
Peter Waeber, CEO der bluesign technologies ag, sagt: «Die Christian Eschler AG ist ein Hersteller der ersten Stunde, der die Umsetzung der Vorgaben des bluesign®-Standards hervorragend durchgeführt hat. Dies zeigt sich u.a. in einer erfolgreichen Ressourceneinsparung. Es ist für bluesign technologies von grossem Vorteil, wenn ein Hersteller sich der Reduktion des ökologischen Fussabdruckes und dem nachhaltigen Handeln verpflichtet sieht. Für Alex und Peter Eschler war es nie eine Frage, das Unternehmen in eine nachhaltige Zukunft zu führen. Ihre Überzeugung, mit dem bluesign®-Standard den richtigen Weg

eingeschlagen zu haben, haben sie von Anfang an gegen aussen aktiv vertreten. Ich gratuliere der Christian Eschler AG zu diesem Award und wünsche der Firma eine weiterhin erfolgreiche Zukunft.»

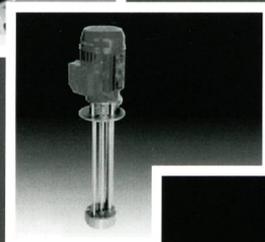
So erreichen Sie die
Redaktion:
E-Mail:
redaktion@mittex.ch

Wir setzen Maßstäbe keine Grenzen

Edelstahlpumpen aus Walzstahl für die Industrietechnik



- CrNiMo-Walzstahl
- CIP und SIP-fähig
- EHEDG geprüft
- SN EN ISO 9001 zertifiziert
- 3A-Sanitary Standard (USA)
- Qualified Hygienic Design



- horizontale und vertikale Kreiselpumpen
- Pumpen mit integriertem Frequenzumrichter
- Pumpen nach DIN EN 733 / DIN EN 22858



A Grundfos Company

HILGE-PUMPEN AG · Hilgestrasse · CH-6247 Schötz/LU · Tel. 041 / 984 28 42
 Fax 041 / 984 28 52 · E-Mail: mail@hilge.ch · Internet: www.hilge.com

Schoeller-Sommer-soft-shells: luftig leicht und strukturiert

Dagmar Signer, Schoeller Textil AG, Sevelen, CH

Die Sonne scheint, die Berge leuchten, das Gras duftet – dem Sommer 2010 steht nichts mehr im Wege. In luftig leichten soft-shell-Qualitäten und mit verblüffenden Oberflächenstrukturen setzen die neuen Schoeller-Gewebe für den Sommer 2010 immer wieder interessante Akzente und Farbtupfer.

Strukturierte Oberflächen, die im Look an einen Golfball erinnern, werden bestimmt nicht nur auf der Driving Range für Furore sorgen. Als superleichte soft-shells – mit Laminat oder Mesh auf der Rückseite – bieten die Polyamidgewebe z. B. in sportlichem Provence-Blau oder saftigem Orange den gewohnt bi-elastischen Wohlfühlkomfort. Der witzige 3-D-Effekt überrascht auch bei der etwas kompakteren, schaumbeschichteten schoeller®-WB-400 Jackenqualität z. B. in Schwarz mit leuchtend roter Innenseite.



Abb. 1: soft-shells mit Rippenstruktur

Genauso selbstbewusst strahlen selbst bei einem Sommerregen die soft-shells mit Rippenstruktur: in sehr knalligem Cherry Tomato, Zitronengelb oder Grasgrün in Kombination mit kontrastrei-

chem dunklem Mesh (Abb. 1). In etwas dezentere Farben, wie z. B. einem sanften Gelbgrün, dafür mit leichtem Glanz, präsentieren sich die schoeller®-dynamic-Twill-Variationen.

Luftdurchlässige soft-shells

Noch mehr Luft zum Atmen bekommt der Körper in den neuen, geschmeidigen schoeller®-aeroshell-Leichtgewichten (Abb. 2). Die Wind

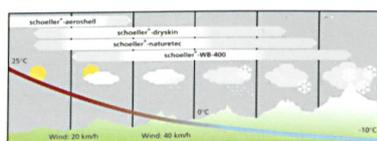


Abb. 2: schoeller®-aeroshell-Leichtgewichte

durchlässigen, Wasser abweisenden, immer bondierten und elastischen Gewebe verleihen dem Sommer entweder in kalten Grautönen oder fruchtigen Farben die gewünschte Leichtigkeit und Frische. Bi-Colors und Mikrostrukturen spielen auch bei den dazu passenden Hosenqualitäten im Sommer 2010 eine wichtige Rolle. So mutet der hellgraue schoeller®-dryskin Pikee mit zarten blauen Punkten sehr weiblich an, während die schoeller®-dynamics in dunklen, satten Farben äusserst individuell

Tab. 1: Produktorganisation schoeller-soft-shells

schoeller®-aeroshell	schoeller®-dryskin	schoeller®-naturetec	schoeller®-WB-400
Die neue Gewebegruppe schoeller®-aeroshell setzt verstärkt auf Leichtigkeit und extrem hohe Atmungsaktivität, kombiniert mit dem für bondierte schoeller®-soft-shells typischen Stretch-Komfort. Optimal eingesetzt überall dort, wo Luftdurchlässigkeit Vorrang vor Winddichtigkeit hat, also zum Beispiel im Leistungssport.	Die leistungsfördernden schoeller®-dryskin-Gewebe für den Aktivsport sorgen für einen raschen Feuchtigkeitstransport, eine hohe Atmungsaktivität und schnelle Trocknung.	Die schoeller®-naturetec-Materialien für den Outdoor Einsatz weisen einen hohen Naturfaseranteil auf. In dieser neuen Gruppe verschmelzen alle ehemaligen stretchlight- und skifans-Materialien mit innovativen Neuentwicklungen.	Die schoeller®-WB-400-soft-shells in unterschiedlichen saisonalen Varianten sind bondiert, haben eine hohe Windabweisung und bieten einen idealen Witterungsschutz.

einsetzbar sind. Hier macht z. B. die coldblack®-Ausrüstung Sinn, mit der dunkle Textilien deutlich «kühler» bleiben als herkömmliche schwarze Gewebe.

Neue Produktorganisation schoeller-soft-shells

Schoeller als soft-shell-Pionier hat seine Produktorganisation (Tab. 1) noch klarer auf die unterschiedlichen Bedürfnisse der Kunden ausgerichtet. Denn deren Zufriedenheit ist stark davon abhängig, ob sie sich auch für das zu Aktivität, Jahreszeit und «Temperaturtyp» passende Gewebe entscheiden.

Der Designers' Saturday geht neue Wege!

Am 8./9. November 2008 findet zum zwölften Mal der Designers' Saturday in Langenthal statt. Die im zweijährigen Rhythmus stattfindende Veranstaltung hat sich stets das Ziel gesetzt, eine Inspiration für Bestleistungen zu sein. Deshalb schlägt die 12. Edition des Designers' Saturday in diesem Jahr ganz neue Wege ein.

Der diesjährige Anlass weist gleich vier Neuerungen auf: Erstens widmet sich der Designers' Saturday keinem zentralen Leitmotiv. Jede Präsentation wird durch ein vom Aussteller frei gewähltes Thema untermauert und mit einem Motto versehen. Der Phantasie und Kreativität sind damit keine Grenzen gesetzt. Zweitens findet die Auswahl für die Teilnahme neu in zwei Runden statt – Nomination und Selektion. So werden bewusst Qualität und Eigenständigkeit gefördert.

Drittens wird das mehrstufige Auswahlverfahren durch eine Fachjury bereichert, die sich aus fünf Mitgliedern aus den Disziplinen Produktdesign, Innenarchitektur, Architektur und Fachpresse zusammensetzt.

Viertens werden die besten Inszenierungen durch die Verleihung von vier D'S Awards 2008 prämiert: für den besten Raum, das beste Thema, die beste Standfertigung und die beste Inszenierung.

Detaillierte Informationen können unter www.designersaturday.ch abgerufen werden.

Damit die Bekleidung sitzt wie angegossen

Stefan Möbius, Verband der Nord-Ostdeutschen Textil- und Bekleidungsindustrie e.V. (vti), Chemnitz, D

Kleidungsstücke, die auf Anhieb «wie angegossen» sitzen, sind der Wunschtraum vieler Kunden. «Nicht alle Menschen haben Körpermasse, die den gängigen Konfektionsgrößen entsprechen. In absehbarer Zukunft wird dieses Problem mit hochtechnisierter Masskonfektion gelöst», prophezeit Brigitte Kresse, Projektmanagerin von INNOMASS.

Der vom Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie geförderte Innovations- und Marketingverbund von sieben ostdeutschen Unternehmen hat in den vergangenen Jahren eine Methode entwickelt, mit der künftig nicht

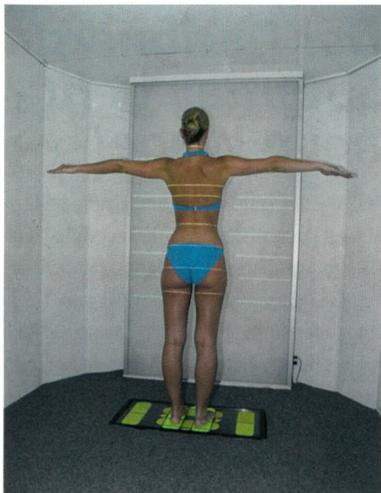


Abb. 1: Erfassung der Körpermasse

nur Frust beim Kunden, sondern auch Material- und Arbeitszeitaufwand bei Herstellern und Fachhändlern grundlegend reduziert werden können.

Berührungslose Erfassung der Körpermasse

Das Prinzip: Der Kunde wählt im Ladengeschäft nach seinem Geschmack Modelle und Stoffe aus. Anschließend erfolgt in einer speziellen Messkabine die automatische und berührungslose Erfassung seiner Körpermasse (Abb. 1). Die Daten werden online ans CAD-Schnittkonstruktions-System des Bekleidungsherstellers übertragen. In Sekundenschnelle ist der individuelle Schnitt am Computer erstellt. Ein bei der klassischen Schneiderei üblicher Papierschnitt ist nicht mehr erforderlich. Die Schnittdaten übernimmt direkt ein automatischer Cutter, der den Stoff zuschneidet (Abb. 2). Das Nähen wird

nach dem Prinzip der Gruppenarbeit als Einzelstückfertigung organisiert. Je nach Flexibilität



Abb. 2: automatischer Cutter

der Anbieter erhält der Kunde in zwei bis drei Wochen das ihm auf den Leib geschneiderte Kleidungsstück (Abb. 3). Äusserst vorteilhaft ist dieses Verfahren bei der Einkleidung von Belegschaften (Corporate Fashion), Dienststeinheiten (Militär, Feuerwehr etc.) oder Vereinen (Abb. 4). Das haben die seit einigen Monaten laufenden Testläufe ergeben.

Kundenbindung

«Für den gehobenen Modefachhandel bietet die so betriebene Masskonfektion die einzigar-



Abb. 3: Anprobe

tige Chance, sich vom Heer der Billiganbieter abzuheben und zufriedene Kunden an sich zu binden», sagt Projektmanagerin Brigitte Kresse. Unter dem Titel «Mode nach Mass» präsentierten die Akteure von INNOMASS deshalb ihre Technologie, einschliesslich einer mobilen Messkabine, sowie Erzeugnissen industrieller Masskonfektion (Hosenanzug, Kleid, Bluse, Herrenanzug, Hemd, Jacken) auf der Mitteldeutschen Modemesse vom 9. – 11. August in Schkeuditz bei Leipzig.

Die Kunden vor Ort automatisch vermessen

Das sächsische Unternehmen Lobe Wäsche Peter Kunze, Altmittweida, verfügt als erster deutscher Bekleidungskonfektionär über die technologische Linie, von der berührungslosen Erfassung der Körpermasse über die Schnittvorbereitung bis zum automatischen Zuschnitt.

Lobe Wäsche ist Mitentwickler der BodyFit 3-D Messkabine für die berührungslose Erfassung von Körpermassen. «Unsere mobile Messkabine hat sich bestens bewährt. Damit fahren wir zu Auftraggebern wie Vereinen und Firmen.



Abb. 4: Die Bekleidung sitzt wie angegossen

Die Zeitersparnis beim Vermessen ist enorm. Innerhalb von 2 Minuten erfassen wir jeweils über 100 Körpermasse, die für die Konstruktion von Bekleidungsstücken wichtig sind», berichtet Firmenchef Peter Kunze. «Mit dem Einfügen der Messdaten in den parametrisch konstruierten Schnitt erzeugen wir sozusagen per Knopfdruck den kundenindividuellen Schnitt, d. h. die Basis für den automatischen Zuschnitt auf einem CAD Cutter. Neben Vereinsbekleidung und Corporate Fashion produzieren wir individuelle Massbekleidung für Damen und Herren, mittlerweile

weit über die Landesgrenzen von Sachsen hinaus.» Am Standort Altmittweida werden – nach Voranmeldung – auch Privatkunden bedient. Das Unternehmen kreiert und vermarktet zudem die eigene Kollektion «Pais by Love». «Ausserdem konfektionieren wir für andere Designer, angefangen bei Musterteilen bis hin zu Kleinserien», so Peter Kunze. «Wir übernehmen die Schnittentwicklung auf Grundlage von Skizzen, erstellen Individualschnitte bezogen auf Kundenkörpermasse, digitalisieren vorhandene Pappschablonen, gradieren Basisgrössen, konstruieren auf der Basis der parametrischen Programme Grafis und NovoCut und führen den maschinellen Zuschnitt im Schnittfenster von 1,80 bis 3,50 Metern aus.»

Lobe Wäsche Peter Kunze ist auch in der Heimtextilbranche ein Begriff. Die 42 Mitarbeiter zählende Firma ist der grösste deutsche Lohnkonfektionär für Bettwäsche. Jährlich verlassen mehr als 300'000 Bettwäsche-Garnituren das Unternehmen. Die Auftraggeber kommen zu 90% aus Deutschland, der Rest aus Österreich und der Schweiz. Das Unternehmen hat seit 1994 kontinuierlich investiert. Mehr als 1 Mio. EUR flossen in Spezialnähtechnik, in eine automatische Zuschnittanlage mit dazu gehörigem CAD-Arbeitsplatz für die Schnittkonstruktion sowie in die Erweiterung der Produktionsfläche um 800 m². Für 2009 strebt Lobe Wäsche die Zertifizierung nach DIN ISO 9001 an. Bereits jetzt wird die Produktion nach den Kriterien dieser Norm organisiert.

www.lobe-waesche.de

Termin: NEXT 08

**«Nachwuchs-
exkursion»**

Dienstag, 28.10.2008

**organisiert
vom SVTC**

Redaktionsschluss

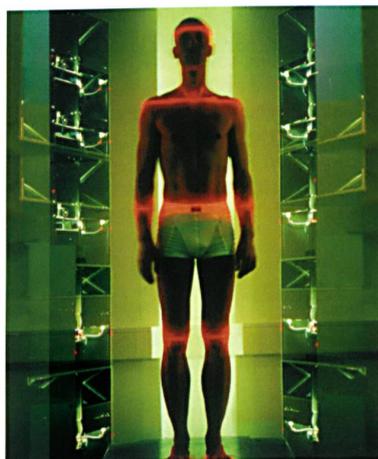
**Heft 6 / 2008:
21. Oktober 2008**

SizeSUISSE – die Schweizer Reihenmessung

Rolf Langenegger, FAMACO GmbH, Zumikon, CH

Erstmals sollen in der Schweiz Reihenmessungen für die Feststellung der Masse und Proportionen des weiblichen, männlichen und kindlichen Körpers vorgenommen sowie daraus resultierend Körpermassstatistiken, Grösstentabellen und Marktanteiltabellen entwickelt und neue Erkenntnisse für die technische Ergometrie gesammelt werden!

Reihenmessungen wurden in den letzten Jahren u.a. in den Niederlanden, Frankreich, Grossbritannien und Schweden durchgeführt. Gegenwärtig sind umfangreiche Messungen in Deutschland und Spanien im Gange. Die Bedeutung dieser Marktdatenerfassung wird durch die Beteiligung namhafter Unternehmen seitens von Industrie und Handel belegt. Das schweizerische Projekt soll 2009 im Anschluss an SizeGERMANY in Zusammenarbeit mit Hu-



Bodyscanning

man Solutions GmbH (Kaiserslautern), den Hohensteiner Instituten (Bönnigheim) sowie der FAMACO GmbH (Zumikon) realisiert werden. An 6 Schweizer Standorten sollen rund 3'000 Frauen, Männer und Kinder, aufgeteilt in 9 unterschiedliche Altersklassen von 6 bis über 65 Jahren, mit Hilfe modernster 3-D-BodyScanner berührungslos vermessen werden. Die schweizerischen Reihenmessungen werden von den Erfahrungen und Erkenntnissen von SizeGERMANY profitieren. Das Synergiepotential wirkt sich zudem positiv auf die Beteiligungskosten aus.

Detaillierte Informationen zum Konzept, der technischen Durchführung, den Vorteilen der Messungen und den Möglichkeiten der Beteiligung für die Bekleidungsbranche wurden

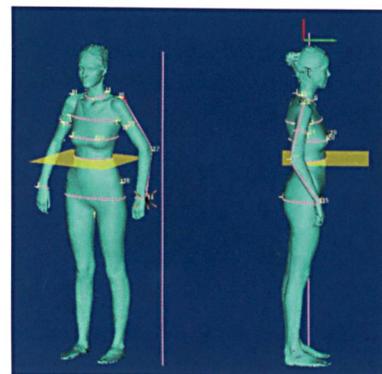
kürzlich anlässlich einer besonderen Veranstaltung an der Schweizerischen Textilfachschule in Zürich präsentiert.

Zugriff auf die Auswertung der Messergebnisse

Die Projektteilnehmer erhalten einen exklusiven Zugriff auf die Auswertung der Messergebnisse. Analysen und Statistiken stehen in digitaler Form bereit und können von den Teilnehmern über ein Online-Portal abgerufen werden. Ziel der Projektpartner Human Solutions, Hohensteiner Institute und FAMACO ist es, das vorhandene Know-how und Synergiepotential im Bereich der Reihenmessungen gemeinschaftlich auszuschöpfen, um der Industrie auf Grundlage der ermittelten Körpermasse und Proportionen, eine aktuelle Ausgangsbasis für Bekleidung mit optimaler Passform zur Verfügung zu stellen. Eine zusätzliche Auswertung des Datenmaterials, in Anlehnung an die Vorgaben der Norm SN EN 13402, soll die Einführung des europäischen Grössensystems in der Schweiz vereinfachen.

Die Modelle für die Teilnahme lassen sich auf die individuellen Anforderungen der Unternehmen bezüglich des Produktspektrums, der Branchenzugehörigkeit und der Firmenstruktur abstimmen.

Bei der Erfassung relevanter Grössendaten bildet die Schweiz bis anhin einen weissen



Scan Frau

Flecken auf der europäischen Karte. Unbestritten ist, dass sich Masse und Proportionen des menschlichen Körpers verändern und sich die Altersstrukturen verschieben. Ebenso unterschiedlich sind die einzelnen, durchschnittlichen Körperproportionen in der Nord- / Südachse wie auch in der West- / Ostachse in Europa. Erfahrungen hiesiger Unternehmen zeigen, dass sich entsprechende Werte selbst unserer direkten Nachbarstaaten / -regionen nicht direkt auf den Schweizer Markt übertragen lassen.

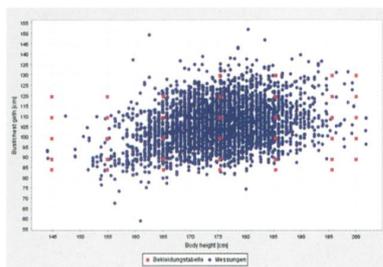


Anprobe

Die Körpermasse der Bevölkerung sind in ISO 7250 definiert. Darin sind rund 50 Körpermasse perzentiliert nach Altersgruppen aufgeführt. Die Erhebung dieser Daten liegt bis zu 25 Jahre zurück. Durch die Körpermassveränderung über die Zeit (Akzeleration) haben sich inzwischen Körpermasse und -form der Bevölkerung deutlich verändert. Dadurch werden heute Produkte entwickelt, die oft die geometrischen Anforderungen der Kunden nicht mehr ausreichend abdecken. Die damit verbundenen Nachteile bezüglich Sicherheit, Handhabbarkeit und Komfort der Produkte können zu einem Verlust von Markt und Umsatz führen.

Effizientes Grössensystem

SizeSUISSE bietet der Schweizer Bekleidungsindustrie und dem Handel die (historische) Chance zur Entwicklung eines aktuellen, effizienten Grössensystems mit möglichst optimaler Passform, Vermeidung der Überlappung von Einzelgrössen und Optimierung der Sprungwerte von Grösse zu Grösse sowie einer möglichst grossen Marktabdeckung. Gestützt darauf



Marktabdeckung

lassen sich neue Märkte und Zielgruppen identifizieren. Reihenmessungen bieten eine sichere Entscheidungsgrundlage für die Bewertung des Marktes.

Ein «marktgerechtes» Grössensystem bringt dank besserer Passform und aktueller Marktdaten Umsatzwachstum und Kostenreduktion. Eine Teilnahme bei SizeSUISSE ist daher eine nachhaltige Investition in die Zukunft. Sie sichert den Zugriff auf Daten für kundenspezifische Auswertungen und firmenspezifische Entscheidungen.

FAMACO GmbH

Die FAMACO GmbH wurde 1995 von Swissfashion (ehemals schweizerischer Bekleidungsverband, 1999 in den Textilverband Schweiz/TVS integriert) als Dienstleistungsgesellschaft gegründet. Nach der Verbandsfusion wurde FAMACO aufgrund der veränderten Ausgangslage vorerst stillgelegt und 2006 – nach dem Ausscheiden von Rolf Langenegger, dem ehemaligen Direktor von Swissfashion aus dem TVS – von ihm reaktiviert. FAMACO steht für Fashion Management und Consulting sowie Coaching. Die Gesellschaft bezweckt insbesondere

- Betreuung und Beratung von Textil- und Bekleidungsfirmen in unternehmerischen Fragen
- Dienstleistungen im Interesse der Textilwirtschaft zu erbringen

Gesellschafter und Geschäftsführer ist Rolf Langenegger, der über eine langjährige berufliche Führungserfahrung im textilen Verbands- und Vereinswesen der Schweiz verfügt.

Rolf Langenegger setzt sich angesichts des weltweiten Beschaffungs- und Absatzmarktes seit 1986 für eine Vereinheitlichung der Kleidergrössen ein. Als Leiter einer europäischen Studiengruppe erarbeitete er alsdann ein logisches Prinzip für die Grössenkennzeichnung (Mondoform). Gestützt darauf wurden im Rahmen der europäischen Normung (CEN) die Grundlagen für ein praxisgerechtes System für die Grössenbezeichnung von Bekleidung entwickelt. Die Normierungsarbeiten bezüglich Grössencodierung sind weit fortgeschritten. Die von Langenegger 1990 beim DTB (Dialog Textil — Bekleidung) präsentierte Vision «Europa eine Grösse» steht kurz vor der Verwirklichung.

Rolf Langenegger stellt sein breites Fachwissen, sein grosses Netzwerk und seine ausgewiesenen Fähigkeiten in Kommunikation interessierten Unternehmen auf Mandatsbasis zur Verfügung. Gestützt auf seine Kompetenz und Erfahrung lie-

gen seine besonderen Interessen in den Bereichen Projektmanagement und Informationsbeschaffung. Dabei zeichnet er sich durch ganzheitliches Denken und engagiertes Handeln aus. Seine Ausrichtung ist praxisbezogen, realitätsorientiert und basiert auf analytisch strukturierter Vorgehensweise.

FAMACO GmbH, Mosacher 8
8126 Zumikon
rl@famaco.org

Eine Brustweite voraus – Absolutin gewann Wäschehersteller-Preis

Um das Erscheinungsbild der weiblichen Brust und den Tragekomfort von Büstenhaltern der Marke Schiesser hat sich die 24-jährige Textil-Ingenieurin Katrin Bauer verdient gemacht. Im Rahmen ihrer Diplomarbeit an der Hochschule Niederrhein in Mönchengladbach baute sie für den Wäschehersteller eine eigene Produktionsstätte in der Slowakei auf, in der mit der Technik des Moldens Büstenhalter ohne reibende und drückende Nähte hergestellt werden. Damit zeichnet sich der BH zugleich unter der Bluse nicht ab. Das Unternehmen dankte in Form eines Förderpreises in der Höhe von 2'500 Euros.

Paten bei dem Projekt standen Professorin Karin Finsterbusch und Werner Blohmann, Leiter der technischen Produktentwicklung der Schiesser AG. Durch das selbstständige Molden wollte sich das Unternehmen von Zulieferern unabhängig machen und die Einhaltung firmenspezifischer Qualitätsmerkmale garantieren. Für dieses Projekt gewann es die aus Aue im Erzgebirge stammende Studentin, der es die Verantwortung über ein neunköpfiges Team übertrug. Für die Technik des thermischen Umformens wurden Druck, Temperatur und Zeit sowie geeignete textile Materialien untersucht. Die Maschinen, die ausgewählt wurden, produzieren sowohl Stoff- wie Schaumstoffschalen-Büstenhalter in unterschiedlichen Körbchenformen. Die Studentin begleitete den ganzen Prozess bis zum Produktionsstart vor einem Jahr.

Erdbebensichere Mauern

Dipl.-Ing. Heike Metschies, Sächsisches Textilforschungsinstitut e.V., Chemnitz, D

«Verbesserung der Erdbebensicherheit von Mauerwerk durch textile Hybridbewehrungen mit integrierten hochdehnbaren Verstärkungen» (AiF-Nr. 14682 BG/1/V) – ein Forschungsprojekt mit dem Sächsischen Textilforschungsinstitut e.V. und der Universität Karlsruhe (TH), Institut für Massivbau und Baustofftechnologie, bei dem nun erste Ergebnisse vorliegen.

Ziel des grundlagenorientierten Forschungsprojektes war es, spezielle kettengewirkte, textile Hybrid-Bewehrungen aus AR-Glas-Filamentgarnen mit integrierten seilartigen, duktilen, hochbelastbaren Verstärkungen aus dehnbaren Materialien zu entwickeln.

Hybride Bewehrung

Die Entwicklung von Verstärkungsmassnahmen für Mauerwerksstrukturen ist aufgrund der weltweiten Verbreitung von Mauerwerk in Erdbebengebieten und dem geringen Schubwiderstand dieses Bauwerkstoffs dringend erforderlich. Die Verwendung einer hybriden Bewehrung für die oberflächennahe Applikation stellt eine effiziente Möglichkeit zur Verstärkung von Mauerwerk dar.

Ziel der neu entwickelten Hybridbewehrung:

- Erhöhung der prinzipiellen Tragfähigkeit von Mauerwerk
- Erhöhung der Sicherheit gegen Totaleinsturz von Bauwerken unter Erdbebenlasten durch Verbesserung des Riss-, Bruch- und Nachbruchverhaltens

Gitterartige Strukturen

Für das Forschungsprojekt wurden unterschiedliche gitterartige Strukturen mit bi- und tri-



Mauersegment nach dem Erdbeben-Test

xialen Fadenanordnungen entwickelt. Dazu wurden zusätzlich Materialien mit unterschiedlichen E-Modulen kombiniert.

Die verschiedenen Laborversuche zeigten, dass Mauerwerkskörper sehr effizient in den üblichen Bereichen der vertikalen Vorbelastung verstärkt werden können. Im Vergleich mit anderen Verstärkungsmethoden sind als erwähnenswerte Vorteile insbesondere die einfache Handhabung und der geringe Applikationsaufwand zu nennen.

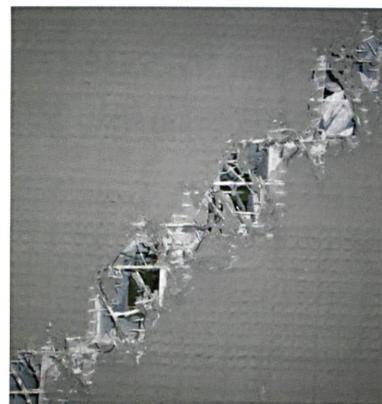
Orthogonale Faseranordnung

Durch grossformatige Mauerwerktests (3 x 3 m) konnte zusätzlich festgestellt werden, dass durch einen mehrstufigen Aufbau des Textils, eine orthogonale Anordnung der Fasern, sowie die Verwendung eines wasserdampfdurchlässigen Spezialmörtels sehr grosse Verformungen (Quasi-Duktilität) unter Bewahrung der Kohäsion der Mauerwerksbestandteile möglich sind. Diese Eigenschaften sind für ein verbessertes Nachbruchverhalten unabdingbar.

Die Entwicklung der hybriden textilen Struktur mit mehrstufigem Bruchverhalten wurde vom STFI als Patent angemeldet.

Danksagung:

Wir danken der Forschungsvereinigung



Nahaufnahme des Mauersegments – die vertikalen Mauerfugen klaffen mehrere cm auseinander – das textile Gitter verbindet den Einsturz der Mauer

Forschungskuratorium Textil e.V. für die finanzielle Förderung des Forschungsvorhabens (AiF-Nr. 14682 BG/1/V), das im Programm zur Förderung der «Industriellen Gemeinschaftsforschung (IGF)» aus Haushaltsmitteln des Bundesministeriums für Wirtschaft und Technologie (BMWi) über die Arbeitsgemeinschaft industrieller Forschungsvereinigungen e. V. (AiF) erfolgte.

BRERO



Wir Scheren uns um Sie !
À vous couper le souffle !

Alexander Brero AG

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

Neue emissionsarme Griltex Copolyamide für die Automobilindustrie

Peter Kemper, EMS-GRILTECH, Domat-Ems, CH

Autos und Emissionen sind nicht erst seit den Diskussionen um die Klimaerwärmung ein Thema. Bereits vor einem Vierteljahrhundert war Blei als Antiklopfmittel verpönt. Der Katalysator beruhigte dann erst einmal wieder unser Gewissen als Autofahrer. Um nicht nur die Umwelt vor dem zu schützen, was aus dem Auto kommt, sondern auch die Passagiere vor dem was herein kommt, wurden immer bessere Luftfilter eingebaut. Diese sind inzwischen so wirksam, dass mancher Pollenallergiker im Frühjahr sein Auto gar nicht mehr verlassen will.

Wie schützt man sich aber als Autofahrer vor Substanzen, die von den Bauteilen der Fahrgastzelle freigesetzt werden? Hier liegt die Vorsorge beim Hersteller. Indem keine emittierenden Materialien verbaut werden, erzielt man die wirksamste Reduktion. Verbesserte Messinstrumente erlauben die Festlegung von Grenzwerten, die vor wenigen Jahren noch an der Verfahrenstechnik gescheitert wären.

Thermodesorptionsanalyse

Unter den Prüfmethode wird die Thermodesorptionsanalyse oder dynamische Headspace – beschrieben in der VDA 278 – die wichtigste Norm werden. Sie ist bereits oder wird in absehbarer Zeit bei allen deutschen Automobilherstellern Bestandteil der Lieferbedingungen werden. 30 mg der Probe werden in einem Glasröhrchen bei 90 °C mit Helium oder Stickstoff gespült. Dabei werden leicht flüchtige Substanzen extrahiert und als VOC-Wert angegeben. Anschliessend wird die Probe 60 min lang bei 120 °C untersucht. Dabei werden schwerflüchtige Substanzen, die einen Beitrag zum Fogging leisten, erfasst. Der erhaltene Messwert wird als FOG-Wert bezeichnet.

Die Probe wird gemäss VDA 278 aus dem Fertigteil entnommen. Bei einem Textillaminat werden Dekorstoff, Polstermaterial und Klebstoff in einem Messvorgang analysiert. Alle drei zusammen dürfen die Grenzwerte von zurzeit 100 ppm (VOC) bzw. 250 ppm (FOG) nicht überschreiten. Obwohl der Klebstoff mengenmässig den geringsten Anteil stellt, wird ihm keine Sonderbehandlung zuteil. Im Gegenteil, je niedriger die Werte sind, umso mehr kann man dem Dekorstoff zugestehen. Dies war bisher ein klarer Vorteil von Copolyestern.

Wärmestandfestigkeit

Vor der Diskussion um Emissionen haben Copolyamide – trotz des höheren Preises – oftmals den Vorzug gegenüber Copolyestern erhalten. Worin liegen ihre Vorteile? Copolyamide über-

treffen Copolyester bei der Wärmestandfestigkeit – bei sonst gleichen physikalischen Eigenschaften – um 10 - 15 °C (Abb. 1). Die Möglichkeit niedriger schmelzende Produkte einzusetzen, ist bei temperaturempfindlichen Substraten ein erheblicher Vorteil. Der höhere Preis wird zum grossen Teil durch bessere spezifische Haftung, d.h. geringeren Materialeinsatz, kompensiert. Bei leichten Dekorwaren ergibt die niedrigere Klebstoffmenge auch eine bessere, weil ruhigere Oberflächenstruktur. Weitere Vorteile sind die hohe Transparenz sowie die sehr gute Hydrolysebeständigkeit.

Emissionsarme Copolyamide

All das waren genügend Gründe für EMS-GRILTECH, die Entwicklung emissionsarmer Copolyamide voranzutreiben. Der Focus lag dabei auf einem Produkt für ABC-Säulen und einem für allgemeine Innenanwendungen. Griltex D 2118A und D 2149A unterschreiten die oben angegebenen Emissionswerte.

Wärmestandfestigkeit

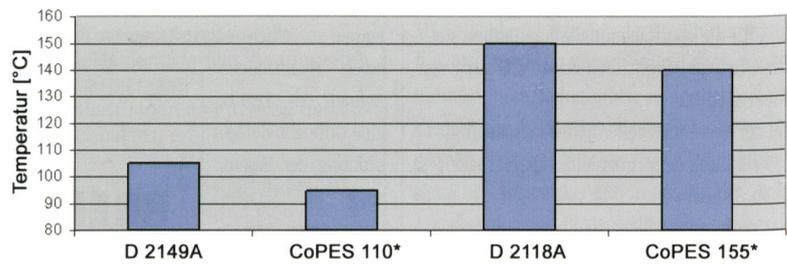


Abb. 1: Vergleich der Wärmestandfestigkeit

Trennkraftverlauf

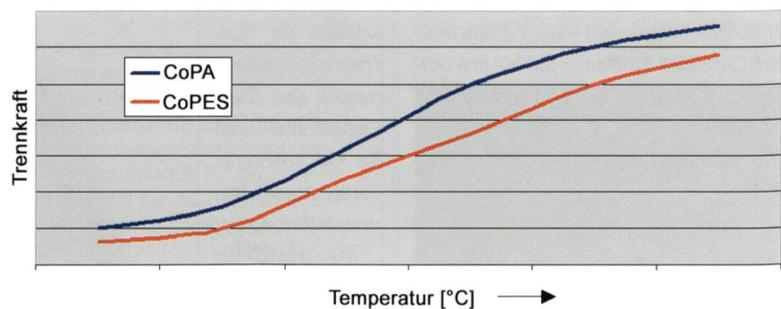


Abb. 2: Vergleich des Trennkraftverlaufes

Tabelle 1: Vergleich der Schmelzpunkte und der Schmelzviskositäten

	Schmelzpunkt	Schmelzviskosität
	°C	Pa x s
Griltex D 2118A	150 - 160	120 @ 190°C
Griltex D 2149A	105 - 115	200 @ 160°C

Neue Rezeptur

Da zu Emissionen neigende Monomere ersetzt werden mussten, unterscheidet sich die Rezeptur erheblich von den klassischen Copolyamiden. Um die zuvor getroffenen Aussagen zu überprüfen, wurden die neuen Copolyamide mit Copolyestern mit identischen Schmelzpunkten und Viskositäten verglichen.

Auf der Hotmelt-Anlage im Technikum in Domat/Ems wurden diese vier Produkte auf einen Baumwollträger mit einem Auflagegewicht von 25 g/m² beschichtet. Es wurde bewusst auf den Einsatz von Schaum- und Vliesstoffen verzichtet, um Schwankungen der Messergebnisse durch unterschiedliche Festigkeiten des Trägers zu vermeiden. Als Dekorstoffe wurden ein Sitzbezugs- und ein Dachhimmelstoff (oleophobiert) verwendet. Beide Substrate werden in Fahrzeugen deutscher Hersteller eingesetzt. Wie aus den Grafiken ersichtlich ist, beeinflussen die neuen Rezepturen die Eigenschaften der Copolyamide in keiner Weise negativ (Abb. 2).

Mit Griltech D 2118A und D 2149A bietet EMS-GRILTECH zwei neue Copolyamide an, die die Anforderungen der Automobilindustrie bezüglich Trennkraft, Wärmestandfestigkeit und Emissionen optimal erfüllen. Das heisst aber nicht, dass sie nur im Fahrzeug eingesetzt werden können.

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



WR WEBEREI RUSSIKON AG

Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon
Tel. 044 956 61 61, Fax 044 956 61 60
Verkauf: valeria.haller@webru.ch
GL: walter.wespi@webru.ch

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

Wenn die Sonne lacht – UV-Schutzkleidung liegt im Trend

Bei strahlendem Sonnenschein das Frühjahr und den Sommer geniessen – das ist eine Wohltat für die Seele. Für die empfindliche Haut von Kindern kann ein Zuviel an Sonnenstrahlung aber gefährlich werden. Mit spezieller UV-Schutzkleidung, die aus Fasern mit «eingebautem Sonnenschutzfaktor» besonders dicht gewebt ist, können verantwortungsvolle Eltern ihre Kinder effektiv vor Hautschäden schützen.

Noch vor einigen Jahren ein Nischenprodukt, liegt Sonnenschutzkleidung voll im Trend. Wie aber wird die Spezialkleidung von den Kids akzeptiert, und wie reagiert die Umwelt auf Langarm-Shirt & Co. im Schwimmbad und am Badensee? Diesen Fragen ist das internationale Textilforschungszentrum Hohensteiner Institute in Bönningheim nachgegangen. Im vergangenen Sommer stattete das Team von Dr. Jan Beringer in Zusammenarbeit mit einem namhaften Hersteller 143 Kinder im Alter von 2 bis 14 Jahren mit Sonnenschutzkleidung aus. Anhand eines Fragebogens beurteilten die Eltern nach einigen Wochen wichtige Faktoren wie den Tragekomfort, skizzierten das Trageverhalten und die Reaktionen der Umwelt sowie der Kinder selbst.

Gute Akzeptanz

Diese fiel besonders gut aus: über 88% der Kinder (126) zogen die Kleidungsstücke sehr gerne oder gerne an. Auch den Tragekomfort beurteilten über 84% der Kinder (121) positiv. Bedenken von Eltern, dass die zumeist langarmigen Ober- und knöchellangen Hosen von den Kindern beim Spiel im Wasser und in der Sonne als unangenehm empfunden werden könnten, bewahrheiteten sich nicht, denn die hochwertigen Markenprodukte trocknen besonders schnell.

Zudem folgten die meisten Eltern dem Rat Dr. Beringers: «Kinder sollten nach dem Aufenthalt im Wasser die nasse Schutzkleidung gegen einen trockenen Satz tauschen, um ein übermässiges Auskühlen des Körpers zu verhindern. Eine Empfehlung, die übrigens auch bei «normaler» Badebekleidung gilt.»

Ungewöhnliche Badebekleidung

Getragen wurde die UV-Schutzkleidung von den kleinen Probanden vor allem im eigenen Garten (103/44,8%) und im Freibad (81/35,2%). In Einzelfällen berichteten die Eltern davon, dass den Kindern der Zugang zum Schwimmbaden vom Aufsichtspersonal zunächst mit dem Hinweis auf die ungewöhnliche Badebekleidung verwehrt wurde. Erst nach entsprechender Aufklärung durch die Eltern, durften auch die Shirts im Wasser getragen werden (Abb. 1).



Abb. 1: Gerade am und im Wasser ist die Sonneneinstrahlung besonders intensiv. Das Tragen von UV-Schutzkleidung ist deshalb beim Planschen und Schwimmen extrem wichtig. Foto: Hyphen

Für Dr. Beringer sind diese Fälle ein Beleg dafür, dass selbst bei Menschen, die sich von Berufs wegen intensiv mit dem Thema Sonnenschutz beschäftigen, wie z. B. Bademeister, noch ein grosser Informationsbedarf hinsichtlich der Vorteile von UV-Schutztextilien besteht: «Mit speziellen Textilien lassen sich UV-Schutzfaktoren (UPF) von 80 und mehr erreichen – und

Hauttypen

Nicht jede Haut reagiert auf Sonneneinstrahlung gleich. Dermatologen unterscheiden prinzipiell vier Hauttypen mit unterschiedlicher Eigenschutzzeit.

Haut-typ	Beschreibung	Sonnenbrand	Bräunung in der Sonne	Eigenschutzzeit der Haut	Schutz mit dem Textil UPF 20	Beispiel
I	Haut: auffallend hell, blass Sommerprossen: stark Haare: rötlich Augen: grün, blau, selten braun	immer schwer, schmerzhaft	keine Bräunung; nach 1-2 Tagen weiß, Haut schält sich	5-10 Minuten	100-200 Minuten	
II	Haut: etwas dunkler als Typ I Sommerprossen: selten Haare: blond bis braun Augen: blau, grün, grau	meistens schwer, schmerzhaft	kaum, Haut schält sich	10-20 Minuten	200-400 Minuten	
III	Haut: hellbraun Sommerprossen: keine Haare: dunkelblond, braun Augen: grau, braun	seltener, mäßig	gut	20-30 Minuten	400-600 Minuten	

Abb. 2: Nicht jeder Hauttyp reagiert auf Sonnenstrahlen gleich

das auf Dauer. Das ist deutlich mehr als kosmetische Sonnenschutzmittel leisten können. Damit kann sich selbst ein Kind mit dem empfindlichen Hauttyp I ungefährdet den gesamten Tag über im Freien bewegen.» Vorausgesetzt natürlich, dass alle nicht von den Textilien bedeckten Hautpartien mit Sunblockern ebenfalls ausreichend geschützt sind (Abb. 2).

Für Dr. Beringer muss der UPF zudem durch ein praxisnahes Prüfverfahren ermittelt worden sein: «Verlässliche Werte, die auch das Nasswerden und die Dehnung des Gewebes und dadurch die drastische Reduzierung des UV-Schutzes berücksichtigen, bietet lediglich die Messung nach dem UV Standard 801.» Den Nutzen der UV-Schutzkleidung stellten die Versuchsteilnehmer und ihre Spielkameraden nicht in Frage, modische Aspekte wie Farbauswahl und Dessins wurden dagegen heftig diskutiert. Bereits die Kleinsten zeigten hier klare individuelle Präferenzen. Als eine der Hauptforderungen aus dem Kreis der Teenager vermerkte Dr. Beringer in seinem Abschlussbericht: «Die Motive ab Größe 140 wurden als zu kindlich und uncool eingestuft.» Ein Problem, das die Hersteller sicherlich kurzfristig lösen können, sodass dem weiteren Siegeszug von Sonnenschutzkleidung nichts im Wege steht. Denn immerhin gaben 75,5% der am Test beteiligten Eltern an, für ihre Kinder künftig UV-Schutzkleidung kaufen zu wollen. Weitere Informationen zum Thema

textiler Sonnenschutz gibt es im Internet unter www.uvstandard801.de.

Welche Vorteile bieten Textilien als Sonnenschutz?

Der Schutz, den Textilien vor UV-Strahlung bieten, wird als UV-Schutzfaktor (UPF = Ultraviolet Protection Factor) angegeben (Abb. 3). Dieser entspricht in der Aussage dem Lichtschutzfaktor (LSF) bei Sonnencremes. Ein einfaches weißes Baumwollhemd verfügt demnach z. B. über einen UPF von 10, dichte dunklere Baumwollkleidung erreicht Werte von ca. 20. Spezielle Webkonstruktionen und UV-Strahlen absorbierende Chemiefasern ermöglichen bei speziellen UV-Schutztextilien aber sogar UPF-Werte von bis zu 80, gemessen nach dem UV Standard 801, und sind damit deutlich effektiver als kosmetische Sonnenschutzmittel.

Woran erkennt man Textilien mit hohem UV-Schutzfaktor?

Durch den blossen Augenschein kann nicht beurteilt werden, wie gut ein textiles Material vor schädlicher UV-Strahlung schützt. Deshalb ist man bei der Auswahl geeigneter Kleidung auf die entsprechende Produktauszeichnung der Hersteller angewiesen. Die führenden europäischen Anbieter lassen ihre Produkte nach dem UV Standard 801 von neutralen Prüfinstituten unter Gebrauchsbedingungen untersuchen.



UV-Schutzfaktor UPF

UV-Schutzmaßnahme	UV- oder Lichtschutzfaktor
UV-Schutzkleidung (nach UV Standard 801)	20-80
Dichte Baumwollkleidung (nach UV Standard 801)	ca. 20
Sonnenschutzcreme bei richtiger Anwendung (LSF)	0-30
Leichte Baumwollkleidung (nach UV Standard 801)	ca. 10
Schatten unter einem Baum	ca. 5-15
Schatten unter einem Sonnenschirm (ohne speziellen UV-Schutz)	ca. 5

Abb. 3: UV-Schutzfaktor

D. h. Parameter wie Durchnässung, Dehnung, Abrieb oder Pflege werden berücksichtigt. Auf diese Weise ist eine realistische Beurteilung der UV-Schutzwirkung eines Textilprodukts möglich, die als UV Protection Factor auf dem Label ausgewiesen wird. Die angegebene Zahl entspricht dem Lichtschutzfaktor (LSF) auf Sonnencremes.

UV Standard 801 – neues Label für Beschattungstextilien

Ein neues Label informiert den Handel und die Verbraucher künftig über den gemäss UV Standard 801 ermittelten UV-Schutzfaktor (UPF) von Beschattungstextilien wie Markisen und Sonnenschirmen. Das Label ergänzt das Signet des UV Standards 801, das bereits seit 1998 in erster Linie bei Bekleidung den nach dem UV Standard 801 ermittelten UPF angibt (Abb. 4).

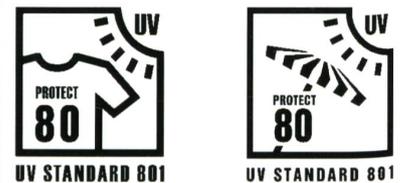


Abb. 4: Die Labels des UV Standards 801 informieren über den UV-Schutzfaktor von Kleidung und Beschattungstextilien

Bei dieser international anerkannten Testmethode werden die besonderen Anforderungen berücksichtigt, denen ein Sonnenschutztextil beim Gebrauch ausgesetzt ist. Bei Kleidung beeinträchtigen die Dehnung des Gewebes beim Tragen, Feuchtigkeit durch Schweiß oder Meerwasser sowie die Abnutzung beim Gebrauch den UPF. Bei Sonnenschutztextilien können insbesondere Witterungseinflüsse und Abnutzungserscheinungen den UPF des Materials während des Nutzungszeitraums stark reduzieren. Im Gegensatz zu anderen Messmethoden werden diese Faktoren bei den Laboruntersuchungen nach dem UV Standard 801 berücksichtigt und liefern damit verlässliche, praxisnahe Werte.

Neues Prüfverfahren – antimikrobielle Textilien vs. Schweissgeruch

Sie werden mit Begriffen wie «Frischegarantie», «Antismell» und «Geruchskiller» angepriesen: Kleidungsstücke mit antibakterieller Wirkung. Die Hersteller versprechen den Käufern von solchermassen ausgerüsteten Anzügen, Socken, Hemden und Unterwäsche eine deutliche Reduzierung der schweissbedingten Geruchsbildung.

Das Team um Dr. Dirk Höfer vom Institut für Hygiene und Biotechnologie am internationalen Textilforschungszentrum Hohensteiner Institute in Bönningheim hat ein zweistufiges Prüfverfahren entwickelt. Mit dessen Hilfe kann die Wirksamkeit von antimikrobiellen Textilien im Hinblick auf die Reduktion des Schweissgeruchs erstmals quantitativ und qualitativ beurteilt werden (Abb. 1).

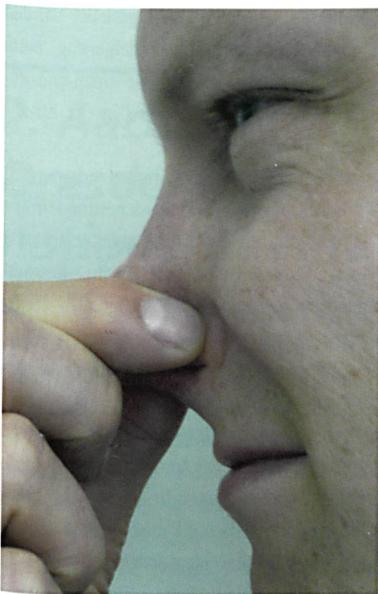


Abb. 1: Mit Hilfe eines neuen Prüfverfahrens kann die Reduzierung des Schweissgeruchs durch antimikrobielle Textilien erstmals qualitativ und quantitativ beurteilt werden

Zweistufiges Prüfverfahren

Dazu wird in einem ersten Schritt ein mikrobiologisches Zellmodell verwendet, in dem antimikrobielle Textilien den Stoffwechsel von Mikroorganismen hemmen, die eine spezifische Geruchssubstanz produzieren. Auf dem Wege der GC/MS-Analyse (Gaschromatographie mit Massenspektrometrie-Kopplung) kann die Bildung dieser Geruchssubstanz quantifiziert und damit die Leistungsfähigkeit der antimikrobiellen Materialien bewertet werden (Abb. 2).

Kontrollierter Trageversuch

In einer zweiten Untersuchung belasten Probanden in einem kontrollierten Trageversuch Textilien mit echtem Körperschweiß. Speziell geschulte Testpersonen bewerten anschliessend qualitativ und quantitativ die Geruchsreduzierung der antimikrobiellen Materialien im Vergleich zu herkömmlichen Textilien.



Abb. 2: Qualitativer und quantitativer Nachweis von Geruchssubstanzen auf Werkstoffen und Textilien mittels Gaschromatograph mit Massenspektrometer

Hersteller können die neutralen Untersuchungsergebnisse der Geruchsanalytik mit dem Hohensteiner Qualitätslabel künftig direkt am Produkt ausloben und damit Marketingaussagen zur Leistungsfähigkeit der funktionalisierten Textilien neutral belegen.

Redaktionsschluss
Heft 6 / 2008:
21. Oktober 2008

Blasendruck-Tensiometer BP100

Oberflächenspannungsmessung für schnelle Benetzungsvorgänge

Tempo

Drucken – Verkleben – Sprühen – Reinigen: Prozesse wie diese benötigen Tenside, die schon nach Sekundenbruchteilen effektiv sind, und ein Messgerät, das die Effektivität erfassen kann. Das Blasendrucktensiometer BP100 bestimmt die dynamische Oberflächenspannung abhängig vom Alter der Oberfläche in einem Zeitfenster von nur 5 Millisekunden bis 100 Sekunden.



Blasendruck-Tensiometer BP100

Technik

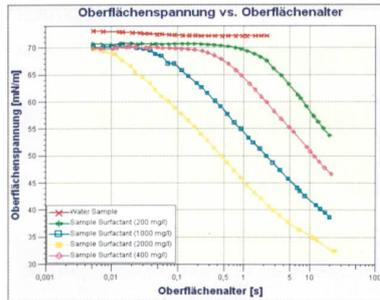
Ein softwaregesteuerter Druckluftstrom erzeugt mittels einer Kapillare Luftblasen in der Probe. Ein empfindlicher Drucksensor ermittelt den Maximaldruck bei der Blasenbildung, aus dem die Oberflächenspannung hervorgeht. Dank integriertem Kompressor arbeitet das Gerät ohne externen Druckanschluss. Temperierte Messungen sind ohne weiteres möglich.

Wissen

Die Messung liefert neben der zeitabhängigen Oberflächenspannung auch den stationären Wert nach Hua & Rosen. Aus Tensid-Konzentrationsreihen werden Diffusions- und Adsorptionskoeffizienten berechnet – wichtige Größen, wenn es um die Mobilität von Tensiden geht.

Komfort

Nach minimaler Vorbereitungszeit läuft die Messung bis zur Datenausgabe in Diagrammen vollautomatisch ab. Per Mausklick erscheinen Messparameter, Ergebnisse und Auswertungen in einem umfassenden Report. Dank der Soft-



Anhängigkeit zwischen Oberflächenspannung und Oberflächenalter

wareplattform LabDesk für alle KRÜSS-Tensiometer können Daten aus anderen Messgeräten mit einbezogen werden.

Informationen:

KRÜSS GmbH
Wissenschaftliche Laborgeräte
Borsteler Chaussee 85-99a
D-22453 Hamburg
Tel.: +49 - 40 - 51 44 01 - 0
Fax: +49 - 40 - 51 44 01 - 98
E-Mail: info@kruss.de
Internet: <http://www.kruss.de>

Termin: NEXT 08

«Nachwuchs-
exkursion»

Dienstag, 28.10.08

organisiert
vom SVTC



E-Mail-Adresse
Inserate

keller@its-mediaservice.com



15. Denkdorfer Spinnerei-Kolloquium

Am 28. und 29. Mai 2008 veranstaltete das Institut für Textil- und Verfahrenstechnik Denkendorf (ITV) das 15. Spinnerei-Kolloquium. Leitthema des Kolloquiums war in diesem Jahr die «Ressourcenoptimierte Spinnerei». Namhafte Referenten aus Forschung und Industrie berichteten über Massnahmen zur Ressourceneinsparung und Innovationen zur Senkung der Energiekosten in der Spinnerei.

Sie gaben Einblicke in laufende Entwicklungen und präsentierten verfahrenstechnische Lösungen für die unterschiedlichen Bereiche und Fertigungstechnologien der Spinnerei. 250 Teilnehmer – vorrangig aus Deutschland und Westeuropa – nutzten das Angebot, sich zu diesem wichtigen Thema zu informieren. Im Auditorium waren der Textilmaschinenbau sowie Produzenten und Anwender von Fasergarnen breit vertreten. Damit wurde das traditionsreiche Spinnerei-Kolloquium einmal mehr als renommiertes Branchentreff bestätigt.

Ressourcenoptimierte Spinnerei

Ressourceneinsparung, das heisst in der Textilindustrie vor allem auch Energieeinsparung. «Wer im globalen Wettbewerb auf lange Sicht bestehen will, muss energieeffizient produzieren», mahnte Prof. Dr.-Ing. Heinrich Planck, Direktor des ITV Denkendorf, in seiner Eröffnungsrede den sparsamen Umgang mit Ressourcen an (Abb. 1). «Die Energiekosten haben in der Spinnerei und insgesamt bei der Herstellung von Textilien einen erheblichen Anteil. Mit Blick auf die gestiegenen und voraussichtlich weiter rasch steigenden Energiekosten haben



Bild 1: Prof. Dr. Ing. Planck bei seiner Eröffnungsrede

Massnahmen zur Energieeinsparung besondere Bedeutung. Vor diesem Hintergrund bietet das Spinnerei-Kolloquium einen Überblick über aktuelle Produkt- und Verfahrensinnovationen, die eine effizientere Nutzung von Ressourcen ermöglichen.»

So präsentierte das Vortragsprogramm mit insgesamt 18 Beiträgen eine Vielzahl konkreter Optimierungsvorschläge. Vorgestellt wurden Möglichkeiten zur Effizienzsteigerung beim Kompakt-Ringspinnen, in der Open-end-Rotorspinnerei und insbesondere in der Air-Jet-Spinnerei.

Auch für die Bereiche Spinnereivorbereitung, Klimatisierung und Qualitätssicherung (Online Überwachung) sowie für die Abfalleinsparung wurde Verbesserungspotenzial im Ressourceneinsatz aufgezeigt. Dabei können viele der dargestellten Massnahmen bereits mit geringen Investitionen bzw. Zusatzinvestitionen realisiert werden. Wichtig, so betonte Thomas Vossen, EUTech Aachen, in seinem Vortrag, sei in jedem Fall die systematische Analyse der Produktion und der Anlagen. Nur so liessen sich konkrete, technisch und wirtschaftlich sinnvolle Verbesserungsmöglichkeiten identifizieren. Gleichzeitig sei eine ganzheitliche Betrachtung des Themas Energie aufgrund der erforderlichen langfristigen Versorgungssicherheit und Kalkulierbarkeit der Preise unabdingbar.

Potenziale des Ringspinnens

Uwe Heitmann, Leiter des Forschungsbereichs Stapelfasertechnologie am ITV Denkendorf (Abb. 2), berichtete in seinem Vortrag über Potenziale des Ringspinnens. Basierend auf aktuellen Untersuchungen am ITV gab Heitmann einen detaillierten Überblick über die beim Ringspinnen auftretenden kritischen Bereiche, die zur Zeit eine weitere Produktivitätssteigerung verhindern, und stellte sinnvolle Entwicklungsansätze für die Zukunft vor. Beim Ringspinnen sind Produktivitätssteigerungen



Bild 2: Dipl. Ing. Uwe Heitmann

an einen überproportional höheren Energieaufwand gekoppelt, so seien in den nächsten Jahren nur moderate Weiterentwicklungen an der Ringspinnmaschine zu erwarten.

2. Aachen-Dresden International Textile

Die Tagung findet vom 4. bis 5. Dezember 2008 im Internationalen Congress Center Dresden statt.

Unter dem Generalthema «Textiltechnologien für den globalen Wettbewerb» werden dieses Jahr in der Sektion 1 Innovationen bei Polymertechnologien für textile Anwendungen und funktionale Textilien von Nano bis Makro vorgestellt. In der Sektion 2 stehen Produkte für den Leichtbau und innovative Konzepte für hochdynamische Textilmaschinen sowie aktuelle Trends auf dem Gebiet der innovativen Schutztextilien im Vordergrund.

Themen:

- Polymertechnologien für Textilien
- funktionelle Materialien – von Nano bis Makro
- Leichtbau und innovative Konzepte für hochdynamische Textilmaschinen
- innovative Schutztextilien

Ausgewählte Vorträge:

- Michael Mackay, Michigan State University/USA: Dynamics and thermodynamics of polymer – nanoparticle blends

- Ulrich G. Kraemer, Wehrwissenschaftliches Institut für Werk-, Explosiv- und Betriebsstoffe: Military requirements for battle dress uniforms within the German armed forces
- Han Meijer, Eindhoven University of Technology/NL: Ultra-high-performance polymer foils
- Daniel Connor, Milliken Chemical/USA: Advances in the use of nucleating agents to control the morphology of polyolefins
- Franz Effenberger, ITCF Denkendorf: Carbon fibers – national and international comparison of developments and applications
- Bertrand Lenoble, DOW CORNING EUROPE SA/BE: Innovative silicone solutions for the textile industry
- Markus Schneider, Toho Tenax Europe GmbH: Carbon fibre products for mechanical engineering applications
- Peter Maier, LIBA Maschinenfabrik GmbH: Application of composites in high performance warp knitting machines
- Carole Magniez, IFTH/F: Evolution of an intumescent system for man made flame retardancy
- Katja Franke, Autoflug GmbH: Requirements of personal flight equipment for an advanced NBC protective system (ANBCP-S)

Vortragsprogramm und online Anmeldung:
www.aachen-dresden-itc.de

AG Cilander als erster Schweizer Textilveredler nach GOTS zertifiziert (Global Organic Textile Standard)

Die AG Cilander wird als erster Schweizer Textilveredler GOTS-zertifiziert.

GOTS heisst «Global Organic Textile Standard»; der Standard zertifiziert Bio-Baumwolle in der gesamten textilen Verarbeitung. Ähnlich dem bereits bekannten Standard Öko-Tex zeichnet dieses Label am Ende der Produktionskette fertige Kleidungsstücke aus.

Anders als bei Bio-Lebensmitteln wurden Bio-Textilien bis anhin nicht durch gesetzliche Mindestvorgaben geregelt. Viele verschiedene,

private Labels und Standards sind im Umlauf – mit sehr unterschiedlichen Zielen und Ansprüchen. So wurde die AG Cilander beispielsweise bereits 1997, als erster Textilveredler überhaupt, nach dem Öko-Tex Standard 1000 zertifiziert. Dieser Standard garantiert eine ökologische Produktion. Mit der Zertifizierung nach GOTS für Organic Cotton, dem ersten, weltweit gültigen Standard, setzt die AG Cilander ein weiteres, massgebendes Zeichen für eine umweltverträgliche Produktion.

Während der Öko-Tex Standard die Belange der ökologischen Produktion allgemein abdeckt, bezieht sich der GOTS ausschliesslich auf textile Flächen, die aus Naturfasern bestehen und die nach ökologischen Gesichtspunkten angebaut oder gewonnen werden. Mischungen mit synthetischen Fasern sind bei diesen Stoffen erlaubt, jedoch klar definiert. Konkret heisst das für die Produktion der AG Cilander, dass bei der Veredlung von organischer Baumwolle einerseits nur zertifizierte Hilfsmittel und Farbstoffe eingesetzt werden dürfen, die gewisse Bedingungen erfüllen müssen, und dass andererseits sichergestellt wird, dass während des Produktionsprozesses keine Kontamination der organischen Baumwolle durch konventionelle Prozesse stattfindet.

Voraussetzung für eine Zertifizierung eines aus Organic Cotton hergestellten Gewebes ist eine hundertprozentige Rückverfolgbarkeit im Betrieb und der vollständige Nachweis, dass in der gesamten textilen Wertschöpfungskette (von Anbau bis Konfektion) nur Produkte und Verfahren eingesetzt werden, die dem Standard entsprechen. Zudem sind im GOTS Sozialstandards definiert, die höher liegen als die im Öko-Tex vorgegebenen Standards.

Die Zertifizierung der AG Cilander erfolgte durch das Thurgauer Institut für Marktökologie (IMO) im April dieses Jahres. Dank dem bereits hohen Umweltstandard in der Produktion der AG Cilander (Öko-Tex) konnte die GOTS-Zertifizierung ohne spezielle Anstrengungen und ohne grössere Umstellungen vollzogen werden.

Mit dem Schritt der GOTS-Zertifizierung unterstreicht die AG Cilander ihre Vorreiterrolle im Rahmen von umweltverträglicher, ökologischer Produktion. Auch wenn die Veredlung von Organic Cotton weiterhin nicht um den Einsatz von Ressourcen wie Chemikalien, Hilfsmittel, Wasser und Energie herumkommt – der gezielte und effiziente Einsatz dieser Ressourcen gewinnt immer mehr an Bedeutung.

Gessner übernimmt von Rohner Textil den Geschäftsbereich Climatex

Die Gessner AG übernimmt per 1. Juli 2008 den Geschäftsbereich Climatex-Stoffe der Rohner Textil AG, einer Tochtergesellschaft von Lantal Textiles. Diese teilweise Übernahme sowie die künftige Kooperation mit Lantal eröffnet Gessner zusätzliche Märkte im Möbelstoff- und Transportbereich.

Das traditionsreiche Schweizer Textilunternehmen Gessner entwickelt und produziert in Wädenswil Jacquardgewebe für Inneneinrichtungen und Damenoberbekleidung auf höchstem Niveau. Zum Kundenkreis gehören namhafte Textilverleger und Modedesigner auf der ganzen Welt. Mit der Übernahme des Geschäftsbereichs Climatex-Stoffe von Rohner erweitert Gessner nicht nur seine Produktpalette im Möbelstoffbereich für bestehende und neue Stoffverleger, sondern wird künftig auch Lantal exklusiv mit allen Climatex Qualitäten für den Transportbereich versorgen. Thomas Isler, Verwaltungsratspräsident der Gessner AG: «Dieser Schritt ist für Gessner eine grosse Chance, die Kernkompetenzen im Bereich Stoffe für Inneneinrichtung erfolgreich weiter auszubauen.» Gleichzeitig wird der Produktionsstandort Wädenswil gestärkt, indem Gessner dort zusätzliche Arbeitsplätze schafft.

Aufteilung der Produktion

Rohner Textil beschäftigt in Heerbrugg derzeit 26 Mitarbeitende und betreibt eine eigene Färberei für Textilfasern sowie eine Jacquard-Weberei. Während der letzten Jahre hat Rohner intensive Anstrengungen unternommen, um Absatz und Volumen der Produkte zu steigern. Auch nationale wie internationale Kooperationen wurden geprüft, um den Standort Heerbrugg beizubehalten, was sich nicht realisieren liess.

Für den nicht von Gessner übernommenen Bereich Polyester Textilien führt Rohner Verhandlungen mit internationalen Herstellern. Die künftige Produktion wird in jedem Fall nicht mehr in Heerbrugg erfolgen. Gessner und Lantal unterbreiten 13 Personen ein Stellenangebot. In der Folge ist mit einem Abbau von 13 Stellen zu rechnen. Urs Rickenbacher, CEO Lantal: «Wir sind in engem Kontakt mit diesen Mitarbeitenden und setzen alles daran, für alle sozialverträgliche Lösungen zu finden.

Insbesondere unterstützen wir die Betroffenen sehr aktiv in der Stellensuche.»

Nachhaltige Ausrichtung auf den Transportbereich

Lantal konzentriert sich bereits seit einigen Jahren ausschliesslich auf Textilien zur Innenausstattung von Flugzeugen, Bussen, Bahnen und Kreuzfahrtschiffen. Aufgrund der unterschiedlichen Unternehmensstrategien und Märkte waren mit Rohner vor allem im Bereich Climatex Synergien vorhanden. Im Reiseverkehr werden verschiedene Climatex-Qualitäten seit Jahren eingesetzt – mit wachsendem Erfolg. Das Material ist bekannt für seinen einzigartigen klimatisierenden Sitzkomfort und seine vollständige biologische Abbaubarkeit. 2007 erhielten die wegweisenden Climatex Lifecycle und Climatex Lifeguard Qualitäten beide das «Cradle to Cradle» Gold Zertifikat von MBDC, einem renommierten amerikanischen Produkt- und Prozessdesign Unternehmen.

Darum bilden diese Produkte auch in Zukunft einen wichtigen Teil des Angebots für Sitzbezüge und der strategischen Ausrichtung von Lantal. Urs Rickenbacher: «Wir sind froh, mit Gessner einen nachhaltigen Partner in der Schweiz zu haben, der die Lieferung der Climatex Stoffe sichert. Damit können wir unseren Kunden diese innovativen Produkte auch in Zukunft in unveränderter Qualität, Zuverlässigkeit und Flexibilität anbieten.» Aufgrund der umfassenden Kompetenz von Gessner im Bereich Gesamtlösungen zur Ausstattung von Innenräumen beabsichtigt Lantal, künftig auch weitere ergänzende Produkte zu beziehen.

The North Face, Division von VF Outdoor, Inc., USA, ist neu bluesign®-Member

bluesign technologies ag gibt bekannt, dass The North Face neu bluesign®-Member ist. Damit gehört The North Face zum exklusiven Kreis der führenden Retailer und Markenfirmen, welche sich entschieden haben, den bluesign®-Standard zu übernehmen und nun über ein Instrument verfügen, um «Environment, Health and Safety» (EHS)-Fragen in ihrer gesamten Zulieferkette zu managen.



Das bluesign®-Logo

Viele Retailer und Markenfirmen haben realisiert, dass neben Preis und Performance ihrer Produkte Aspekte wie Konsumentenschutz und nachhaltige Produktion immer wichtiger werden. Um das langfristige Vertrauen der Konsumenten in ihre Marke zu gewinnen, sehen sich Markenfirmen mit neuen Herausforderungen im Bereich «Environment, Health and Safety» (EHS) konfrontiert. Es wird für Markenfirmen in Zukunft ein entscheidender Faktor für wirtschaftlichen Erfolg sein, ihren ökologischen Fussabdruck zu reduzieren und ihren Verbrauch an natürlichen Ressourcen zu minimieren.

Die bluesign®-Membership erlaubt es Leaderfirmen, die sich der Nachhaltigkeit und «Corporate Social Responsibility» (CSR) verpflichtet haben, aktiv am bluesign®-Standard zu partizipieren. Als bluesign®-Member kann The North Face von praxisnahen Lösungen im EHS-Bereich profitieren. Dies beinhaltet z.B. die Unterstützung bei der Umsetzung von wirksamen EHS-Richtlinien sowie beim Supply Chain Management.

Die bluesign®-Membership für Retailer und Markenfirmen

Die bluesign®-Membership bringt Retailern und Markenfirmen diverse Vorteile. Die Einhaltung

strenger EHS-Kriterien, wie sie der bluesign®-Standard verfolgt, bedeutet eine langfristige Investition in das Vertrauen der Konsumenten und folglich ein positives Image. Konsumenten erwarten von Retailern und Markenfirmen, dass diese die EHS-Problematik eigenverantwortlich managen. Transparenz in der Zulieferkette und ein intelligentes Input Stream Management, wie es der bluesign®-Standard ermöglicht, erfüllen obige Kundenerwartung auf effektive Art und Weise. Zusätzlich werden bluesign®-Members optimal in EHS-Fragen beraten, immer mit dem Ziel, konkrete Lösungen anzubieten, so z.B. mit Risk Assessments oder wissenschaftlichen Hintergrundinformationen zu EHS-relevanten Themen.

Um bluesign®-Member zu werden, muss sich ein Retailer oder eine Markenfirma der Nachhaltigkeit und CSR verpflichtet haben. Ihre Firmengrundsätze beinhalten konkrete Ziele im EHS-Bereich, und sie arbeiten kontinuierlich auf deren Umsetzung und Weiterentwicklung hin. Sie verfolgen eine Umweltstrategie, die nicht primär marketingwirksam eingesetzt wird, sondern zu konkreten Lösungen/Verbesserungen führt. Teil dieser Umweltstrategie ist die aktive Umsetzung des bluesign®-Standards in der Zulieferkette. Diese fortschrittlichen Massnahmen erlauben es Retailern und Markenfirmen, ihre Marktposition proaktiv zu stärken und ihr Engagement zur Reduktion ihres ökologischen Fussabdrucks dem Konsumenten offen zu kommunizieren.

bluesign technologies ag Schweiz

So erreichen Sie die

Redaktion:

E-Mail:

redaktion@mittex.ch

Interstoff Asia Essential – Der Ursprung innovativer Textilien

8. – 10. Oktober 2008, Hong Kong Convention & Exhibition Centre
Ein breites Spektrum von Textilherstellern wird an der Interstoff Asia Essential teilnehmen. Erstrangige Prüfgorgane für Öko-Textilien und Ökologie-Experten wurden für die Messe als Sprecher gewonnen. Neue funktionale Textilwaren und verbesserte Symbole zur Funktionsidentifizierung werden auf der Messe ausgestellt.

Für Besucher der Interstoff Asia Essential im Herbst 2008 wird sich die Teilnahme als äusserst fruchtbar erweisen: Sie können Anbieter vielerlei Mode-, Öko- und funktioneller Textilwaren treffen, branchenspezifische Kenntnisse von weltweit führenden Prüfgorganen für Öko-Textilien und Ökologie-Experten erwerben und ihr Produktwissen über neu freigegebene funktionale Textilwaren und verbesserte Symbole zur Funktionsidentifikation vertiefen (Abb. 1).



Abb. 1: Trend Forum

Grosse Ausstellerzahl

Mehr als 200 Aussteller werden an der diesjährigen Herbstmesse teilnehmen, einschliesslich: Joint Bishu, eine Vereinigung von Wollherstellern aus Ichinomiya (Nagoya, Japan); Lenzing wird die nominierten Textilwaren ausstellen und Jurymitglieder für seinen Textilwettbewerb in seinem Messestand anwerben; JFW – Japan Creation, Japans führende Veranstaltung für hochwertige Modetextilien; langjährige Aussteller wie Akko, Union Knopf, Ishinco, Mozartex, Jiangsu Lianfa und andere. Durch das breite

Die Redaktion «mittex» wird von dieser Messe in Heft 6/2008 berichten

Spektrum der anwesenden Hersteller bietet die Interstoff Asia Essential Ihnen alle Arten von Modetextilien unter einem Dach.

Erstrangige Prüfgorgane für Öko-Textilien und Ökologie-Experten als Sprecher

Öko-Textilien sind ein langfristiger und weltweiter Trend. Als Wegbereiter für diesen Markt hat die Interstoff Asia Essential führende Prüfgorgane für Öko-Textilien und Ökologie-Experten eingeladen, um die neuesten Kenntnisse und Lösungen für brandheisse Fragen in der Branche zu bieten (Abb. 2).



Abb. 2: Ecotextiles

Prüfsiegel für Öko-Textilien

Die Nachfrage nach Öko-Textilien hat einen Bedarf an standardisierten Anbau- und Herstellungsprozessen für Bio-Materialien, insbesondere Bio-Wolle, geweckt. International Wool Textile Organisation, Australian Wool Innovation, Bluesign Technology, Control Union und TM Organics werden auf der Messe über Prüfprogramme und -standards für Bio-Wolle und andere Öko-Textilien sprechen.

Öko-Färben

DyStar Textile Services Asia Pacific, ein asiatischer Farb- und Ökologieexperte, wird ein Seminar über ein Färbesystem abhalten, das die Produktivität steigert und ökologische Anforderungen im Textilherstellungsprozess erfüllt.

Neben unschätzbar wertvollen Seminaren wird das exklusive Forum «Eco-textiles: Fabrics That Care» von Ausstellern vorgelegte Öko-Textilien bieten. Alle Produkte werden mit einem System von Öko-Etiketten ausgezeichnet, die die Rohstoffe und Prozesse angeben, die diese Textilwaren zu umweltfreundlichen Erzeugnissen machen.

Neue funktionale Textilwaren und verbesserte Symbole zur Funktionsidentifizierung

Interstoff Asia Essential wird ein breites Spektrum funktionaler Textilwaren ausstellen und Ihr Produktwissen verbessern durch:

21st Century Wardrobe

Besonderes Ausstellungsforum für neu freigegebene antibakterielle Textilwaren wie eine Nanophotokatalysatorfaser (Abb. 3), 100% natürliche antibakterielle Textilien und andere neue funktionale Textilwaren, die von den führenden Herstellern der Branche vorgelegt werden.



Abb. 3: Wardrobe

Symbole zur Funktionsidentifikation;

einschliesslich der neu hinzugefügten Kategorien «selbstreinigend» und «bionisches Klima». Funktionssymbole helfen bei der raschen Identifizierung der einzigartigen Eigenschaften und Anwendungen der ausgestellten Textilwaren.

Seminare

Taiwan Textile Federation, Lenzing und andere Branchenfachleute werden Vorträge über verschiedene Aspekte funktionaler Textilwaren halten.

Der Besucher kann sich ausserdem über das Directions-Trendforum über Mode und Trends auf dem Laufenden halten (Abb. 4). Es zeigt

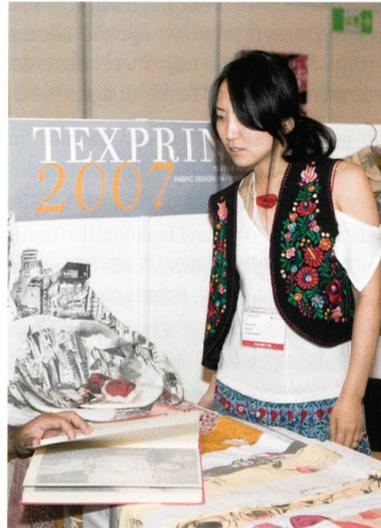


Abb. 4: Business on the booth

Trends für den Herbst/Winter 2009/2010, die von Kai Chow, dem kreativen Leiter der Doneger Creative Services entworfen wurden (ehemals Here and There, das 2006 von Doneger erworben wurde). Bedeutende Unternehmen aus dem Bereich der Trendprognose und Designer werden sich auf der Messe mit Farb- und Textiltrends für Wäsche, Freizeit- und Damen- und Herrenbekleidung der nächsten Saison befassen.

Um weitere Informationen über die Interstoff Asia Essential Herbst 2008 zu erhalten, besuchen Sie bitte www.interstoff.com oder senden Sie eine E-Mail an textile@hongkong.messefrankfurt.com.

Um Informationen über alle weiteren Messen für Bekleidungstextilien der Messe Frankfurt zu erhalten, besuchen Sie bitte <http://www.interstoff.com>.

«Die Lösung heisst Pink!» – Textil-Studenten der Hochschule Niederrhein beraten Mönchengladbacher Unternehmen

Yasar Thomas und seine 75 Angestellten sind im Textilgewerbe tätig, aber sie sind zugleich «Brandhelfer» und «Rettungsanitäter». Denn bei Auslandsproduktionen niederrheinischer Textilhersteller läuft immer wieder etwas schief. Dann werden im Mönchengladbacher Textilaufbereitungsbetrieb IQS von Yasar Thomas Flecken entfernt, Knöpfe angenäht, Etiketten ausgetauscht. Dazu noch tausende Hemden, Hosen, Jacken gelagert und kommissioniert.

Damit in seinem eigenen Unternehmen möglichst wenig schief läuft und die Betriebsabläufe optimiert werden, lässt sich der Chef seit vier Jahren von Studierenden des Fachbereichs Textil- und Bekleidungstechnik der Hochschule Niederrhein beraten. Im Fach Arbeitswirtschaft von Prof. Dr. Walter Harsch setzen die Studenten ihre bisher erworbenen Kenntnisse konkret in die unternehmerische Praxis um.

Dabei werden sie vom IQS-Chef in jeder Weise unterstützt. Oft hat das Management die Schwachstellen schon selbst entdeckt. «Ein Unternehmer kennt seinen Betrieb am allerbesten», sagt Yasar Thomas. Besonders beim Warenein- und -ausgang und im Lager drängen sich mitunter die Sendungen. Denn das

IHR JERSEY-PARTNER für alle Fasern



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

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

Unternehmen ist schnell gewachsen, ohne dass der Raum entsprechend grösser wurde. Bis zu 120'000 Teile gehen in Spitzenzeiten pro Tag über die Rampe. Dass es dabei zwangsläufig zu «chaotischen Anblicken» kommt, weiss auch der Chef. Gleichwohl sind die Vorschläge und Konzepte der Studenten für ihn sehr wertvoll – nicht zuletzt, weil sie ihm als Argumentationshilfe gegenüber der eigenen Belegschaft dienen.



In der Bügelei diskutierten die Studentinnen Verena Jacoby, Theresa Weber und Janina Richter (2., 3. u. 6. v.l.) ihre Vorschläge mit Aynur Thomas, Yasar Thomas und Prof. Dr. Walter Harsch (v.l.)

Sie helfen tatsächlich, die Abläufe zu optimieren. Davon konnten jetzt die Studentinnen Verena Jacoby (23), Theresa Weber (24) und Janina Richter (25) als Vertreterinnen ihrer Teams den Textilunternehmer überzeugen. Mit dabei bei der Präsentation: dessen Frau Aynur, Sohn Semih, Schwager Erol Ugur sowie ihr Professor Walter Harsch. Im Lager, so Verena Jacobys und Theresa Webers Bestandsaufnahme, gehe viel Zeit verloren durch das Suchen der Aufträge. Ihre auf die Firma zugeschnittene, preiswerte Lösung: farbige Markierungen – für die Palettenplätze, für die Auftragszettel, für die Pakete. «Pink versteht jeder!» Die Nationalität ist dabei egal. Wenn auch nicht im ganzen Unternehmen, so könnte dies doch in den einzelnen Abteilungen funktionieren, meint Erol Ugur. Das Team von Janina Richter hatte sich die Optimierung weiterer Betriebsbereiche vorgenommen und dabei vier Arbeitsplätze untersucht. Das hat sich gelohnt: Eine Mitarbeiterin war zu klein für ihre Arbeit, eine Gruppe beim Gürtelanziehen zu umständlich, eine andere beim Entsorgen der Plastikverpackungen unnötig oft unterwegs. Beim Aufbügeln der Kleidung lagen die Bügel nicht bereit, was dann wieder den Ablauf verzögerte, Raucher und Nichtraucher machten zu unterschiedlichen Zeiten Pausen und anderes mehr. Bei Yasar Thomas trafen alle Verbesserungsvorschläge auf offene Ohren. Der Unternehmer ist ständig bemüht, auch die Motivation seiner Mitarbeitenden zu verbessern.

Weiterbildungsprogramm 2008 / 2009

Die Weiterbildungskommission der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) und der Schweizerischen Vereinigung von Textil und Chemie (SVTC) möchten Sie gerne auf die nächsten Kurse aufmerksam machen.

Kurs A **Mittwoch, 08.10.2008** **CRM am Arbeitsplatz / E-Mail Marketing**

17.30 Uhr Apéro und Eintreffen
18.15 – 19.25 Uhr **Herr Lorenz Aries**, OptimAS Group GmbH
Unternehmenswachstum über Kundenmanagement (CRM) mit Fokus auf Textilunternehmen
- Grundvoraussetzungen
- Was bringt diese Information dem Unternehmen?
- Das Spezielle für Unternehmen im Textilmarkt
19.50 – 21.00 Uhr **Herr Jörg Eugster**, NetBusiness Consulting AG
E-Mail Marketing
- Wie fischt man Kunden aus dem Internet?
Ort: Schweizerische Textilfachschule Zürich
Kosten: Mitglieder Fr. 85.- / Nichtmitglieder Fr. 100.-

Kurs B **Donnerstag, 13.11.2008** **Fasern** **Spezialgewebe im technischen Einsatz**

18.15 – 19.25 Uhr **Herr Dr. Mathias Keck**, Lenzing AG Österreich
Cellulose Fiber Technologie
Technologien der Erzeugung cellulosischer Fasern
19.50 – 21.00 Uhr **Herr Dr. Ivo Locher** und **Herr Marcel Strolz**, SEFAR AG Heiden
Sefar PowerMatrix – Basis für intelligente Anwendungen
- Smart fabrics, intelligente Textilien, e-textiles
Ort: Schweizerische Textilfachschule Zürich
Kosten: Mitglieder Fr. 85.- / Nichtmitglieder Fr. 100.-

weitere Informationen und Online-Anmeldung unter: www.mittex.ch

Anmeldung

Firma: _____
Name, Vorname: _____
Strasse: _____
PLZ, Ort: _____
Telefon / E-Mail: _____

Kurs A

Kurs B

Ich bin Mitglied von: SVT SVTC IFWS Nichtmitglied

Anmeldung faxen an: 062 751 26 37
oder senden an: SVT Sekretariat, c/o Gertsch Consulting, Postfach 1107, 4800 Zofingen

Abfälle

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

Air Covering Maschinen (Luftverwirbelung)



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

Bänder



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

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



Huber & Co. AG Bandfabrik
CH-5727 Oberkulm
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 + 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



Baumwollzwirneri

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



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

Chemiefasern



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



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



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



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

Dockenwickler



Willy Grob AG
Alte Schmerikonstrasse 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 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



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 Musterkreatiionsanlagen

Jakob Müller AG, Frick

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



ERP - System und Warenschausysteme



Spezialisierte ERP - Softwarelösung für
Textilien, Bekleidung, Dekorationsstoffe,
technische Textilien, Accessoires, Vliesstoffe
und Bodenbeläge

Datatex AG, Lindenstrasse 6, CH-6341 Baar
Tel. +41 41-7691062, Fax +41 41-7601031

we make IT work for you www.datatex.com / www.datatex.de

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



Etikettenwebmaschinen

Jakob Müller AG, Frick

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



Fachmaschinen



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

Filtergewebe



Huber & Co. AG Bandfabrik

CH-5727 Oberkulm
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



Bäumlin & Ernst AG

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



Hermann Bühler AG

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



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

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



CWC TEXTIL AG
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



auch Bio-Baumwollgarn gekämmt
 (GOTS) CUC + IMO



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



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

Kettblausvorrichtungen



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 Phone +41(0)56 437 20 20
 Hardstrasse 41 Fax +41(0)56 426 02 56
 CH-5430 Wettingen E-Mail info@xorella.com
 Switzerland Internet www.xorella.com

A member of **song**

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



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



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 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



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

Qualitätskontrollsysteme für Spinnerei und Weberei



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

Schaft- und Jacquardmaschinen



Stäubli AG
Seestrasse 238, 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



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-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



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

Spinnereimaschinen



Rieter Textile Systems
CH-8406 Winterthur
Telefon 052/208 71 71
Telefax 052/208 86 70
Internet www.rieter.com
E-Mail info@rieter.com

Spulmaschinen



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

Strickmaschinen



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



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 • Textilizubehör
- 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



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® Fadenaug
 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

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

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

Anzeigenverwaltung:

ITS Mediaservice GmbH, Andreas A. Keller
Allmeindstr. 17, CH-8840 Einsiedeln, Tel. ++41 55 422 38 30
Fax ++41 55 422 38 31, E-Mail: keller@its-mediaservice.com

