Tagungen und Messen

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **96 (1989)**

Heft 8

PDF erstellt am: **25.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

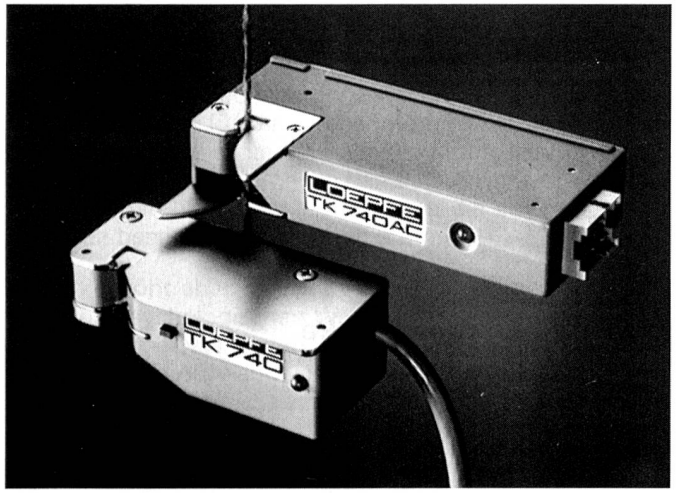
http://www.e-periodica.ch

Tagungen und Messen

Loepfe an der OTEMAS '89 in Osaka / Japan
Halle 2 / Stand 208

Im Bewusstsein des enormen Potentials des japanischen und generell des fernöstlichen Marktes sollen dabei insbesondere neueste, aber bereits industriegesicherte Produkte - also keine Prototypen - gezeigt werden.

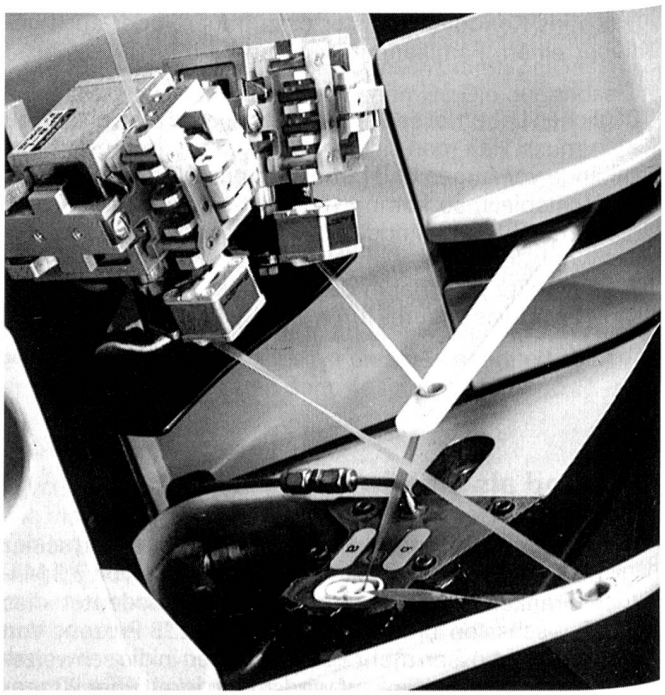
Als elektronische Überwachungsgeräte für den *Spinnereisektor* seien hervorgehoben:



FR-700-Garnreiniger
Tastköpfe TK 740 AC / 740

- der opto-elektronische Garnreiniger FR-600 mit integrierter Datenerfassung auf Einzelspindelbasis und präziser Längenmessung;
- der opto-elektronische Garnreiniger FR-700 für Spulautomaten der jüngsten Generation.
  Diese Geräte sind auf den Ständen von Murata, Schlafhorst, Savio, SSM etc. auch im praktischen Einsatz zu sehen.
- Im Spinnerei-Vorwerk verfügen wir *neu* über eine Kurzzeit-Kardenregulierung Slivertrol. Diese Einrichtung zeigen wir ebenfalls im praktischen Einsatz auf dem Marzoli-Stand.

Im *Weberei-Sektor* zeigen wir als Spezialisten der Textilelektronik folgende Geräte:



Projektilgesteuerte Schussfadenbremse SFB-L
für Sulzer-Rüti-Projektilwebmaschinen

- den elektronischen Schusswächter SFW-L für Sulzer-Rüti-Projektilwebmaschinen (1);
- die elektronisch gesteuerte Schussfadenbremse SFB-L für Sulzer-Rüti-Projektilwebmaschinen (1);
- den elektronischen Schusswächter SW-10G Digi für Greiferwebmaschinen (1);
- den elektronischen Schusswächter SWA für Luftwebmaschinen (2).

Gebrüder Loepfe AG, 8623 Wetzikon

---

4. OTEMAS, Grob + Co. AG
CH-8810 Horgen
4. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung vom 5. – 11. Oktober 1989 in Osaka

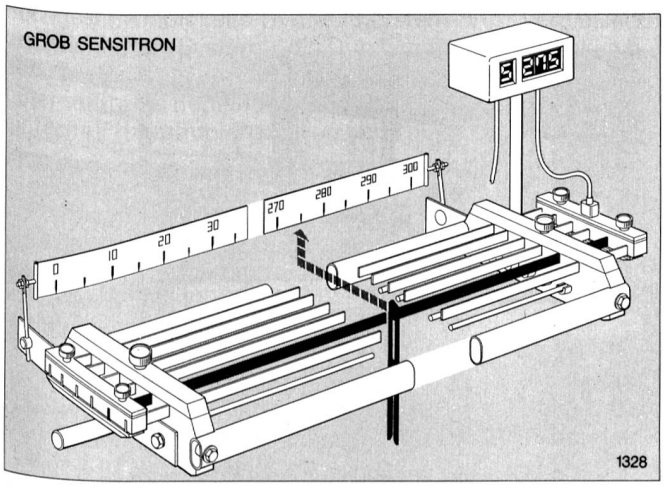
Die GROB + CO AG zeigt ihre Erzeugnisse erstmals an der OTEMAS im eigenen Stand Nr. 428-1, Halle 4.

Unter dem Begriff «GROB quality» werden Webgeschirre, elektrische Kettfadenwächter und Webblätter zu sehen sein, die sich wegen ihrer anerkannten Spitzentechnologie weltweit grösster Beliebtheit erfreuen.

Dank der Anwendung fortschrittlicher Technologien und der Verwendung optimaler Materialkombinationen ist GROB in der Lage, auf breiter Ebene eine überdurchschnittlich gute Qualität zu garantieren, und zwar auch dann, wenn es sich um grosse Serien handelt. GROB-Webgeschirre leisten ihren Beitrag zur höchsten Leistungsfähigkeit in den Webereien aller Kontinente und den verschiedensten Webmaschinentypen. GROB-Kettfadenwächter sind in verschiedenen Ausführungen erhältlich und eignen sich für die Überwachung praktisch aller Sorten von Kettfäden. Die meisten Hersteller von Webmaschinen sowie Webereien geben GROB-Kettfadenwächtern den Vorzug, weil sie die Kettfäden zuverlässig und doch kostengünstig überwachen.

Die grosse Innovationskraft und der ständige Drang zu höchsten Leistungen kennzeichnen die folgenden an der OTEMAS zur Ausstellung gelangenden Erzeugnisse:
- reiterlose Webgeschirre für eine Vielzahl von Anwendungen
- GROBEXTRA-FER + SYN-Dreher-Weblitzen mit Hebelitzen aus Kunststoff

- Kettfadenwächter KFW 1200 für leichte bis mittelschwere Gewebe
  Kettfadenwächter für Frottier-Webmaschinen
  Kettfadenwächter KFW 2450 mit GROB-SENSITRON (elektronische Überwachungseinheit für EDV-Erfassung)



- GROB-MIROBOR-Kantendreher-Vorrichtungen für die Begrenzung der Kanten bei der Anwendung von Schnittkanten im Grundgewebe.
- extrem feine Webblätter (bis 2500 Zähne / 100 mm)

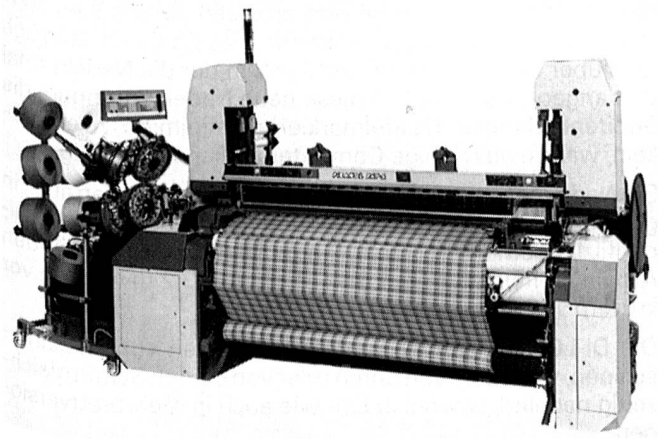
Picanol an der OTEMAS '89 (5. 10. – 11. 10. 1989)

Zum zweiten Mal nimmt Picanol an dieser heute zu den wichtigsten Textilmaschinen-Messen zählenden Ausstellung teil.

Zwischen den ITMAs in Europa können die Besucher aus der Textilindustrie die Konsolidierung der an der ITMA '87 vorgeführten Neuerungen feststellen und weitere Informationen über die Fortschritte im Webmaschinenbau sammeln.

Am OTEMAS-Stand wird Picanol seine neuesten Ausführungen der PAT-A-Luftdüsen und GTM-A-Greifer-Webmaschinen demonstrieren. Vier Maschinen werden im Betrieb vorgeführt, d. h. je zwei Luftdüsen- und Greifer-Maschinen.

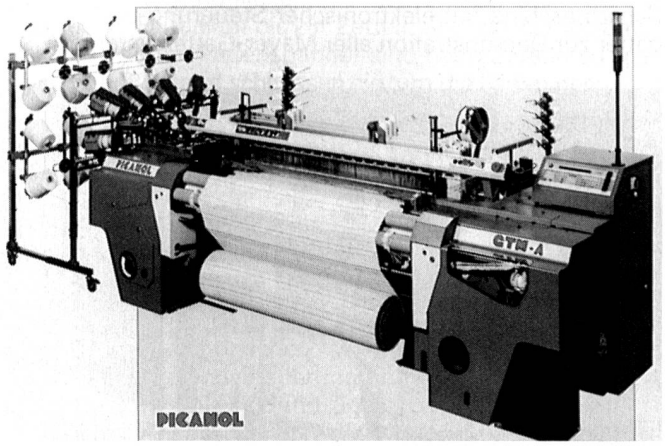
a) Luftdüsen-Webmaschinen



1. PAT-A-2-E-F 190
Diese Luftdüsenmaschine in 190 cm Blattbreite webt einen Filament-Futterstoff. Sie ist ausgerüstet mit der erfolgreichen Picanol-Mikroprozessorsteuerung, zwei mikroprozessorgesteuerten Vorspulgeräten, einem Kettablass mit Asynchronmeter, einem vollständig neuen und leicht einstellbaren Einwalzen-Streichbaum sowie einem neuen Vierschaft-Kurbeltritt. Die Maschine wird mit einer sehr hohen Drehzahl laufen und damit das Leistungspotential der Picanol-Maschinen beweisen.

2. PAT-A-4-R 190
Die 4-Farben-Maschine in 190 cm Blattbreite produziert einen Gingham. Sie ist ebenfalls ausgerüstet mit der bestens bewährten Picanol-Mikroprozessorsteuerung, vier neuen, mikroprozessorgesteuerten Vorspulgeräten, einem Kettablass mit Asynchronmotor, einer elektronischen Schaftmaschine sowie mit dem automatischen Schussbruchbehebungs-System PRA-1, bei welchem ohne menschliche Intervention Schussfehler im Fach behoben werden

b) Greifer-Webmaschinen



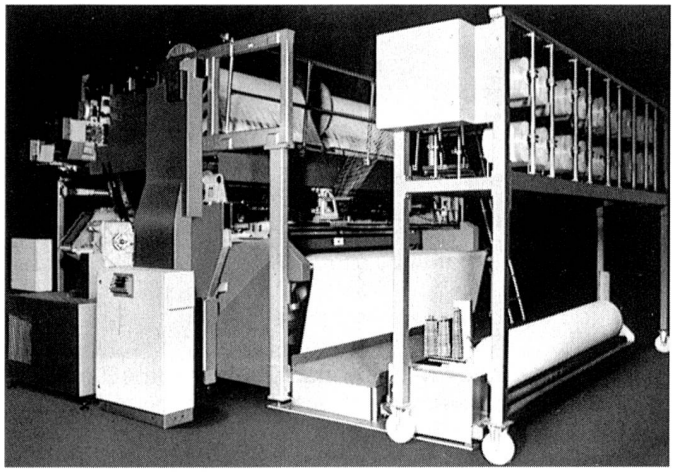
1. GTM-A-4-R 190
Diese 4-Farben-Maschine in 190 cm Blattbreite webt ein Filament-Gewebe in vier Schussfarben. Die GTM-A-Maschine wird zum ersten Mal an einer Messe vorgeführt. Ihre Betriebsdrehzahl erreicht 450 Schuss pro Minute bei einer Blattbreite von 190 cm. Einige der Neuigkeiten dieser Maschine sind:
- Eine sehr kräftige, den Anforderungen der hohen Drehzahlen angepasste, elektromagnetische Kupplung;
- Durch Kohlenstoff-Fasern verstärkte Greiferbänder mit kleineren Greiferkörpern;
- Mikroprozessor-gesteuerte Schussgeber;
- Automatischer Schusssucher, angeschlossen an die Öldruck-Umlaufschmierung.

2. GTM-A-6-R 190
Diese 6-Farben-Greifermaschine in 190 cm Blattbreite produziert einen Kammgarn-Oberbekleidungsstoff. Neben den bei Maschine 1 genannten Neuerungen ist diese Maschine auch mit der ersten Stufe der automatischen Schussbruchbehebung (PSO) an Greiferwebmaschinen ausgerüstet.

Da alle Maschinen mit Mikroprozessor-Steuerung ausgerüstet sind, ist Zweirichtungsverkehr mit einem zentralen Datenrechner möglich. Die Fernsteuerung der Webmaschine, z. B. durch Übermittlung von Maschineneinstellungen, Änderung von Farbrapporten, Mitteilungen usw., wird am Picanol-Stand praktisch vorgeführt.

Karl Mayer auf der Otemas

Mit fünf interessanten Textilmaschinen beteiligt sich die Karl Mayer Textilmaschinenfabrik GmbH zusammen mit ihrer japanischen Tochtergesellschaft Nippon Mayer Co. Ltd. an der diesjährigen Otemas, die vom 5. bis 11. 10. 1989 in Osaka stattfindet. Gezeigt wird der Hochleistungs-Kettenwirkautomat HKS 2/2 in 3300 mm/ 130 " Nennbreite und E 28 Feinheit zum Herstellen von Wäschestoffen. Für die Fertigung von Jacquard-Gardinen steht die RJGS 4 F-Jacquard-Raschelmaschine in 3300 mm / 130 " Breite und E 18 Feinheit bereit. Gewirkarmierte Vliesstoffe für die vielfältigsten Einsatzgebiete werden auf der in Osaka ausgestellten RS 3 MSU-V-N-Magazinschuss-Raschelmaschine mit Vlieszuführung hergestellt. Auf der in 4520 mm/ 178 " Breite und E 9 Feinheit vorgestellten Maschine lassen sich für den Beschichtungs-, Geo-, Interlining-, Sicherheits- und Schutzanzugsbereich hochwertige Stoffe erzeugen, die bereits auf der «Techtextil» grosses Interesse hervorgerufen haben und die sowohl die Vorteile eines Vliesstoffes wie auch die der mono- und biaxialen Wirkverstärkung zeigen. Stoffe für elastische Miederwaren ist das Einsatzgebiet der RSE 4 N-1-Raschelmaschine in 3300 mm/ 130 " Breite und E 28 Feinheit, die den Fachleuten in Osaka gezeigt wird. Für die Kettvorbereitung zeigt Karl Mayer eine DSN 21/30 NC-Direkt-Schärmaschine mit elektronischer Steuerung und Modellgatter zur Demonstration aller Mayer-Gattersysteme.



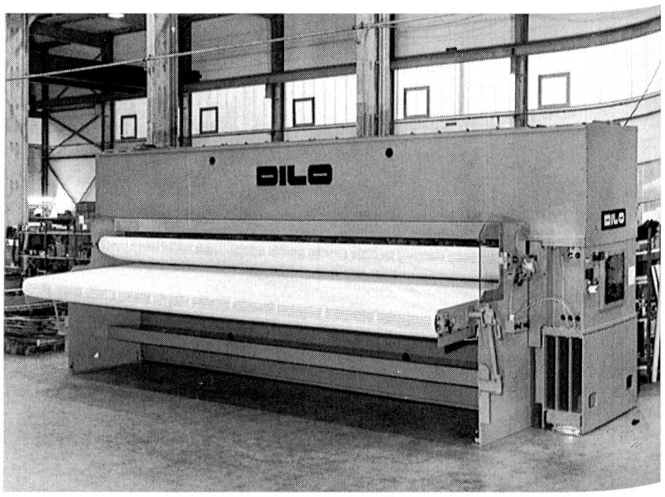
RS 3 MSU-V-N-Magazinschuss-Raschelmaschine mit Vlieszuführung für die Herstellung von technischen Textilien.

Parallel zur «Otemas» veranstaltet Nippon Mayer Co. Ltd. im zwei Zugstunden entfernten Mayer-Werk Fukui eine Sonderausstellung mit neuen und bewährten Textilmaschinen. Hervorzuheben ist die Neuentwicklung KSJ 4 F, ein Kettenwirkautomat zum Herstellen von Jacquard-Frottierwaren.

Sowohl auf der «Otemas» (Halle 5, Stand Nr. 519) wie auf der Sonderausstellung in Fukui stehen Kettenwirkerei- und Kettvorbereitungs-Fachleute aus Japan und aus dem Stammwerk Obertshausen zu Beratungsgesprächen bereit. Musterkollektionen und Informationsmaterialien sorgen dafür, dass der Fachbesucher ein Höchstmass an Informationen erhält.

Oskar Dilo, D-6930 Eberbach – OTEMAS '89

DILO – Spezialist für Nadelvliesanlagen – wird anlässlich der Messe OTEMAS in Osaka, Japan, drei Nadelmaschinen der neuesten Baureihen DI-LOOM, DI-LOOP und DI-LOUR ausstellen.



DILO-Nadelmaschine Typ DI-LOOM OD-II

Die DI-LOOM-Baureihe hat dank ihrer einzigartigen technischen Merkmale neue Massstäbe für Nadelmaschinen gesetzt:

- sehr hohe Hubfrequenzen von bis zu 2200 Hüben/min bei der Zwei-Brett-Maschine; über 2200 in der Ein-Brett-Version;
- hohe Durchlaufgeschwindigkeiten von bis zu 50 m/min;
- extrem robuster Rahmen zur Minimierung von Vibrationen und Lärm;
- ein praktisch wartungsfreies, gleitfreies Wälzhebel-Führungssystem für den Nadelbalken;
- automatische Zentralschmierung der Exzenterlager;
- geklemmte Niederhalter- und Stichplattenverstellelemente;
- das ALPA-Nadelbrett mit Klemmrillen für den festen Sitz der Nadeln;
- ein pneumatisches Klemmsystem für den schnellen und einfachen Austausch der Nadelbretter.

Diese Hochgeschwindigkeitsmaschinen sind vor allem für die Vernadelung von Spinnvliesen geeignet, die als Geotextilien und Bedachungsmaterial verwendet werden. In Verbindung mit dem CBF-Vlieszuführsystem vereinen die Nadelmaschinen der DI-LOOM-Baureihe Vornadel- und Fertignadeleigenschaften in einer Maschine. Das CBF-Vlieszuführsystem erlaubt eine verzugsarme Vernadelung für qualitativ hochwertige Nadelvliese.

Erst vor kurzem hat DILO eine komplette Nadelvliesanlage der DI-LOOM-Baureihe an den grössten japanischen Hersteller von Vlieskunstleder verkauft. Diese Nadelvliesanlage wird über eine Nadelzone verfügen, in der die Nadeln total wirr angeordnet sind. Um diese neue Nadelanordnung, die Streifenbildung und Nadelmarkierung minimiert, zu entwikkeln, warum ausgiebige Computerstudien notwendig.

Die Nadelmaschinen der DI-LOOM-Baureihe werden auch in grossen Arbeitsbreiten von bis zu 16 m für die Papiermaschinenfilzindustrie hergestellt. Einige Nadelmaschinen in den Arbeitsbreiten 6,5 m, 9,5 m, 11,4 m und 13,2 m wurden vor kurzem verkauft.

Die DI-LOOM-Baureihe umfasst alle Arten von Nadelmaschinen, von oben, von unten oder von beiden Seiten gleichzeitig nadelnd, sowohl in Ein- wie auch in Mehrbrettversionen.

Die neu entwickelte Hochgeschwindigkeitsnadelmaschine DI-LOOP DS mit ihren einzigartigen Musterungseigenschaften bei sehr hohen Durchlaufgeschwindigkeiten hat grosse Aufmerksamkeit auf sich gezogen. Das neue servohydraulische Antriebssystem für den Lamellentisch erlaubt die Musterung mit Hoch-Tief-Effekten. Ausserdem hat dieses Hochgeschwindigkeits-Hydrauliksystem - im Vergleich zu dem bisherigen System - die Durchlaufgeschwindigkeit bei bestimmten Mustern um das Sechsfache erhöht. Ein computergeführtes Bedienungssystem erlaubt die schnelle und einfache Programmierung von verschiedenen Mustern.

Auf dem Stand der Firma DILO wird eine 2,5 m breite DI-LOOP-DS-Maschine mit ihren universellen Strukturierungseigenschaften, u. a. auch für Velours-, Rippen- und Noppenstrukturen, vorgeführt.

Ein Hauptanziehungspunkt wird sicherlich die Hochgeschwindigkeitsnadelmaschine DI-LOUR II S sein, die zur Herstellung von Wirr-Veloursprodukten dient. Diese einzigartige DILO-Entwicklung wurde in verschiedenen Ländern patentiert. Über 60 Maschinen, die vor allem für die Herstellung von Automobilinnenauskleidung erfolgreich eingesetzt werden, sind bereits weltweit verkauft.

Seit der Einführung der DI-LOUR-Nadelmaschine im Jahre 1984 hat DILO viele Veloursprodukte in seinem Labor für textile Entwicklungen entwickelt. Dieses Know-how steht allen DILO-Kunden zur Verfügung. Die Anwendungsgebiete umfassen nicht nur tiefziehfähige Teile für die Automobilindustrie, wie Bodenbeläge, Seitenverkleidungen, Himmel, Hutablage und Kofferraumauskleidungen, sondern auch Schlafdecken, Jacken- und Schuhfutter, Boden- und Wandbeläge sowie Möbelbezugsstoffe.

Die auf der Messe ausgestellte DI-LOUR II S wird im Hochgeschwindigkeitsbereich von 1800 Hüben/min arbeiten, mit einer Durchlaufgeschwindigkeit von bis zu 10 m/min und einer Nadeldichte von 15 000 Nadeln/m Arbeitsbreite.

Der Gewichtsbereich der DI-LOUR-Produkte konnte vor kurzem wieder beträchtlich vergrössert werden. Wirr-Velours, die nach dem DI-LOUR-Verfahren hergestellt werden, haben nun ein Flächengewicht zwischen 100 und 1000 g/m². Bei Einhaltung bestimmter Richtlinien können sogar mehr als 1000 g/m² erreicht werden.

Ausserdem wird DILO eine grosse Palette von Mustermaterial ausstellen, die auf der DILO-Spezialnadelmaschine Typ Rontex hergestellt wurden. Diese Spezialnadelmaschine dient der Rundvernadelung von naht- und endlosen Filterschläuchen, Gerbereimanchons, Walzenbezügen und Polierfilzen. Für Produkte aus Glasfaser, Steinwolle, Keramik- und Kohlefasern bietet DILO eine Spezialnadelmaschine mit Entstaubungseinrichtung an. Die Vernadelung dieser «exotischen Fasern» hat in letzter Zeit an Bedeutung gewonnen, da diese Produkte als Isolier- und Filtermaterial sowie als Verbundwerkstoffe eingesetzt werden. Zahlreiche Muster werden zu diesem Thema gezeigt. Für Produkte aus Glasfaser bietet DILO schlüsselfertige Anlagen an.

Benninger-Ausstellungsobjekte

4. OTEMAS, Osaka/Japan, 5. – 11. Oktober 1989

Benninger AG, Uzwil/Schweiz, wird an der OTEMAS (Halle 5, Stand 528) das gesamte Fabrikationsprogramm vorstellen, teils mit Ausstellungsobjekten, teils mit Videovorführungen.

Webereivorbereitung

Breitzettelanlagen mit V-Gatter

Die bewährten und betriebssicheren Breitzettelmaschinen, Modell ZC-L und ZC-R, sind für Zettelbäume von 800 mm bzw. 1000 mm Durchmesser und Abzugsgeschwindigkeiten bis 1000 m/min bzw. 1200 m/min ausgelegt. Beide Modelle sind mit einem hydrostatischen Antrieb ausgerüstet, der optimale Leistungskonstanz garantiert. Ein indirekt wirkendes Anpress-System sorgt, ebenfalls bei beiden Modellen, für absolut zylindrische Bäume. Das V-Gatter, Modell GE/GCF, ermöglicht Abzugsgeschwindigkeiten von 1000 m/min und mehr bei grösstmöglicher Fadenschonung, dank berührungslosem Fadenlauf bis zur Zettelmaschine. Die automatisch gesteuerten Fadenspanner sind beim Zetteln voll geöffnet. Bei Stillstand schliessen sie, um die Fäden gespannt zu halten. Ein automatischer Vorspanner verhindert Krängelbildung und gleicht die Spannung von den Fäden der vorderen zu den hinteren Spulen aus.

Elektronische Konusschärmaschine Supertronic mit Bandzugregulierung

Die Konusschärmaschine Supertronic eignet sich für sämtliche Stapelfaser- und Filamentgarne inkl. Glas und garantiert einen absolut zylindrischen Wickelaufbau dank elektronischer Regelung und Steuerung sämtlicher wichtiger Maschinenfunktionen. Die Bandzugregulierung wird selbst allerhöchsten Ansprüchen an die Kettqualität gerecht. Sie misst die Fadenzugkraft aller Fäden im Schärband und hält sie durch automatische Regelung der Spanner konstant.

Frei programmierbare Fadenkreuzvorrichtung

Über diese neue, zum Patent angemeldete Vorrichtung wird erstmals auf einer Messe informiert. Sie vereinfacht und rationalisiert wesentlich das Einlegen des Fadenkreuzes und der Teilschnüre für das Schlichten. Sämtliche Bewegungen, inkl. Nachfahren der Schärtrommel zum Strecken der Fäden, werden durch Tastendruck oder Fussschalter ausgelöst und laufen in der programmierten Folge automatisch ab, so dass die Schärerin jederzeit die Hände zum Arbeiten frei hat.

Creel-Master - computergestützte Gatterbeschickung für bunt gemusterte Ketten

Als absolute Neuheit wird erstmals das Creel-Master-System auf einer Ausstellung vorgestellt. Dieses neue, patentierte System eliminiert bei bunten Ketten mit komplizierten Rapporten nicht nur die bisher relativ grossen Fehlerquoten und die damit erforderlichen Kontrollarbeiten. Es reduziert auch den erheblichen Zeitaufwand für die Arbeitsvorbereitung und vereinfacht die bisher komplizierte Arbeitsweise beim Aufstecken der Spulen. Dieses neuartige System umfasst einen Industrierechner mit Speicher, Bildschirm und Tastatur sowie eine Anzeigelampe bei jeder Aufsteckspindel am Gatter. Ein bestehendes Grundprogramm, das alle möglichen Gattertypen, Aufsteckarten etc. berücksichtigt, wird mit den jeweiligen Musterrapporten ergänzt und zeigt dann die mit einer bestimmten Farbe zu beschik-

kenden Spindeln durch das Leuchten einer Signallampe an. Farbe um Farbe kann somit fehlerfrei und rationell aufgesteckt werden.

Fadenspanner

Anhand einer Demonstrationseinheit mit Schreiber für die Aufzeichnung der Fadenzugkraft bei Einsatz für verschiedene Materialien und Geschwindigkeiten wird die ganze Spanner-Palette von Benninger demonstriert.

Normaldruckspanner GZB und GZB-F

Positiver Tellerantrieb für dauernde Selbstreinigung, auch bei stark abschmierenden Filamenten. Zwei Tellerpaare. Einsatzbereich für feine bis mittlere Filamente und Stapelfasergarne. Zentrale Spannungsvorwahl pro Gatterseite, automatisch von der Schärmaschine aus regelbar.

Fadenspanner UB

Normaldruckspanner mit einem Tellerpaar für den mittleren bis groben Nummernbereich von Filamenten und Stapelfasergarnen. Ebenfalls Tellerantrieb und zentrale Spannungsvorwahl bzw. Regelbarkeit.

Rollenspanner UR

Pressrollenspanner für Glas und mittlere bis grobe, hochfeste Garne für technische Gewebe sowie zum Teil für spulengefärbte Baumwollgarne. Geringe Abnützung dank grossem Rollendurchmesser und positiver Fadenchangierung über die Rollenbreite. Zentrale Spannungsvorwahl, automatisch von der Schärmaschine aus regelbar.

Nassveredlung

Kontinue-Vorbehandlungsanlagen

Ein umfassendes Baukastensystem erlaubt eine optimale Anpassung der Anlage an alle betrieblichen Gegebenheiten und Ansprüche. Diese Flexibilität ist u. a. möglich dank den drei Dämpfer-Hauptvarianten: Kurzzeitdämpfer mit ausschliesslich gebundenem Warenlauf, Dämpfer mit einfachem und doppeltem Rollenbett oder der Kombinationsdämpfer für wahlweises Fahren nur mit gebundenem Warenlauf oder in Kombination mit Ablage auf dem Rollenbett, wobei die Umstellung per Knopfdruck absolut ohne Rüstzeit erfolgt. Bei sehr guten Vorbehandlungseffekten wird der Chemikalienverbrauch auf ein Minimum reduziert, wenn der Peroxid-Bleichstufe eine Hypochloritstufe vorgeschaltet wird. Eine automatische Dampfkonditionier- und Regelstation garantiert qualitativ herausragende, konstante Dampfverhältnisse.

Automations-System

Sämtliche Benninger-Kontinue-Anlagen können in beliebigem Ausmass automatisiert werden. Benninger liefert dazu das DCS-Automations-System, das dem Anwender exklusive Vorteile bietet. Das System besteht aus einem einzigen zentralen Prozessrechner, der die Synthese von digitaler Antriebsregelung, speicherprogrammierbarer Steuerung und Prozessregelung in einem einheitlichen, modularen Hardware- und Software-Konzept beeinhaltet. Das System kann beliebig ausgebaut werden. Da das System sowohl für die Antriebsregelung als auch für die Atomatisierung des Verfahrens auf einer einheitlichen Soft- und Hardware beruht, ist ein optimales Zusammenspiel zum vornherein gegeben. Damit fallen Schnittstellen, wie sie sonst zwischen verschiedenen Systemen erforderlich sind, und die damit zusammenhängenden, ebenso umfangreichen wie kostspieligen Abstimmungsarbeiten weg. Die Anlage kann vollständig über Bildschirm geführt werden.

Mercerisiermaschine Dimensa

Die Dimensa ist eine neuartige Kombination der bisher bekannten System der kettenlosen und der Ketten-Maschinen. Es wird dabei ein Breitstreckfeld in der Stabilisierzone eingesetzt; davor und danach wird nach dem kettenlosen Prinzip gefahren. Mit dieser Kombination lassen sich erstaunliche Verbesserungen bezüglich Dimensionsstabilität und Kanten-/Mitte-Differenzen in der Kettfadenzahl erzielen. Heisse Schwachlauge am Beginn der Stabilisierzone baut die Schrumpfkräfte stark ab, so dass sich die Ware auf dem Breitstreckfeld problemlos und ohne Beschädigungsgefahr auf Rohbreite und mehr spannen lässt. Da die Längsspannung beim Einlauf ins Breitsteckfeld quotientengeregelt ist, kann sie den Erfordernissen angepasst werden, d. h., sowohl in Kett- als auch Schussrichtung können die Dimensionen beeinflusst werden. Der Restschrumpf ist minim, weil die Breitstreckzone am Ende des Mercerisierprozesses eingesetzt wird. Dieser Restschrumpf kann ausserdem bei der Breiteneinstellung im Breitstreckfeld berücksichtigt werden. Überall wo die Dimensa im Produktionsprozess steht, erzielt sie Resultate, die bislang weder auf Ketten- noch auf kettenlosen Anlagen erreicht werden konnten. Kostspielige Ausrüstprozesse wie Sanforisieren oder Reaktivharz-Ausrüstungen lassen sich vermeiden oder zumindest erheblich reduzieren. Die Dimensa ist ausserdem die einzige Mercerisiermaschine, bei der maschinenbauliche Konsequenzen bezüglich Heiss-Imprägnierung gezogen wurden. Eine kompakte, weitgehend automatisierte Anlage, Einsparungen in Starklaugen-, Wasser- und Dampfverbrauch von 30 % sowie ein ruhigeres Warenbild sind hier das Resultat. Weitere Vorteile wie kleine Flotte, eleganter Flottenhaushalt mit weitgehender Automation, kurze Stillstandzeiten bei Wechsel von Laugieren auf Mercerisieren und umgekehrt wurden ausserdem realisiert.

Bei all diesen Verbesserungen stehen primär die wirtschaftlichen Vorteile für den Ausrüster im Vordergrund: Wegfall von Vor- und Nachramierprozessen, Verhütung von Farbunterschieden oder unterschiedlichen Streifenbreiten Kanten/Mitte mit besserer Ausnützung der Ware in der Konfektion, bessere Breiten und Längen, weniger zweite Wahl etc., um nur einige der wichtigsten zu nennen. Return-on-Investment-Werte von 1 – 3 Jahren sind deshalb der Normalfall.

Designmesse Trend Design 89 in Krefeld war ein Erfolg

Vom 21. — 22. Juni 1989 fand in Krefeld im Seidenweberhaus die 1. Internationale Fachmesse für Oberflächendesign, Trend Design 89, statt. Sie wurde veranstaltet von der MCO GmbH, einer international tätigen Düsseldorfer Firma für Messe- und Kongressorganisation. Das Ausstellungsprofil umfasste das gesamte Spektrum an Design für Heimtextilien, Dekorations- und Möbelstoffe, Tapeten, Bodenbeläge und Geschenkpapier.

International bekannte Design-Ateliers und Firmen aus sechs europäischen Ländern boten auf 1487 m² ihre Kreationen und Produkte an. Aus der Bundesrepublik waren es: Atelier Rudolf Wagner, Berufliche Schule II Krefeld, CIS Graphik-

und Bildverarbeitung, DE-BE Gravur- und Dekor-Beratung, Design Doris Winkes, design 2, Design Pur, EAT Elektronische Ateliertechnik, Fachhochschule Niederrhein Krefeld, Atelier Karl Hast, Hebel-Design, Atelier Willy Hermann, design-studio ulrich hoff, Studio Kunst & Design, Atelier Desmond Lewis, M-Design, Atelier H. Jürgen Oellers, Design-Studio Hildegard Oellers, Gebr. Pilters, Rentmeister GmbH, Sachs Design, Schnitzler & Vogel, Schroeder Design, Studio 5 Design, UD Design Dahlhaus, WISA. Aus dem europäischen Ausland kamen: aus der Schweiz Alfatrend und Dotzauer Design Studio Suisse, Arredostile und Pool Studio aus Italien, HCS ComputerGraphics aus den Niederlanden, Tom Lewis Studios aus Grossbritannien, Lhopital-Abblard und Saudemont Designs aus Frankreich.

Trend Design 89: Die Atmosphäre regte zu lebhaften Verhandlungen an. Foto: MCO GmbH

Mit einer Besucherzahl von über 550 Fachleuten aus zwölf Ländern – aus Europa und sogar aus u. a. Kanada, Japan und Südafrika – wurden die Erwartungen des Veranstalters und der 34 Aussteller übertroffen. Sie kamen nicht nur aus dem grossen Bereich der Heimtextilien, Stoffe, Tapeten und Bodenbeläge, sondern auch aus der Keramik- und der Verpackungsindustrie, und auch Innenarchitekten waren anwesend.

In der Exklusivität des eng umrissenen Branchenbereiches herrschte eine günstige Atmosphäre für angeregte Verhandlungen und gute Kontakte. Die Besucher fanden im Gegensatz zu ihren Erfahrungen auf manchen Grossmessen genügend Zeit, Anregungen zu sammeln, ohne von einem zu umfangreichen Messeangebot in Anspruch genommen zu werden. Nach zum Teil sehr guten Umsätzen vor Ort sehen die Aussteller dem Nachmessegeschäft erwartungsvoll entgegen. Zwei generelle Trends haben sich bei den Entwürfen abgezeichnet: farbenfrohe Blumendessins in allen Grössen und kühl geometrische Designs in kleineren Mustern.

Trend Design 90 wird voraussichtlich Anfang Juni nächsten Jahres stattfinden. Dieses Datum wurde mit Rücksicht auf die Paritex und die Surtex gewählt, die beide Mitte bis Ende Mai stattfinden.

Nähere Informationen über die Trend Design 89 und die Trend Design 90 sind erhältlich bei:
MCO GmbH, Robert-Stolz-Strasse 26, D-4000 Düsseldorf 30, Telefon 0211 / 613041, Fax 0211 / 611218.

Rencontre Suisse du Jeune Talent, St. Gallen

Internationale Mode-Talentbörse in St. Gallen

Zum Mekka des Modenachwuchses wurde St. Gallen am 2./3. Juni 1989: 48 der weltbesten Modestudentinnen und -studenten aus Europa, Amerika und dem Fernen Osten trafen sich zum «Rencontre Suisse du Jeune Talent» und präsentierten – mit Stoffen der schweizerischen Textilindustrie – ihre Kreationen. Dieser zweitägige Anlass, Modeschau und Fachtagung mit hochkarätigen Referenten in einem, wurde bereits zum 16. Mal von der Exportwerbung für Schweizer Textilien durchgeführt.

Studenten und Studentinnen folgender Modeschulen haben sich an der Talentbörse der Mode beteiligt:

Beijing Institute of Clothing Technology
North End of Heping Street, Beijing 100013, China

Bunka Fashion College
22-1, 3-Chome, Yoyogi, Shibuya-Ku, Tokyo 151, Japan

Deutsche Meisterschule für Mode
Rossmarkt 15, D-8000 München 2

Escuela de Artes y Técnicas de la Moda
Pg. de Garcia 114, E-08008 Barcelona

Fachhochschule des Landes Rheinland-Pfalz
Schneidershof, D-5500 Trier

Fashion Institute of Design and Merchandising
818 West Seventh Street, USA-Los Angeles, CA 90017

Hochschule der Künste Berlin
Postfach 126720, D-1000 Berlin 12

Hogeschool voor de Kunsten
Onderlangs, NL-6812 CE Arnhem

Istituto Artistico dell'Abbigliamento Marangoni
Via Maurizio Gonzaga 6, I-20123 Milano

Kingston Polytechnic
Knights Park, GB-Kingston upon Thames,
KT1 20J/Surrey

Leicester Polytechnic
P.O. Box 143, GB-Leicester LE1 9BH

Modeschule der Stadt Wien im Schloss Hetzendorf
Hetzendorfer Strasse 79, A-1120 Wien

Rhode Island School of Design
Two College Street, USA-Providence,
Rhode Island 02903

Schule für Gestaltung Zürich
Ausstellungsstrasse 60, CH-8005 Zürich

St. Martin's School of Art
107 Charing Cross, GB-London WC2H ODU

Studio Berçot
29, rue des Petites Ecuries, F-75010 Paris

Ziel des «Rencontre Suisse du Jeune Talent», das unter dem Ehrenpatronat von Bundesrat Arnold Koller stand, war die Begegnung zwischen den Unternehmen der internationalen Bekleidungsindustrie und den besten Nachwuchsdesignern der Welt. Eingeladen hatte zu dieser Modefachtagung die Schweizer Textilindustrie. Für die jungen Designerinnen und Designer ist das «Rencontre» eine Starthilfe für ihre berufliche Laufbahn, für die Bekleidungsbranche ist es eine internationale «Talentbörse», die mithilft, die Zukunft der Schweizer Textilindustrie erfolgreich zu sichern. Denn je näher die Grenzen in den westlichen Industrieländern zusammenrücken, desto ausschlaggebender für die Konkurrenzfähigkeit wird – neben dem technischen Know-how – das Talent sein. Die Hauptabnehmer von Schweizer Stoffen sind die Länder der EG und EFTA. So betrug der Export in diese Märkte rund 80 % der Gesamtausfuhr an Schweizer Textilien.

Dass das Konzept richtig ist, bewiesen schon die grossen Erfolge der «Rencontres» von 1982 und 1985, die im St. Galler «Stadttheater» durchgeführt wurden. Über 300 Spitzenleute der europäischen Modeindustrie waren 1985 zusammen mit

den massgebenden Schweizer Textilunternehmern und der internationalen Presse mit dabei, und auch dieses Jahr hatte sich von Escada, Willy Bogner bis Charles Jourdan alles angemeldet, was in der Branche Rang und Namen hat. Aber nicht nur die Industrie konnte mit renommierten Namen aufwarten – die jungen Designerinnen und Designer sind die besten ihres Jahrgangs aus 16 der bekanntesten Modeschulen der Welt: aus der Bundesrepublik, Österreich, Frankreich, Italien, Spanien, Grossbritannien, den Niederlanden, den USA und Japan. Aus der Schweiz war die Zürcher Schule für Gestaltung mit drei Studentinnen vertreten. Neue Impulse kamen aus dem Fernen Osten: Zum ersten Mal nahm eine Modeschule aus der Volksrepublik China, das «Beijing Institute of Clothing Technology» am «Rencontre» teil.

Höhepunkt der Veranstaltung – die diesmal nicht im Stadttheater, sondern in der Kreuzbleichehalle stattfand – war am 2. Juni die Präsentation der Arbeiten der Jung-Designer im Rahmen einer professionellen Modeschau: mit Stoffen der Sommer-Mode 1990, die die schweizerische Textilindustrie zur Verfügung stellte, zeigte der Modenachwuchs seine Ideen in den Bereichen Tagesbekleidung, Sport- und Freizeitbekleidung und festlicher Bekleidung. Zum ersten Mal wurde separat auch Lingerie gezeigt; dies, um der grossen Bedeutung der Damenwäsche für die Stickereiindustrie gerecht zu werden.

Das «Rencontre Suisse du Jeune Talent» war aber mehr als eine Modeschau, es war auch Fachtagung: An der Hochschule St. Gallen äusserten sich am 3. Juni internationale prominente Rednerinnen und Redner zum Thema Mode. So etwa der neue Star der Pariser Modewelt, Christian Lacroix, dessen Devise für seine fantasievollen Kreationen lautet: «Sobald Haute Couture einfach zu tragen ist, stirbt sie.» Weitere Referenten waren: John B. Fairchild aus New York, der einflussreichste Fachmann der Textil- und Modepresse und Herausgeber der grössten und einzigen Textil-Tageszeitung der Welt; Wolfgang Ley von Escada, eine der erfolgreichsten Modemarken Deutschlands (Umsatzentwicklung: 1976: 4 Mio. DM, 1988/89: 570 Mio. DM); Gertrud Höhler, Professorin an der Universität Paderborn; Michel Brunschwig, Mitinhaber von «Bon Génie – Grieder les Boutiques», und der St. Galler Textilindustrielle Christian H. Fischbacher.

Exportwerbung für Schweizer Textilien

8. Internationales Symposium über das Schlichten
7. Reutlinger Schlichterei-Kolloquium

5. und 6. September 1989, Festhalle Denkendorf

Referate:

I. Schlichterei und Umwelt

H. Schönberger, Regierungspräsidium Freiburg
Schlichtemittel und Abwasserbelastung – aus der Sicht der Wasserbehörde

Dr. K. Schlüter, Fa. Henkel KGaA, Düsseldorf
Ökologische Bewertung von Schlichtemitteln

H. Leitner et al., Fa. BASF, Ludwigshafen
Praxiserfahrungen mit einer neuen Polyacrylatschlichte

Dr. M. Seekamp, Fa. Emsland-Stärke GmbH., Emlichheim
Neue Stärkeschlichtung, ihre Rückgewinnung und klärtechnische Entsorgung

Dr. J. Trauter, ITV Denkendorf
Technologische und ökonomische Aspekte der Schlichtemittelrückgewinnung

M. Huet, Centre de Recherches Textiles de Mulhouse
Der Einfluss des Entschlichtens auf die Kosten der Abwasserbehandlung in der Textilveredlung

II. Neue Technologien

Mitchel D. Strauss et al., Institute of Textile Technology, Charlottesville VA.
Analyse der Leistungsfähigkeit des Reed-Chatwood-Schaumapplikators

Dr. K. Ramaszeder, Budapest
Einige Betrachtungen zur Theorie des Kaltschlichtens

Dr. J. Trauter, ITV Denkendorf
Neue Entwicklungen des ITV Denkendorf

B. Bogucki-Land, Fa. Karl Mayer, Obertshausen
Erfahrungen mit dem Streckschlichten bei PES- und PA-Filamentgarnen

III. Schlichtemittel

S. O. Seydel, Fa. The Seydel Companies, Atlanta GA.
Der Beitrag synthetischer Polymere zu den Eigenschaften von Mischschlichten

J. Langer, Fa. Hoechst AG, Frankfurt
Schlichten wir noch zeitgemäss?

IV. Schlichten und Weben

D. L. Nehrenberg, Fa. Du Pont, Wilmington
Das Schlichten von Spinnfasergarnen für Luftdüsenwebmaschinen

V. Heap, J. R. Muff, Fa. Allied Colloids Limited, Bradford
Ein Vergleich zwischen Schlichtemittelkosten und Webereinutzeffekt

Prof. Dr. R. A. Schutz et al., Centre de Recherches Textiles de Mulhouse, Mulhouse
Das Schlichten und die Optimierung des Webverhaltens

Prof. Dr. K. P. Hari et al., Institute for Textile Technologie, New Delhi
Einige Aspekte des Schlichtens von Baumwollgarnen mit modifizierter Stärke für das Weben bei niedriger relativer Luftfeuchte

R. Pleva, Fa. Pleva, Horb
Der Feuchtegehalt von Kettgarnen bei Einsatz einer Direktklimatisierung von Webmaschinen

V. Schlichtmaschinen und Messtechnik

G. Voswinckel, H. Kasper, Fa. Sucker + Müller, Mönchengladbach
Mess- und Steuertechniken an Schlichtmaschinen

A. Peghini, Fa. Maschinenfabrik Zell, Zell
Das Beschlichtungssystem Procomat als integrierte Produktionseinheit in der modernen Hochleistungsweberei

Th. Stegmaier, Dr. J. Trauter, ITV Denkendorf
Systeme zur Regelung des Beschlichtungsgrades und zur Protokollierung relevanter Daten beim Schlichten

N. W. Shelton, J. A. Strandberg, Strandberg Engineering Laboratories, Inc., Greensboro, NC.
Prozesskontrolle beim Schlichten

Institut für Textil- und Verfahrenstechnik
der Deutschen Institute für Textil- und Faserforschung
Stuttgart, 7306 Denkendorf

Problemlösungen durch Qualitätsmanagement in der Textil-Bekleidungsindustrie

8./9. November 1989, Baden-Baden

Textil- und Bekleidungsindustrie haben das gemeinsame Ziel, Produkte von hoher Qualität wirtschaftlich herzustellen. Qualität muss ausserdem zum richtigen Zeitpunkt verfügbar sein und zu einem akzeptablen Preis angeboten werden. Am Erreichen dieses Zieles sind die Firmen der Textil- und Bekleidungsindustrie gemäss ihrem speziellen Leistungsangebot unterschiedlich beteiligt. Geprägt wird dieses Leistungsangebot einerseits durch konsumentenorientiertes, anderseits durch produktionsorientiertes Qualitätsdenken. Nur durch präzise Abstimmung der Anforderungen sind Risiken, wie Unzufriedenheit mit der Qualität und der Verfügbarkeit der textilen Ware beim Konsumenten, niedrigere Gewinne oder gar Marktverlust, vermeidbar.

Dies setzt voraus, dass ein firmenübergreifendes Qualitätsmanagement Problemlösungen an den Schnittstellen zwischen Konsument und Fertigungsindustrie im Bereich der Produktenwicklung sowie der Qualitätsplanung und -sicherung ausarbeitet. Insellösungen sollen damit ebenfalls überwunden werden.

Die Tagung der VDI-Gesellschaft Textil und Bekleidung (VDI-TXB) zeigt an konkreten Beispielen Problemlösungen für das wirtschaftliche Umsetzen von kosumentenorientiertem und produktionsorientiertem Qualitätsdenken. Sie informiert darüber, welche personellen und organisatorischen Voraussetzungen geschaffen werden müssen, damit Qualität planbar wird und wie in diesen Planungsprozess die Qualitätsanforderungen der Bekleidungsindustrie einfliessen müssen. Danach wird die Sicherung der daraus resultierenden Qualitätsstandards in der Veredlung, der Weberei und der Spinnerei behandelt. Weiterhin werden Struktur und Bedeutung der Qualitätskosten analysiert und Überlegungen zum Nachweis höherer Wirtschaftlichkeit durch Qualitätsmanagement diskutiert.

Weitere Informationen über die VDI-Gesellschaft Textil und Bekleidung, Postfach 1139, 4000 Düsseldorf 1, Telefon 0211 / 6214 - 221.

Gemeinsame Herbsttagung der Landessektionen Bundesrepublik Deutschland, Österreich-Vorarlberg und Schweiz am 12./13. 10. 1989 in Scheidegg / Allgäu

Wir freuen uns gemeinsam darauf, zusammen die nächste Landesversammlung unserer drei Landessektionen am 12. und 13. Oktober 1989 durchführen zu können, und laden Sie dazu herzlich ein.

Für die Vorträge konnten wir gute Fachleute zu interessanten Themen gewinnen. Auch die Besichtigungen sollen bei Unternehmen erfolgen, die in der Branche einen sehr guten Ruf haben und für ihre moderne Ausstattung bekannt sind. Da wir einer Firma nicht zu viele Besucher zumuten wollen, sollen zwei Gruppen gebildet werden, die jeweils zwei Firmen besuchen. Im nachstehenden Programm sind die Firmen und Besuchstermine genannt, unter denen Sie bei der Anmeldung bitte Ihre Wahl treffen wollen.

Wir haben im Hotel Rosenalm, 8999 Scheidegg/Allgäu, ein bestimmtes Zimmer-Kontingent reservieren lassen. Bestellen Sie bitte Ihre Zimmerwünsche direkt beim Hotel, Telefon 08381 / 4082 mit dem Vermerk «IFWS-Tagung 12. 10. 1989».

Scheidegg erreicht man mit dem Wagen über die Autobahn A7 Ulm - Memmingen bis Ausfahrt Lindau, über die B18 Leutkirch - Isny oder Leutkirch - Wangen, Lindenberg, Scheidegg. Das Hotel befindet sich am Ortsende Richtung Weiler - Simmerberg.

Programm

Donnerstag, 12. Oktober 1989

9.15 Uhr
Werksbesichtigung der Firma Kunert AG in Immenstadt im Allgäu (Herstellung von Strumpfwaren).
Treffpunkt am Werk 1, Julius-Kunert-Strasse 49. Das Werk befindet sich an der B308 am Ortsausgang Richtung Oberstaufen.

9.15 Uhr
Werksbesichtigung der Firma Schoeller Textil Hard Gesellschaft m. b. H. in Hard/Vorarlberg.
Treffpunkt Spinnereistrasse 10. Hard liegt etwas südwestlich von Bregenz am Bodensee.

14.30 Uhr
Mitgliederversammlung der Landessektionen Bundesrepublik Deutschland und der Schweiz im Hotel Rosenalm in Scheidegg/Allgäu als Parallelveranstaltung. Die Tagesordnung für die Mitglieder der Landessektionen ist separat aufgeführt.

15.30 Uhr
Gemeinsame Vortragsveranstaltung wie folgt:
«Neue Präzisionsspulenwicklung für die Strickerei»
(Referent der Firma Schlafhorst, Mönchengladbach);
«Feintitrige Polyester- und Polyamidgarne für die Strickerei und Wirkerei».
(Referent der Firma Rhodia AG, Freiburg)

Ab 19.30 Uhr
Abendessen und gemütliches Beisammensein

Freitag, 13. Oktober 1989

9.15 Uhr
Besichtigung der Firma Huber Trikot in Mäder. Treffpunkt im Werk Mäder. Mäder erreicht man über die Autobahn Bregenz - Feldkirch. Ausfahrt Altach/Götzis/Mäder.

9.15 Uhr
Besichtigung der Firma Benedikt Mäser Textilwerke, in Dornbirn (Rundstrickerei, Ausrüstung, Zuschneiderei, Motivdruckerei und Motivstickerei).
Treffpunkt Kehlerstrasse 24, Dornbirn.

Auf Wunsch besteht die Möglichkeit, am Nachmittag eine Stadtführung durch Bregenz zu organisieren. Damit wir eine Übersicht über die Teilnehmerzahl bekommen, wird gebeten, Ihren Wunsch auf dem Anmeldeformular anzukreuzen.

Wir sind für die Betriebsbesichtigungen um eine Teilnehmerliste gebeten worden. Teilen Sie uns bitte auf dem Vordruck (erhältlich bei der IFWS Landessektion Schweiz, Büelstrasse 30, CH-9630 Wattwil) bis spätestens 30. 9. 1989 mit, an welchen Veranstaltungen Sie teilnehmen wollen. Da die Teilnehmerzahl pro Firma begrenzt ist, werden Ihre Wünsche in der Reihenfolge des Eingangs berücksichtigt.
Wir bitten um Ihr Verständnis, falls wir Sie notfalls für die Parallelbesichtigung einplanen müssen.

F. Furkert, W. Schäch, Bundesrepublik
F. Benz, Schweiz
A. Hämmerle, Vorarlberg

zollinger+nufer

Für ein international tätiges Fabrikations- und Handelsunternehmen suchen wir einen

Textiltechniker/ Textilingenieur

als

Leiter Qualitäts- und Fabrikationskontrolle

Das Aufgabengebiet umfasst die Führung eines Mitarbeiterteams, die Mitarbeit in der Qualitätssicherung sowie das Erstellen von statistischen Auswertungen.

Der ideale Bewerber hat nebst einer guten textilen Grundausbildung Kenntnisse in Qualitätssicherung und eventuell bereits Kurse bei der SAQ (Schweizerische Arbeitsgemeinschaft für Qualitätsförderung) besucht. Für diese Position sind Präzision und analytisches Denkvermögen erforderlich. EDV-Erfahrungen, die Freude an Statistiken und grafischen Darstellungen sowie englische Sprachkenntnisse sind von Vorteil.

Die Stelle bietet demjenigen, der Führung und Verantwortung übernehmen kann, Selbständigkeit, aber auch Teamarbeit und volle Entfaltungsmöglichkeiten mit einem interessanten Tätigkeitsfeld.

Wir freuen uns auf Ihre Kontaktnahme oder Bewerbung unter Referenz 2080 an Herrn Ch. Nufer und erteilen Ihnen gerne weitere Auskünfte. Diskretion ist selbstverständlich.

Zollinger + Nufer
Unternehmensberatung AG
Seestrasse 163
8810 Horgen
Telefon 01-725 7373

Referenz 2080

Mitglied ASCO
Schweizerische Vereinigung der Unternehmensberater

Seminar der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickereifachleuten, IFWS

Die britische Sektion der Föderation veranstaltet am Freitag, 20. Oktober 1989, eine Tagung unter dem Titel: «Towards a Higher Profile Knitting Industry». Ort der Tagung: Leicester Polytechnic, in Leicester/UK.

Programm

8.30 - 9.30 a.m.
Registration

9.30 a.m.
Opening of conference by John Millington president, IFKT UK Section

9.35 - 10.15 a.m.
«Ways to satisfy our Industrial Training Needs»
Speaker: Stuart Almond, director KLITRA (Knitting & Lace Industry Training Agency)

10.15 - 10.55 a.m.
«Knitwear Costing for Crisis Conditions»
Speaker: A. H. Macdiarmid, director, Coats Viyella plc.

11.15 - 12.00 a.m.
«The Challenge of Change for Knitting Managements»
Speaker: Roger Goadby, managing director, Curzonia Ltd., Leicester

1.45 - 2.35 p.m.
«Influences on Knitwear Fashions in the Nineties»
Speaker: Zina Roworth (international design consultant)

2.35 - 3.15 p.m.
«International Competitivness and Sub-contracting»
Speaker: John Harrison, director, The Knitting Industries' Federation

3.35 - 4.15 p.m.
«Using Advanced Technology to Promote the Knitting Industry»
Speaker: Prof. Denis Munden, CIM Centre, Leicester Polytechnic

4.15 - 4.30 p.m.
Discussion and close of conference

Anmeldungen oder weitere Informationen sind erhältlich bei Pierre A. Vuilleumier, Sekretariat IFWS, Goldbacherstrasse 10, 8700 Küsnacht, Telefon 01-910 43 40.

JR

Erfolgreiches 1988 für KölnMesse

Gut gearbeitet hat die Kölner Messegesellschaft im Jahr 1988: Bei zweistelligen Zuwachsraten aus dem Ausland wurden rund 218 Mio. DM umgesetzt. Im EG-Binnenmarkt befinden sich die Kölner nach eigenen Aussagen in guter Ausgangslage. Der positive Trend hält auch im Jahr 1989 an.

Bei der Vorstellung des Jahresabschlusses 1988 konnte die KölnMesse auf gute Zuwachsraten bei Ausstellern, Flächenbedarf und Besuchern für die 24 internationalen Messen und Fachausstellungen verweisen. Gegenüber den jeweils

vorangegangenen Veranstaltungen betrug der durchschnittliche Zuwachs bei der Ausstellerzahl 6%, bei der vermieteten Netto-Standfläche 6%, bei der Zahl der Besucher 10%.

Insgesamt beteiligten sich an den 24 Messen im Jahr 1988 rund 19000 Aussteller aus 77 Staaten und über 1,1 Mio. Fachbesucher aus 147 Ländern. Alle Veranstaltungen belegten 1988 über 2,3 Mio m² Ausstellungsfläche.

Zuwächse im Kongressbereich und im Auslandsmessegeschäft erbrachten eine Umsatzsteigerung gegenüber dem Vergleichsjahr 1986 von rund 16%. Der Gesamtumsatz der KölnMesse betrug 1988 rund 218 Millionen DM und überschritt damit erstmals die 200-Mio.-Marke. Trotz umfangreicher Aufwendungen für Baumassnahmen und Infrastrukturverbesserungen wurde 1988 ein Jahresüberschuss von 3,5 Millionen DM erzielt. Das Messejahr 1988 war geprägt von sehr guten Ergebnissen für die beteiligte internationale Wirtschaft.

Zuwachsraten für 1989

Die überaus günstige Entwicklung der Wirtschaft in zahlreichen Staaten hat sich auf den zwölf internationalen Messen, die in den ersten sechs Monaten dieses Jahres in Köln stattfanden, deutlich bemerkbar gemacht. Die Bereitschaft vor allem der exportorientierten Wirtschaft aus dem Ausland, ihre Chancen auf internationalen Messen und Ausstellungen in Köln wahrzunehmen, nahm weiterhin zu. Die ausländischen Beteiligungen seien sogar zweistellig gewachsen, betonte Dieter Ebert, Hauptgeschäftsführer der Kölner Messegesellschaft, auf einer Pressekonferenz in Köln: bei den Ausstellern um 11%, beim Flächenbedarf um 12% und bei den Besuchern um 17%.

An den zwölf internationalen Messen und Fachausstellungen des ersten Halbjahres 1989 beteiligten sich insgesamt über 9500 Unternehmen aus mehr als 70 Staaten auf insgesamt fast 930000 m² Hallenfläche. Über 421000 Einkäufer und Fachinteressenten kamen aus 125 Ländern. Die Auslandsanteile auf Aussteller- und Besucherseite liegen mit Werten zwischen 50 bis zu 70% deutlich über dem Durchschnitt aller internationalen Messen in der Bundesrepublik.

Die Umsatzerwartungen der KölnMesse für das Gesamtjahr 1989 werden – wie Hauptgeschäftsführer Dieter Ebert betonte – erneut über der 200-Mio.-Marke liegen. Die KölnMesse rechnet mit einem Umsatz in Höhe von 205 Mio. DM, das bedeutet eine Steigerung gegenüber dem Vergleichsjahr 1987 von über 16%.

Aufgrund des bisherigen Anmeldestandes ist mit einer Fortsetzung des positiven Trends auch bei den 14 internationalen Messen und Fachausstellungen zu rechnen, die im zweiten Halbjahr 1989 auf dem Kölner Messeprogramm stehen. Erwartet werden im zweiten Halbjahr 1989 rund 11200 Unternehmen aus etwa 80 Ländern und über 540000 Fachbesucher aus etwa 130 Staaten.

Organisator für Weltausstellung

Auch das Auslandsgeschäft der KölnMesse verlief positiv. Das ISC – International Service Center KölnMesse – betreute rund 1500 Aussteller aus über 40 Ländern bei mehr als 60 Veranstaltungen in 20 Staaten. Herausragend für das ISC KölnMesse war im Februar 1989 der Auftrag der Bundesregierung, die offizielle deutsche Beteiligung an der Weltausstellung EXPO '92 in Sevilla, Spanien, in Arbeitsgemeinschaft mit der NOWEA International durchzuführen. Nach der EXPO '86 in Vancouver, Kanada, und der EXPO '88 in Brisbane, Australien – hinzu kam der Auftrag aus Brüssel, den Pavillon der EG-Kommission zu organisieren –, ist dies bereits der dritte Auftrag für eine Weltausstellung, den das ISC seit seiner Gründung 1981 erhalten hat. JR

Mit Schwung in die Zukunft

Die Schweizer Bekleidungsindustrie steht im Zeichen fortschreitender Strukturveränderungen. Dieser Entwicklung will der GSBI, der Gesamtverband der Schweizerischen Bekleidungsindustrie, Rechnung tragen. An der Generalversammlung in Zürich gab sich der Verband ein neues Leitbild und beschloss wichtige Statutenänderungen.

Aufbruchstimmung

«Aufbruch zu neuen Ufern». Mit diesem Motto lud der GSBI seine Mitglieder zur Generalversammlung ein. Und man darf sagen, das Motto ist nicht übertrieben. Die Mitgliederfirmen haben die Zeichen der Zeit offensichtlich erkannt. Sämtliche Anträge des Vorstandes wurden einstimmig gutgeheissen. Nach der Generalversammlung nahmen verschiedene Redner zum neuen GSBI Stellung. In seiner Präsidialansprache informierte Ständerat Dr. Jakob Schönenberger über die wichtigsten Änderungen.

Neue Verbandsstrukturen

Nach Informationen des Vorstands gab die Statutenänderung viel zu reden, hauptsächlich der Unterschied zwischen «Schweizer Produktion» und «Schweizer Bekleidungsindustrie». Mischformen sind ja längst bekannt. Von verschiedener Seite wurde vermehrtes Ausrichten auf die Bedürfnisse der Mitglieder, eine kostengünstige Organisation der Geschäftsstelle sowie ein klares Erscheinungsbild gewünscht. Künftig sollen dem Verband als ordentliche Mitglieder nicht nur in der Schweiz produzierende Bekleidungsunternehmen angehören, sondern auch im Handel tätige Firmen. Als wichtige Aufgaben sieht der Vorstand die Erarbeitung von Zielen und Massnahmen zur Unterstützung der marktgerechten Entwicklung der Mitglieder, die Öffentlichkeitsarbeit und die Imagepflege sowie Dienstleistungen für die Mitglieder. Weitere Aufgaben sind Nachwuchsförderung, Arbeitgeber- und Wirtschaftspolitik.

«SWISSFASHION»

Aber auch nach aussen gab sich der GSBI ein neues Gesicht. Um der langatmigen Bezeichnung «Gesamtverband der Schweizerischen Bekleidungsindustrie» zu begegnen, wurde ein neuer Schriftzug gesucht, der nun in allen Sprachen verständlich ist. Und wie es sich für einen modernen Verband geziemt, strahlt das neue Signet Pfiff und modisches Flair aus.

Das neue Signet des GSBI: Modisch, innovativ und dynamisch

Die neue Bezeichnung soll insbesondere im Rahmen der Öffentlichkeitsarbeit des Verbandes gegenüber Presse, Handel und Verbrauchern kollektiv angewandt werden. GSBI-Mitglieder können den Begriff «Member of Swissfashion» benutzen, Druckvorlagen stehen zur Verfügung. Zum Abschluss der Tagung verteilten Mitarbeiter Anstecknadeln mit dem neuen Signet. So werden die Mitglieder aufgefordert, «Farbe» für ihre Industrie zu zeigen.

Wachtablösung

Die übrigen Geschäfte der Generalversammlung passierten ohne Gegenstimme. Personell waren zwei wichtige Änderungen zu vermerken. Nach über 30 Jahren Tätigkeit im Verband trat Dr. Robert Weiss in den Ruhestand. Zu seinem Nachfolger wurde Rolf Langenegger, langjähriger Sekretär des GSBI, ernannt.

Rolf Langenegger, neuer Direktor des GSBI

Präsident Schönenberger dankte dem in den Ruhestand tretenden Robert Weiss für seine Tätigkeit. Wichtige Fixpunkte seiner Arbeit waren in den Jahren 1960/61 die Entspannung und Zusammenführung der Tessiner Bekleidungsindustrie mit der übrigen Schweiz, die Neukonzeption des Gesamtarbeitsvertrags und, dies 1972, der Schulterschluss aller massgeblichen Bekleidungsverbände zum heutigen GSBI.

Zuletzt, und das interessiert die Mitglieder der SVT im besonderen, die 1986 erfolgte Integration der «Schweizerischen Modefachschule St. Gallen/Zürich» in die nun «Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule STF» heissende Textilfachschule.

Chance für die Schweizer Bekleidungsindustrie

Mit launigen Worten bedankte sich Dr. Robert Weiss für die – seiner Meinung nach übertriebenen – Worte. Nochmals rief er der Versammlung in Erinnerung, dass die wichtigste Verbandsaufgabe die Dienstleistung für seine Mitglieder sei. Persönlich glaube er immer noch an die einheimische Bekleidungsindustrie, die gestärkt und widerstandsfähig aus dem Überlebenskampf herausgetreten sei. Mit den nötigen Eigenschaften wie modisches Flair, Unternehmergeist und Flexibilität sehe er durchaus Chancen. Aber mit einem Leitbild allein sei es nicht getan. Weitere Verbesserungen sieht er bei der:

- Verbesserung der Marktinformationen
- Konkurrenzbeobachtung
- Sicherstellung der termingerechten Lieferungen
- Verbesserung des Kundenservice
- Das Ausschöpfen aller Möglichkeiten der Marktnähe und näheres Zusammenarbeiten aller Stufen der Produktionskette
- Diversifikation der Unternehmen

Auch solle man sich nicht um einen Partner bemühen, wenn es einem schlecht gehe. Gesunde, und nicht kranke Firmen, sollten sich zusammentun.

Nachwuchsförderung intensivieren

Dr. Weiss bemängelte die Tatsache, dass nur 10% aller Bekleidungsfirmen Lehrlinge ausbilden, dies sei eine Katastrophe. Es müsse eine breitere Basis für die Ausbildung und Förderung des Nachwuchses geschaffen werden. Eine Industrie, die keine Lehrlinge ausbilde, sei nicht mehr glaubwürdig. Einen letzten Seitenhieb richtete der immer noch kämpferische Dr. Weiss an die Adresse der Unternehmensführer, die seiner Meinung nach ebenfalls vermehrt in die Schule sollten, hier liege noch vieles im argen und sei verbesserungswürdig.

Bürogemeinschaft mit dem VSTI

Nachdem der GSBI die Kündigung der alten Büroräumlichkeiten erhielt und der VSTI gleichzeitig seine Räumlichkeiten renoviert, sitzen beide Verbände nun an der Gotthardstrasse 61 in Zürich. Die positiv zu wertende Bürogemeinschaft existiert seit Juli, und alle Beteiligten hoffen auf Synergieeffekte durch die Konzentration der Kräfte. Der GSBI verfolgt, so Schönenberger, die in Gang gekommenen Diskussionen über die textilen Verbandsstrukturen und behält sich sämtliche Optionen offen. Wir werden sehen . . .

JR

Firmennachrichten

3000 Sulzer-Rüti-Webmaschinen in Belgien

Im Juni dieses Jahres wurde bei der Concordia N.V. in Waregem die 3000. in Belgien installierte Sulzer-Rüti-Webmaschine in Betrieb genommen. Zur offiziellen Inbetriebnahme durften die Verantwortlichen, an ihrer Spitze Sulzer-Generaldirektor Dr. Hans Jäger und Sulzer-Verkaufsdirektor Aldo Heusser, zahlreiche Repräsentanten des öffentlichen Lebens und der belgischen Textilindustrie, unter ihnen viele Kunden, sowie Vertreter der Verbände und der Presse begrüssen.

In seiner Begrüssung dankte Direktor André Jaquet, Sulzer Belgien, allen Kunden, die die Lieferung der 3000 Maschinen ermöglicht und Sulzer Rüti zum mit Abstand führenden Webmaschinenlieferanten in Belgien gemacht haben, für ihr Vertrauen.