

Objekttyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **106 (1999)**

Heft 5

PDF erstellt am: **12.07.2024**

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>

16. SEP. 1999

mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

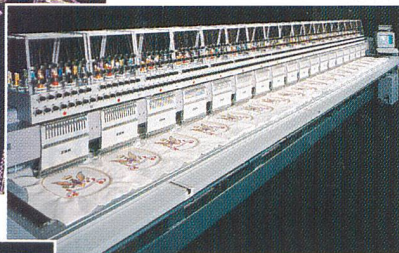
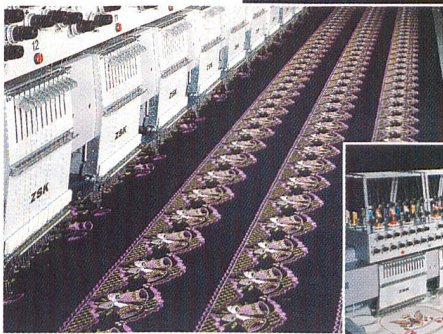
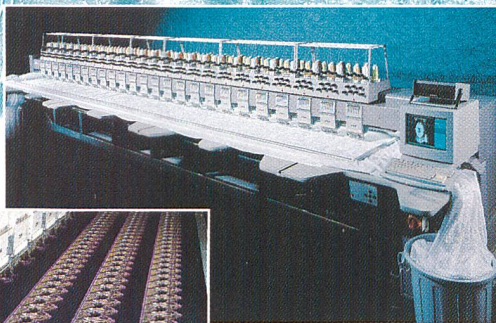
P45918

ISSN 1015-5910



LEISTUNG AUS ERFAHRUNG - LEISTUNG FÜR DIE ZUKUNFT

Professionelle Unternehmen der Stickereibranche in aller Welt profitieren von der Erfahrung und dem Innovationsgeist des ZSK-Teams. Präzision und fortschrittliche Technologien sind oberster Maßstab bei der Forschung und Entwicklung. Das Ergebnis ist eine umfangreiche Produktpalette elektronisch gesteuerter Mehrkopfstickmaschinen mit nahezu unbegrenzten Möglichkeiten für die wirtschaftliche Produktion hochklassiger Stickereien.



Repräsentant für BRD und Schweiz
Heinz Walz GmbH Textilmaschinen
Postfach 7425, D-72787 Pfullingen
Maybachstraße 3, D-72793 Pfullingen
Tel.: +49 (0) 71 21-9 29 80, Fax: +49 (0) 71 21-92 98 60

Repräsentant für Österreich
Magnus Malin Nähhandelszentrum GmbH
Gymnasiumgasse 9, Postfach 540, A-6803 Feldkirch
Tel.: 0 55 22-72 41 10, Fax: 0 55 22-72 41 17



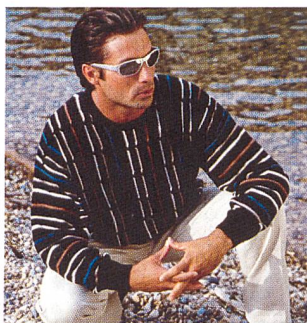
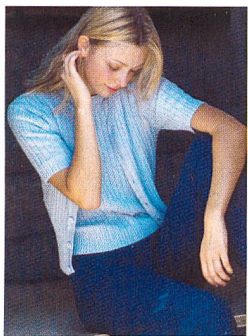
ZSK Stickmaschinen Gesellschaft mbH
Postfach 4180, D-47731 Krefeld
Magdeburger Str. 38-40, D-47800 Krefeld
Tel.: +49 (0) 21 51-44 40, Fax: +49 (0) 21 51-44 41 70
<http://www.zsk.com>, e-mail: zsk@zsk.de



Leaders by Innovation.



Foto by Spengler / ALBERTO FABIANI



Die Technologie-Innovationen in der Saurer Gruppe orientieren sich an den Kundenmärkten. Wir analysieren die textilen Trends und stellen die Produktionsverfahren für marktgerechte Erzeugnisse zur Verfügung. So liefert beispielsweise Saurer Sticksysteme Hochleistungs-Schifflistickmaschinen mit modernstem Fadenlieferungssystem.

Saurer AG, CH-9320 Arbon/Schweiz
Telefon +41 71 447 52 82
Fax +41 71 447 52 88
www.saurer.com

Allma 

Elitex 

Hamel 

Melco 

Saurer 

Schlafhorst 

Volkmann 

Zinser 

Für Textilien bleibt immer weniger im Topf

Der Gesamtverband der Textilindustrie in Deutschland (Gesamttextil) wies kürzlich darauf hin, dass die privaten Ausgaben für Textilien seit 1990 prozentual rückläufig sind. Dies kann auch Auswirkungen auf die Schweizerische Textil- und Bekleidungsindustrie haben, da Deutschland deren grösste Exportkunde ist.

Hohe Kosten fürs Wohnen

Die Kosten fürs Wohnen beispielsweise lassen sich nur begrenzt beeinflussen. Die Grösse der Familie hat hierauf ebenso Einfluss wie die Chancen, am Wohnort einen Arbeitsplatz zu finden. Der fällige Aufwand wird dann nicht allein von der Wohnungsmiete, sondern ganz wesentlich auch von den Nebenkosten für Strom, Heizung, Müllabfuhr oder Wasser bestimmt. Diese wiederum werden im wesentlichen staatlich reguliert und in ihrer Höhe somit zwangsweise vorgegeben.

Ein Arbeitnehmerhaushalt in Deutschland mit vier Personen und mittlerem Einkommen musste im vergangenen Jahr erstmals genau 30% seines verfügbaren Einkommens für Wohnung, Heizung, Beleuchtung und sonstige Nebenkosten aufwenden. Vor 20 Jahren lag dieser Wert erst bei knapp über 20%.

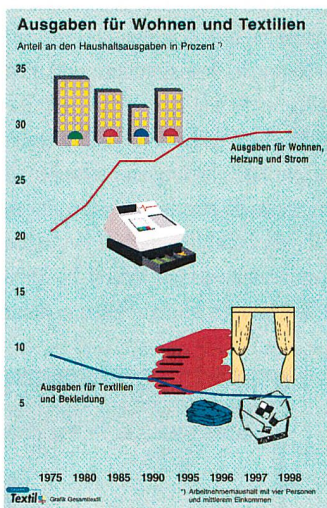
Nur noch 5,6% für Textilien und Bekleidung

Diese Mehraufwendungen gingen im wesentlichen zu Lasten von zwei anderen grossen Bereichen: Die Ausgaben für Ernährung einschliesslich Genussmittel liegen derzeit bei nur noch etwa 20% der Aufwendungen eines typischen Haushaltes mit vier Personen. Ausserdem bleibt nur noch wenig im Topf für die Anschaffung neuer Textilien – von der Wohnungseinrichtung bis zur Bekleidung: Die Ausgaben hierfür beliefen sich im vergangenen Jahr nur noch auf 5,6% des gesamten Budgets eines solchen Arbeitnehmerhaushaltes. Vor 20 Jahren machte dieser Anteil noch fast 10% aus.

Die Mehraufwendungen für Wohnen sind nur zu einem geringen Teil mit höheren Ansprüchen beispielsweise an den Komfort zu erklären. Im wesentlichen beruhen sie auf den drastisch gestiegenen Kosten, die sich nach jüngsten Untersuchungen in den vergangenen zehn Jahren um etwa 30% erhöht haben.

Massvoller Preisanstieg

Demgegenüber sind die Preise für Textilgüter seit Beginn der 90er Jahre nur massvoll gestiegen: Im Einzelhandel wurden die Preise für Textilgüter seit 1991 um 9% heraufgesetzt. Davon kam wiederum nur ein Bruchteil den Herstellern von Textilien und Bekleidung im Inland zugute: Die Hersteller von Textilien konnten aufgrund des harten internationalen Wettbewerbs seit 1991 ihre Preise für die im Inland verkauften Waren gerade einmal um 2,5% heraufsetzen. Bei den Bekleidungsherstellern machen die Aufschläge im gleichen Zeitraum 5,6% aus. Bei den eingeführten Textilien und Bekleidung ergibt sich über diesen Zeitraum für Textilien und Bekleidung eine Verteuerung um rund 3%. Sie liegt damit ebenfalls deutlich unter den Preisanhebungen für Textilien auf der Einzelhandelsebene.



Quelle: Gesamttextil, 12. August 1999

Aus dem Inhalt

Editorial

Für Textilien bleibt immer weniger im Topf 3

Wirtschaft

Die bilateralen Verträge 4

Logistik

Textillogistik – die richtige Antwort auf die Globalisierung der Textilwirtschaft 7

Spinnerei

Garninnovation 10
Shortest Stop for Highest Performance 11

Maschinenteknik

New Circular Knitting Machines by Camber International 11

Vliesstoffherstellung

Schnellste Spunlace-Anlage von Fleissner ... 12

Technische Textilien

DUOFIL – a new breakthrough 13

Textilwirtschaft

Die Globalisierung des Textilgeschäftes 14
Rising Yarn and Fabric Inventories in Asia and the USA 15

Mode

Wäschetrends für Winter 2000/01 von Eschler 15
Lingerie Comfort – Tendenzen 2000/01 16
Der erfrischend andere Massanzug 16
1. Industrie-Design-Tag im Design-Center Langenthal 17

ITMA-Nachlese

Garn- und Zwirnherstellung – Zurück zu den Wurzeln 18
ITMA '99: Trends bei Wirk- und Strickmaschinen 22

Messen

Messe Frankfurt 25
Herren-Mode-Woche in Köln 26
ispo 99 Sommer mit positivem Ergebnis ... 27

Tagungen

Denkendorfer Kolloquium 28
7. Chemnitzer Textilmaschinen-Tagung ... 29

Firmennachrichten

Erfolgreiche ITMA '99 für Rieter Textile Systems 30

Ausbildung

Soziale Kompetenz stärker im Vordergrund ... 31

Personelles

Walter Schaufelberger pensioniert 32

SVT-Forum

Fremdfasern – Noch immer Qualitätsproblem Nr. 1? 32
SVT-Kurse 34

Unser Titelbild:

Multisticktronic Typ X 2507-240 D: 25-köpfige Stickmaschine mit technischen Gegebenheiten für das Besticken von Meterware mit Bohreffekten und die kostengünstige Produktion von grossrapportigen Stickmustern.

Multisticktronic Typ L 1211-48/4T: 12-köpfige Produktionsmaschine für Bordüren- und Einzelmotivstickerei mit nutzbaren Stickfeldern von 4/4 (27,07 mm) französischen Zoll bis 144/4 (974,52 mm), Zoll durch automatische Kopfabschaltung.

Multisticktronic Typ XL 1815-350: Hochleistungsstickmaschine mit 18 Köpfen mit je 15 Nadeln für die Produktion von Standardstickerei in Bordüren und Einzelmotivrahmen.

Multisticktronic JB 0811-400: 8-Kopf-Stickmaschine mit 11 Nadeln pro Stickkopf für die Betriebsarten Bordüren-, Schlauchwaren und Kappenstickerei.

ZSK Stickmaschinen GmbH, D-47800 Krefeld

Die bilateralen Verträge und die Zukunft der Beziehungen zwischen der Schweiz und der Europäischen Union

Teil 2* (Fortsetzung von mittex 4/99)
Martin Gollmer, Leiter Euro Info
Center Schweiz

Sieben Abkommen – ein Paket

Sieben – magere – Jahre dauerte es, bis die sieben bilateralen Verträge zwischen der Schweiz und der Europäischen Union endlich unter Dach waren (siehe mittex 4/99). Was steht in diesen Abkommen? Was bringen und was kosten sie?

1. Freier Personenverkehr

Das Abkommen über den freien Personenverkehr macht es möglich, dass alle Bürgerinnen und Bürger der Schweiz und der EU sich an einem beliebigen Ort in der Schweiz oder in der Europäischen Union niederlassen können, um dort zu arbeiten. Letzteres ist wichtig: Der freie Personenverkehr gilt nur für Personen, die eine Arbeit oder zumindest Aussicht auf eine Erwerbstätigkeit haben. Für Personen ohne Arbeit gilt der freie Personenverkehr dagegen nur, wenn sie über genügende finanzielle Mittel verfügen.

Mit dem Abkommen werden zudem Diplome und Berufszeugnisse gegenseitig anerkannt.

Das Abkommen garantiert, dass Personen, die im Ausland arbeiten, keine Sozialversicherungsleistungen verlieren. Diese Garantie könnte die schweizerischen Sozialversicherungswerke jährlich mit Mehrkosten von 370 bis 600 Millionen Franken belasten.

Mit dem Abkommen wird dieser freie Personenverkehr vorerst probeweise eingeführt. Sollten sich entgegen der Entwicklung der letzten Jahre spürbar mehr Personen aus EU-Ländern in der Schweiz niederlassen, könnte die Schweiz die Einwanderung mit Kontingenten wieder beschränken. Nach sieben Jahren muss die

Schweiz die Weiterführung des freien Personenverkehrs mit der Europäischen Union bestätigen. Der entsprechende Beschluss untersteht dem fakultativen Referendum. Im Falle einer Weiterführung werden die letzten Einschränkungen des freien Personenverkehrs für Bürgerinnen und Bürger der EU erst nach zwölf Jahren endgültig fallen; für Schweizer Staatsangehörige wird dasselbe jedoch schon nach zwei Jahren der Fall sein.

2. Landverkehr

Der Vertrag über den Landverkehr führt zu einer koordinierten Verkehrspolitik zwischen der Schweiz und der Europäischen Union. Deren Ziel ist es, den besonderen Umweltbedingungen im Alpenraum Rechnung zu tragen. Dieses Ziel soll auf zwei Wegen erreicht werden: Strassentransporte werden mit einer Abgabe belegt; gleichzeitig werden Kapazität und Angebot der Bahn ausgebaut. In der Schweiz geschieht letzteres insbesondere mit dem Bau der beiden Neat-Tunnels durch den Gotthard und den Lötschberg.

Was die Strassentransporte betrifft, so werden ab dem Jahr 2005 40-Tonnen-Lastwagen in der Schweiz generell zugelassen. Sie müssen aber eine Abgabe bezahlen, die auf der Achse Basel–Chiasso spätestens ab dem Jahr 2008 325 bis 330 Franken beträgt. Ist die Bahn

während 10 Wochen zu weniger als zwei Drittel ausgelastet, kann die Schweiz die Strassentarife erhöhen. Die Einnahmen aus dieser Abgabe dürften jährlich rund 1,5 Milliarden Franken betragen und würden eingesetzt, um die Neat-Tunnels zu finanzieren.

Das schweizerische Sonntags- und Nachtfahrverbot für Lastwagen bleibt bestehen.

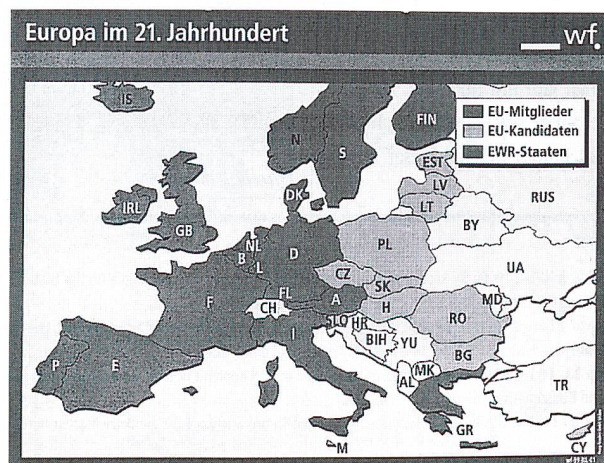
3. Luftverkehr

Dank dem Abkommen über den Luftverkehr können die schweizerischen Fluggesellschaften in Zukunft jeden Flughafen in der Europäischen Union anfliegen. Zwei Jahre nach Inkrafttreten des Abkommens werden unter den Stichworten «5. Und 7. Freiheit» auch Flüge von einem EU-Land in ein anderes möglich sein. Dies bedeutet zum Beispiel, dass die Swissair auf ihrem Flug Zürich–Paris–Madrid in Paris neue Passagiere und neue Fracht aufnehmen darf, genauso wie die Lufthansa in Zürich auf ihrem Flug Hamburg–Zürich–Rom.

Fünf Jahre nach Inkrafttreten des Abkommens wird über die Freigabe von Flügen auch innerhalb der einzelnen EU-Länder und der Schweiz diskutiert. Es handelt sich dabei um die so genannte 8. Luftverkehrsfreiheit. Für die Swissair geht es dann zum Beispiel um Strecken wie Paris–Lyon oder Frankfurt–Hamburg.

4. Forschung

Mit dem bilateralen Abkommen über die Forschung kann sich die Schweiz weitgehend gleichberechtigt an den Forschungsprogrammen der Europäischen Union beteiligen. Sie erhält als Beobachter Einsitz in die verschiedenen Forschungsausschüsse der EU. Ziel ist es, die Forschungszusammenarbeit zwischen Hochschulen und Industrien zu fördern, um Europa



* Referat an der 25. Generalversammlung der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten, 7. Mai 1999, Luzern)

wettbewerbsfähiger zu machen – insbesondere in der Informations- und Kommunikationstechnologie.

Dieser verbesserte Zugang zu EU-Forschungsprojekten ist allerdings nicht gratis zu haben. Die Schweiz muss jährlich zusätzliche Beiträge in der Höhe von 60 bis 70 Millionen Franken an die gemeinsamen Forschungsprogramme leisten. Ein Grossteil dieser Beiträge fliesst jedoch wieder an Forscher in der Schweiz zurück.

5. Handel mit Agrarprodukten

Das Abkommen über den Handel mit Agrarprodukten sieht grundsätzlich vor, dass der gegenseitige Austausch bestimmter Produkte zwischen der Schweiz und der Europäischen Union erleichtert werden soll. So wird für Käse der Freihandel eingeführt. Andere Milchprodukte, Gartenbauprodukte, Früchte, Gemüse und Fleischspezialitäten können günstiger exportiert werden. Zudem entfallen verschiedene sogenannte technische Handelshemmnisse im Agrarbereich, zum Beispiel durch Anerkennung der Gleichwertigkeit von Vorschriften in Bereichen wie Veterinär- und Pflanzenschutz, Saatgut, Tierfutter und biologischer Produktion. Vorgesehen ist auch ein gegenseitiger Schutz für Herkunftsbezeichnungen für Weine und Spirituosen.

Die Handelserleichterungen führen auf schweizerischer Seite zu einem jährlichen Ausfall von Zolleinnahmen in der Höhe von rund 110 Millionen Franken.

6. Öffentliches Beschaffungswesen

Mit dem Abkommen über das öffentliche Beschaffungswesen gehen die Schweiz und die Europäische Union über die bisher in diesem Bereich geltenden Regeln der Welthandelsorganisation (WTO) hinaus. Dadurch werden neu auch Aufträge von Gemeinden für schweizerische und EU-Unternehmen zugänglich. Darüber hinaus werden die Sektoren Schienenverkehr und Telekommunikation sowie der gesamte Energiebereich geöffnet.

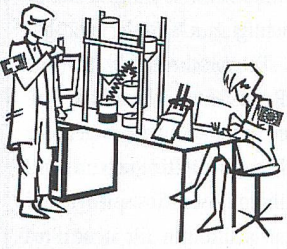
Auftraggeber der öffentlichen Hand in der Schweiz und in der Europäischen Union müssen aufgrund des Abkommens alle potenziellen Lieferanten gleich behandeln, unabhängig davon, ob diese aus dem eigenen Gebiet oder jenem des Vertragspartners kommen. Diese Regelung gilt für Aufträge ab bestimmten Schwellenwerten. Die weitgehende Liberalisierung des öffentlichen Beschaffungswesens führt zu mehr

w.f.

Forschung

Schweizer forschen in EU-Projekten mit

- Zugang zum EU-Forschungsprogramm
- Erleichterte Einreichung von Projekten
- EU-Projekte unter Schweizer Leitung
- Erleichterter Zugang zu Forschungsergebnissen



Wettbewerb in diesem Bereich; dadurch spart die öffentliche Hand Geld, was letztlich auch dem Steuerzahler zu gute kommt. Der Markt der öffentlichen Beschaffungen, der sich so für schweizerische Unternehmen auftut, hat in der Europäischen Union ein jährliches Volumen von rund 1150 Milliarden Franken.

Der entsprechende Schweizer Markt beträgt dagegen nur etwa 36 Milliarden Franken pro Jahr.

7. Technische Handelshemmnisse

Durch das bilaterale Abkommen über die gegenseitige Anerkennung von Konformitätsbe-

Euro Info Center Schweiz – Bindeglied zwischen Schweizer Wirtschaft und EU

Das Euro Info Center Schweiz (EICS) vermittelt Schweizer Unternehmen exportrelevantes Wissen über die Europäische Union (EU) und den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR). Das EICS hat einen privilegierten Zugang zu sämtlichen Informationsquellen der Europäischen Union; es sichtet die Informationen täglich, wählt das Wesentliche aus, fasst es in eine leicht zugängliche Form und trägt die Informationen aktiv an die Unternehmen heran – zum Beispiel mit thematischen Übersichten zu Recht und Politik der Europäischen Union, mit einem monatlich erscheinenden Amtsblatt-Monitor, mit Artikeln im Europa-Teil der Monatszeitschrift «Schweizerische Aussenwirtschaft» oder mit Firmenbriefings, Seminaren und Workshops. Das EICS berät zudem Schweizer Unternehmen bei der Identifikation von relevanten Informationen über Europäische Union und Europäischen Wirtschaftsraum sowie bei der praktischen Abwicklung von Geschäften im EU-/EWR-Raum (Produktvorschriften, Zoll- und Mehrwertsteuerfragen usw.). Das EICS ist

schliesslich die offizielle Schweizer Vertriebsstelle für sämtliche Veröffentlichungen der Europäischen Union (Gesetzestexte, Zeitschriften, Bücher, CD-ROM und weitere Dokumente).

Das Euro Info Center Schweiz ist Teil eines europaweiten Informations-Netzwerkes, das von der Generaldirektion für kleine und mittlere Unternehmen der EU-Kommission eingerichtet wurde. Trägerorganisation des EICS ist die Schweizerische Zentrale für Handelsförderung (OSEC); in der Westschweiz und im Tessin fungieren die Info-Chambres als zusätzlicher Partner.

Das Euro Info Center Schweiz hat seinen Hauptsitz in Zürich (Postfach 492, 8035 Zürich; Telefon: 01/365 54 54; Fax: 01/365 54 11) und Zweigstellen in Lausanne (case postale 205, 1000 Lausanne 13; Telefon: 021/617 27 67; Fax: 021/617 07 67) und Lugano (casella postale 2378, 6901 Lugano; Telefon: 091/911 51 37; Fax: 091/911 51 39). Das EICS ist auch im Internet präsent: E-Mail: eics@osec.ch; URL: <http://www.osec.ch/eics>.

wertungen und -zeichen in fast allen Bereichen der industriellen Produktion wird der Handel zwischen der Schweiz und der Europäischen Union wesentlich erleichtert.

Gemäss dem Abkommen werden einzelne anerkannte Prüf- und Zertifizierungsstellen in der Schweiz ermächtigt, auch Konformitätsbewertungen nach EU-Vorschriften vorzunehmen. Schweizer Produzenten können so ihre Produkteprüfungen und -zertifizierungen für Exporte in den EU-Raum künftig auch im eigenen Land durchführen lassen. Kostspielige und zeitraubende Doppelprüfungen für neue Produkte entfallen zunehmend. Schweizerischerseits ist ein Exportvolumen von rund 35 Milliarden Franken von diesen Erleichterungen betroffen.

Obwohl diese Verträge separat ausgehandelt wurden, sollte nicht vergessen werden, dass der Abschluss nur für alle sieben Dossiers zusammen möglich war. Die Europäische Union betrachtet die sieben Verträge als ein Paket. Auf dieser Verbindung hat die EU konsequent bestanden – zuerst dadurch, dass die einzelnen Verträge mehr oder weniger parallel ausgehandelt werden mussten, jetzt dadurch, dass sie im Ratifizierungsverfahren nur alle zusammen angenommen oder verworfen werden können. Die Europäische Union will dadurch verhindern, dass die Schweiz schliesslich nur die für sie besten Rosinen herauspicks. Nach dem EWR-Nein soll die Schweiz nicht nur noch dort Verträge mit der Europäischen Union eingehen können, wo sie am meisten profitiert.

Sieben fette Jahre? Ein Blick über die Jahrtausendgrenze

Wie geht es nun weiter zwischen der Schweiz und der Europäischen Union?

Zunächst müssen jetzt die vorliegenden bilateralen Verträge unter Dach gebracht werden. Ob das gelingt, ist allerdings unsicher. Bei der Redaktion dieses Beitrags stand noch nicht fest, ob gegen die Abkommen das Referendum ergriffen wird. Unter der Voraussetzung, dass eine allfällige Volksabstimmung in der Schweiz positiv ausfällt, gehen beide Vertragsparteien zurzeit davon aus, dass die bilateralen Verträge am 1. Januar 2001 in Kraft treten können.

Wie könnte es danach weitergehen? Aus schweizerischer Sicht gibt es vier Möglichkeiten:

- Nichts mehr tun
- Weitere bilaterale Verträge mit der Europäischen Union abschliessen

- Einen zweiten Anlauf in den EWR nehmen
- Den Beitritt zur EU anstreben

Die erste Option, nach dem Inkrafttreten der bilateralen Verträge die Beziehungen zur Europäischen Union nicht mehr weiter auszubauen, ist wenig realistisch. Früher oder später dürften sowohl die Schweiz wie die Europäische Union Anliegen haben, über die sie mit der jeweils anderen Seite verhandeln möchten. Ja, solche Anliegen gibt es heute schon; sie sind in einer gemeinsamen Erklärung in der Schlussakte zu den bilateralen Verträgen bereits formuliert. In dieser Erklärung drücken die Schweiz und die Europäische Union den Willen aus, Verhandlungen über zusätzliche Abkommen aufzunehmen.

Schweizerischerseits stehen weitere Verbesserungen bei den verarbeiteten Landwirtschaftsprodukten, der freie Zugang zum Binnenmarkt für Dienstleistungen und Elektrizität, eine stärkere Kooperation im Asylbereich sowie die Teilnahme an gewissen EU-Programmen zu Bildung, Medien, Statistik und Umwelt im Vordergrund.

Über Bildung und Statistik möchte auch die Europäische Union verhandeln. Aber noch viel wichtiger sind ihr zwei andere Anliegen: eine Verbesserung der Amtshilfe in Zollfragen (Bekämpfung der organisierten Kriminalität) und eine Harmonisierung der Besteuerung von Kapitalerträgen (um die Steuerflucht zu vermeiden).

Tritt somit das zweite Szenario mit weiteren bilateralen Verträgen zwischen der Schweiz und der Europäischen Union ein? Auszuschliessen ist dies nicht. Weitere bilaterale Verträge dürften vor allem dann ausgehandelt werden, wenn sich die nächsten zwei Möglichkeiten des Beziehungsaubaus, der Beitritt zum EWR oder zur EU nicht in der nächsten nützlichen Frist realisieren lassen.

In einem internen Strategiepapier über die Zukunft der Beziehungen zur Schweiz hat die Europäische Union ihrerseits schon klar gemacht, dass sie auf jeden Fall nicht vor dem Inkrafttreten der vorliegenden bilateralen Verträge neue Verhandlungen beginnen wird. Zudem will sie solche Verhandlungen nur aufnehmen, wenn die Schweiz bereit ist, auf ihre wichtigsten Anliegen – die Zoll- und Steuerfragen – einzutreten. Diese Fragen aber gelten in der Schweiz als politisch heisse Eisen. Doch selbst wenn die Schweiz auf diese EU-Anliegen eintreten würde, wäre ein weiteres grösseres Paket von bilateralen Verträgen nicht zu erwarten. Die Europäische Union macht nämlich in ihrem Strategiepapier klar, dass die Schweiz nicht auf dem Umweg über bilaterale Verträge sämtliche Vorteile des EWR's erhalten dürfe, ohne sich gleichzeitig den mit dem

Europäischen Wirtschaftsraum verbundenen Pflichten und Lasten zu unterwerfen. Weiter heisst es in dem Strategiepapier, dass zu viele bilaterale Verträge die Schweiz letztlich auch davon abhalten könnte, eines Tages doch noch EU-Mitglied zu werden. Die Europäische Union macht damit deutlich, dass sie den Bilateralismus nur noch für beschränkt ausbaubar hält.

Gleichzeitig will die EU aber auch den Europäischen Wirtschaftsraum nicht mehr weiter fördern. Bestes Zeichen dafür ist, dass sie die mittel- und osteuropäischen Reformstaaten nicht auf diesen Weg des Beziehungsaubaus verwiesen hat, sondern mit ihnen gleich in Beitrittsverhandlungen eingestiegen ist. In ihrem Strategiepapier über die Zukunft der Beziehungen zur Schweiz geht die Europäische Union denn auch gar nicht mehr auf die Möglichkeit eines EWR-Beitritts der Schweiz ein.

Aus schweizerischer Sicht präsentiert ein EWR-Beitritt heute im wesentlichen die gleichen Vor- und Nachteile wie schon 1992. Die Schweiz müsste nach wie vor weitreichende Teile der EU-Gesetzgebung übernehmen, ohne ebenso weitreichende Mitwirkungsrechte bei der Ausarbeitung dieser Gesetzgebung zu erhalten. Gleichzeitig würden aber wichtige Politikbereiche wie Währungsfragen, Asylpolitik oder innere Sicherheit, welche für die Schweiz zunehmend wichtig werden, durch einen EWR-Beitritt nicht abgedeckt. Der Bundesrat kann sich denn auch in seinem im vergangenen Februar veröffentlichten letzten Integrationsbericht nicht mehr richtig für einen zweiten Anlauf in den Europäischen Wirtschaftsraum erwärmen.

Für die schweizerische Landesregierung steht heute nämlich mehr denn je wieder der EU-Beitritt im Vordergrund. Auch im Integrationsbericht 1999 kommt sie zum Schluss, «dass ein Beitritt zur EU den Interessen [der Schweiz] am besten dient». Der Bundesrat erwartet dabei von einem EU-Beitritt keine wirtschaftlichen Wunder. Vielmehr geht es ihm darum, dass die Schweiz in Zukunft dort voll mitwirken kann, wo immer mehr Entscheidungen fallen, die auch hierzulande Wirkungen entfalten.

Zudem schreitet die Vertiefung und Erweiterung der Europäischen Union trotz gelegentlichen Krisen unaufhaltsam voran: Der Vertrag von Amsterdam, das neue Grundgesetz der EU, ist am 1. Mai 1999 in Kraft getreten. Der Vertrag bringt eine weitere Demokratisierung der Europäischen Union durch grössere Mitspracherechte des EU-Parlaments. Zudem werden der Europäischen Union neue Kompetenzen im Be-

reich der Asylpolitik und der inneren Sicherheit übertragen. Am 1. Januar 2002 wird mit der Einführung der Euro-Noten und -Münzen die Realisierung der Wirtschafts- und Währungsunion abgeschlossen. Und nur ein paar Jahre später dürfen die ersten Reformstaaten Mittel- und Osteuropas Mitglied der EU sein.

Spätestens in drei Jahren wird der Bundesrat seine Karten aufdecken müssen. Dann nämlich ist gemäss Fristenlauf die Volksinitiative «Ja zu Europa!» abstimmungsreif. Die Initiative will, dass die unverzügliche Aufnahme von Beitrittsverhandlungen mit der EU in der Verfassung festgeschrieben wird. Der Bundesrat muss bis zum 30. Juli 2001 einen Abstimmungstermin für diese Initiative festlegen, es sei denn die Initiative werde zurückgezogen, zum Beispiel weil der Bundesrat das nach dem EWR-Nein eingefrorene EU-Beitritts-gesuch wieder reaktiviert und so die Initiative gegenstandslos macht.

Textillogistik – die richtige Antwort auf die Globalisierung der Textilwirtschaft

Dr.-Ing. habil. Roland R. Seidl, Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, Wattwil, CH

Der Trend zur umfassenden Globalisierung in der Textil und Bekleidungsindustrie erfordert eine neue Vorgehensweise bei der Ausbildung von Textilfachleuten. Für die globale Beschaffung von Rohmaterialien, Halbfertigprodukten und Fertigprodukten sind Spezialisten erforderlich, die die gesamte textile Kette beherrschen. Der Innovationsprozess ist ein Schlüsselprozess bei der Entwicklung der globalen Wettbewerbsfähigkeit in der Textil- und Bekleidungskette. Alle diese Aktivitäten können unter der Bezeichnung «Textillogistik» zusammengefasst werden. Zur Erhaltung der Wettbewerbsfähigkeit

und einer langfristigen Differenzierung im Markt sollten die Unternehmen auf allen Stufen des Innovationsprozesses wissenschaftliche und technische Elemente einbringen. Gleichzeitig ist die Investition in «Mitarbeiter» von grösster Bedeutung.

Einleitung

Der Gesamtumsatz der Schweizerischen Textilindustrie wird für das Jahr 1998 auf 2,8 Mia. CHF geschätzt. Damit ist die Textilindustrie – trotz aller negativer Schlagzeilen in den vergangenen Jahren – immer noch eine bedeutende Wirtschaftskraft. Tabelle 1 zeigt, dass der grösste Teil der Aufträge mit dem Ausland abgewickelt werden. Um diesen Tendenzen zu entsprechen, hat die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule (STF) die neue Ausbildungsrichtung «Textillogistik/Technik» eingeführt – die einzige dieser Art in Europa. Neben Grundlagenfächern wie textile Faserstoffe, textile Produktion, Textilprüfung, Produktmanagement usw., sind Fragen der Beschaffung, der Produktionslogistik und der Distribution die Hauptpfeiler dieser Ausbildung. Profunde textile Erfahrungen kombiniert mit dem Know-how des Schweizer Textilmaschinenbaus, eröffnen neue Möglichkeiten für die Absolventen, um die Anforderungen des globalen Textilmarktes im nächsten Jahrtausend zu erfüllen. Die Absolventen der Fachrichtung «Textillogistik» sind als Führungskräfte für textile Produktion, Marketing, Produktionsplanung etc. weltweit einsetzbar. Die Ausbildung wird für Interessenten aus allen Ländern angeboten.

1. Die Aufgaben des Textillogistiklers

Die rasche Einführung neuer Produkte, die notwendige grössere Flexibilität in der Fertigung, die Produktion im Ausland, die Lösung neuer Aufgaben im Zusammenhang mit Recycling und Entsorgung sind in der Textilwirtschaft von immer grösserer Bedeutung. Die Logistik hat

deshalb im Unternehmen eine wichtige Funktion. Der Textillogistiker/die Textillogistikerin plant, koordiniert, steuert und kontrolliert inner- und zwischenbetrieblich den Material- und Informations- bzw. Datenfluss.

Der Textillogistiker/die Textillogistikerin verfügt über ein breites textiles Grundwissen und eine auf den Bereich Logistik ausgerichtete vertiefte Ausbildung. Aufgrund der praktischen Berufserfahrung und des an der Schweiz. Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule (STF) erworbenen Wissens ist er/sie in der Lage, innerhalb bestimmter Arbeitsbereiche selbständig logistische Aufgaben in der Textil- und Bekleidungsindustrie, im Textil- und Bekleidungshandel oder auch in einem weiteren Arbeitsfeld zu lösen. Zwischen den Bereichen Kreation, Einkauf, Produktion und Verkauf bildet der Textillogistiker/die Textillogistikerin eine Art Relaisstation, stellt die Verbindung zwischen Technik und Administration sicher und kann die EDV zweckmässig einsetzen. Bei kreativer Befähigung ist auch eine Tätigkeit im Bereich der Gestaltung möglich. Der Textillogistiker/die Textillogistikerin nimmt eine Führungsfunktion wahr.

Das Tätigkeitsfeld findet sich in Produktionsbetrieben (Faden- und Flächenherstellung, Veredlung, Konfektion) und in Handelsfirmen (Gross-, Versand- und Detailhandel). Für die Kommunikation mit Kunden und Lieferanten sind Fremdsprachenkenntnisse erforderlich. Bei der Beschaffung, Produktion und Distribution textiler Rohstoffe, Halb- und Fertigfabrikate umfasst der Tätigkeitsbereich interessante Aufgaben: (Tabelle 2)

2. Berufliche Grundlagen

Der Textillogistiker/die Textillogistikerin erhält die Grundausbildung in einer dreijährigen kaufmännischen Lehre, in einer Berufslehre oder durch den Besuch einer mindestens dreijährigen Handelsschule. Die Lehre als Detailhandlungsangestellter oder ein Maturaabschluss Typ E sind gleichgestellt.

Bei Abschluss einer Lehre ohne textile bzw. bekleidungsorientierte Ausbildungsteile oder

	Auftragseingang Inland (in 1000 CHF)	Auftragseingang Ausland (in 1000 CHF)	%-Anteil Auslandsaufträge
Baumwollgarne	51 296	104 906	67,2
Wollgarne	15 134	36 636	70,8
Baumwollgewebe	87 506	92 115	51,3
Woll- und Seidengewebe	13 645	123 461	90,1
Stickereien	5 862	175 330	96,8

Tabelle 1: Umsatzverhältnisse der Schweizer Textilindustrie im Jahr 1998 /1/

<p>Beschaffungslogistik</p> <ul style="list-style-type: none"> • Suchen und Pflegen von Produktionsstätten • Überwachung der Produktion mit Kreation und Musterung • Beschaffungsplanung • Einkauf von Maschinen und Hilfsmitteln • Transportlogistik • Zoll- und Einfuhrwesen • internationale Messen 	<p>Produktionslogistik</p> <ul style="list-style-type: none"> • Produktionsplanung und -steuerung • Qualitätssicherung • Maschinenbelegungsplanung • Personaleinsatzplanung • Betriebsdatenerfassung • Kostenüberwachung • Farb- und Druckposition
<p>Distributionslogistik</p> <ul style="list-style-type: none"> • Auftragsbearbeitung • Lagerbewirtschaftung • Kommissionierung • Verpackung und Präsentation • Verteilungslogistik <p>Internationales Handelsrecht</p>	<p>Entsorgungslogistik</p> <ul style="list-style-type: none"> • Entsorgung von Hilfsstoffen und Produktionsabfällen • Rückführung oder Recycling von Verpackungen • Kontrolle von Abwasser und Abluft

Tabelle 2: Die Grundstruktur der Logistik

einer schulischen Ausbildung ist ein Betriebspraktikum in der Textil- oder Bekleidungsindustrie oder im textilen Verkauf vor Beginn des Studiums erforderlich. Je nach Vorbildung ist auch der Besuch eines Vorbereitungskurses in den kaufmännischen Fächern, insbesondere im Rechnungswesen, notwendig.

3. Das Fachstudium

Das Fachstudium erfolgt an der Schweiz. Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule


(STF) in Wattwil in Vollzeitkursen. Die Ausbildung erstreckt sich auf vier Semester zu je etwa 21 Wochen mit ca. 35 Wochenstunden. Das erste Semester wird vollständig, das zweite zum grösseren Teil zusammen mit den Textilkaufleuten absolviert. Wird das Studium nach dem zweiten Semester nicht weitergeführt, kann unter bestimmten Bedingungen das Diplom als Textilkaufmann/Textilkauffrau STF erteilt werden. Die Diplomarbeit von sechs Wochen wird am Ende des 4. Semesters durchgeführt.

Textilelogistics – the Correct Answer to the Globalisation of the Textile Economy

Abstract:

The trend towards globalisation in the textile and clothing production requires a new approach in the education of textile engineers. For a global acquisition of raw materials, semi-products, garment pieces etc. specialists are necessary who are able to manage the supply chain. The innovation process may be considered as the key element in the development of global competitiveness of the textile and apparel chain. All these activities may be summarised in the term «Textile Logistics». To keep leadership and long-lasting differentiation in the market, any enterprise should introduce scientific and technical features into its products in all stages of the innovation process. Beside others, one of the best investment is to invest in people.

To meet this tendency Swiss Textile College has created the new training scheme – «Textile Logistics». Beside basic textile subjects such as textile fibres, fabric production, textile testing, product management, etc., acquisition of materials, textile production, global distribution of textiles are the main pillars of this training. Profound textile experience combined with the know how of the Swiss textile machinery industry offer new possibilities for the graduates to fulfil the requirements of a global textile market in the next millennium. The graduates are able to act as responsible managers for textile production, for marketing, for production planning etc. throughout the world. Swiss Textile College offers this new education for students from all over the world.



**Schweizerische
Textil-, Bekleidungs-
und Modefachschule**

Im Internationalen Handel in der textilen Produktionskette erhält die Logistik zentrale Bedeutung. Am Anfang einer erfolgreichen Laufbahn steht die eidgenössische anerkannte höhere Fachausbildung zum/zur Textillogistik Techniker/in TS.

Der nächste Studiengang beginnt am 21. August 2000 an der STF Wattwil. Informationen über Anforderungen, zweckmässige Vorbereitung und Studieninhalte:

STF Wattwil. Tel. +41 71 988 2661
 Stf.wattwil@stfschule.ch
 www.textilfachschule.ch

Unterrichtet wird praxisorientiert und auf den aktuellen Stand des Wissens bezogen. Der Unterricht ist auf Lernerfolg ausgerichtet, d. h. Klausuren und Semesterabschlussprüfungen dienen dazu, das Erreichen der Lernziele zu überprüfen. Mit gezielten Betriebsbesichtigungen erhalten die Studenten einen Einblick in Textil- und Bekleidungsindustrie und Handel. Nach erfolgreichem Abschluss erhält der Absolvent / die Absolventin das Diplom als «Textillogistik Techniker/in TS». Im Jahre 1998 wurde die eidgenössische Anerkennung für diese Ausbildungsrichtung erteilt. Damit ist dieses Diplom im europäischen Massstab als «Ing. Eureka» anerkannt.

4. Das Anforderungsprofil

Ausser umfassenden textilen Grundkenntnissen, artikelbezogenem Spezialwissen und spezifisch logistischen Fachkenntnissen werden verlangt

- Fähigkeit und Freude zur Bearbeitung und Lösung von logistischen Problemen
- Vernetztes bereichs- und fachübergreifendes Denken und Handeln
- Betriebswirtschaftliche und betriebsorganisatorische Kenntnisse
- Verantwortungsbewusstes und unternehmerisches Denken
- Planerisches und organisatorisches Geschick
- Kenntnisse über den Einsatz der Informatik
- Fähigkeit zur Mitarbeiterführung, Verhandlungsgeschick, Durchsetzungsvermögen

- Fremdsprachenkenntnisse
- Fähigkeit und Bereitschaft zur Weiterbildung

5. Praktische Beispiele aus der erfolgreichen Ausbildung

Anhand einiger ausgewählter Projekt- und Diplomarbeiten soll die Breite der Ausbildung nachgewiesen werden: (Tabelle 3)

7. Ausblick

Wie diese Beispiele zeigen, ist die Ausbildung in der Fachrichtung «Textillogistik» so angelegt, dass sie die gesamte «textile Kette» überstreicht. Mit der hier vorgestellten Ausbildung wird gesichert, dass die Absolventen ihre Aufgaben im nächsten Jahrtausend erfüllen können. Die Absolventen sind als Führungskräfte für textile Produktion, Marketing, Produktionsplanung usw. weltweit einsetzbar. Die Ausbildung wird für Interessenten aus allen Ländern angeboten.

8. Literatur

/1/ Textil- und Bekleidungsindustrie 1998, Textilverband Schweiz, Zürich, 1999
 /2/ Seidl, R.; Rösch, H.: Production Control & Logistics, The Indian Textile Journal, 11/1996, S. 22–30
 /3/ Seidl, R.: Produktionsplanung und -steuerung für die Strickerei, 36. IFWS-Kongress, Gent (B), 1994
 /4/ Seidl, R.: Textillogistik – eine neue Ausbildung für die Erfüllung der Anforderungen des nächsten Jahrtausends, 39. IFWS-Kongress, Busto Arsizio (I), 1998.

Projekttitle	Textiler Fertigungsbereich
Materialfluss bei einem Grossverteiler	Warenhaus
Analyse des Transport- und Lagerkonzeptes	Textilveredlung
Export und Import von Textilien	Aussenhandel / Zollwesen
Neustrukturierung der Disposition und der Arbeitsvorbereitung	Maschenwarenbetrieb, Sockenproduktion
Neugestaltung des Bestellwesens durch Abruflager	Weberei für technische Textilien
Zertifizierung – Der Schlüssel zum Erfolg?	Warenhaus
Entsorgungslogistik	Textilveredlung
Material- und Informationsfluss	Textilveredlung
Erstellung eines Mengengerüsts für Bekleidung	Warenhaus
Material- und Informationsfluss	Konfektionsbetrieb, Hemdenkonfektion
Logistische Problemlösung einer Auslandsproduktion	Konfektion
Recycling von Textilien	Recyclingfirma
Einfluss einer konsequenten Logistik der Fertigwarenlagerbewirtschaftung auf die Liquidität	Konfektion, Hemdenkonfektion
Anforderungen an den Einkauf und Verkauf	Warenhaus
Bewirtschaftung des Rohmateriallagers	Spinnerei
Die Einflüsse von Garnbeschaffung und Gewebeverkauf in globalen Märkten auf eine standortunabhängige Einkaufspolitik	Weberei, modischer Bereich
Dienstleistung in der Textillogistik (Hängeversand)	Grossverteiler
Lagerbewirtschaftung im Seidenhandel	Handel, hochmodische Ware
Automatische Warenschau	Weberei, Textilveredlung
Garnmengenberechnung in der Stickerei	Stickerei
Transport- und Zolkkostenanalyse konfektionierter Teile	Création/Konfektion

Ein Teil dieser Arbeiten steht für Interessenten zur Einsichtnahme zur Verfügung.
Tabelle 3: Beispiel für Projekte, die im Rahmen der Textillogistikausbildung erarbeitet wurden

Informationen: Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, Ebnaterstrasse 5, CH-9630 Wattwil, Telefon +41 71 988 2661, Fax: + 41 71 988 6593, www.textilfachschule.ch oder E-mail: stf_wattwil@stfschule.ch

Karin Bischoff



- Darum habe ich die Ausbildung gewählt:

Da ich das Bekleidungshandwerk erlernt, mich im kaufmännischen und sprachlichem Bereich weitergebildet habe und vom Elternhaus her mit der textilen Welt verbunden bin, war für mich der Lehrgang «Textillogistikerin» eine ideale Weiterbildungsmöglichkeit.

Ich bin der Auffassung, dass es besonders heute sehr wichtig ist, sich dem Arbeitsmarkt entsprechend ausbilden zu lassen. Mit dieser Ausbildung habe ich eine Möglichkeit gefunden, die sowohl der Nachfrage in der Textilindustrie entspricht, als auch meine persönlichen Interessen abdeckt.

- Das ist meine Zukunft:

Ich bin überzeugt, dass ich nach meinem Studium in einem Textilunternehmen eine interessante Arbeit annehmen kann, wo ich die an der Textilfachschule erlernten Elemente optimal in die Praxis umsetzen kann. Für mich ist Logistik Zukunft – und ich will dabei sein.

Isabella Boari



- Darum habe ich die Ausbildung gewählt:

Mit kaufmännischer Basis in den Bereichen Stickerei und Ausrüstung wählte ich diese Ausbildung an der Textilfachschule Wattwil, da mich die komplexen Produktionsabläufe der gesamten textilen Kette interessieren. Der Lehrgang zur Textillogistik Techniker/in TS ist sehr vielseitig, was Zusammenhänge aufzeigt und zum vernetzten Denken anregt.

- Das ist meine Zukunft:

Nach Abschluss meines Studiums freue ich mich auf eine interessante Herausforderung am Produktionsstandort Schweiz.

Garninnovation

Spinnerei Spörri Flums hat ein Garn entwickelt für Gewebe, die elektromagnetische Strahlen abschirmen. Ein weltweit einzigartige Garninnovation aus der Schweiz.

Wer Fritz Blum, Direktor der Spinnerei Spörri Flums AG, bei der Erzählung lauscht, wie er auf die Idee kam, ist gleichzeitig enttäuscht und fasziniert. Enttäuschung kommt auf, denkt man an die mit teurem Geld bezahlten Kurse über Innovationsmanagement und Kreativitätstechniken. Nicht so wurde die Keimzelle der Vision geboren. Der Einfall kam in einer schlaflosen Nacht, wie sie wohl alle westeuropäischen Garnhersteller schon durchlitten haben, wenn die aktuellen Modetrends und das eigene Produktionsprogramm alles andere als deckungsgleich sind.

Feinste Garne aus Baumwolle

Die Spinnerei Spörri produziert feinste Garne aus Baumwolle und Synthetik für höchste Qualitätsansprüche. Verarbeitet werden Langstapelbaumwollen unter anderem auch Sea Island. Das Standardsortiment reicht bis Nm 300. Bei Bedarf können auch feinere Nummern ausgesponnen werden. Man erinnere sich nur an den

Eintrag ins Guinnessbuch der Rekorde 1996 mit einem Garn Nm 500. Die Artikel werden lösungsorientiert mit den Kunden bis ins Endprodukt entwickelt. Man ist darauf eingerichtet auch kleinste Partiegrossen auf Kundenwunsch zu produzieren.

Mit ihren Spezialitäten besetzt Spörri eine Marktnische – wie es die Marketingspezialisten den Firmen in Europa empfehlen. Differenzierung, Spezialisierung – als Lösung, um den Standort Europa beziehungsweise Schweiz rechtfertigen und auch finanzieren zu können. Doch die Kehrseite der Spezialisierung zeigt sich, wenn modische Trends die Nachfrage auf andere Produkte lenken.

Anfang der 90er Jahre litt Spörri unter einem starken Nachfragerückgang. Fritz Blum suchte nach einer Lösung, die seiner Spinnerei eine von der Mode unabhängige Grundaustattung bringen sollte.

Der Faradaysche Käfig

Und hier beginnt die Faszination. Die Idee, die in jener Nacht geboren wurde hiess: den Menschen eine gesunde Umwelt schaffen, das Prinzip des Faradayschen Käfig nutzen, um elektromagnetische Strahlen abzuschirmen. Zwischen der Idee und heute liegt ein dreijähriger Entwicklungsprozess, der vor allem von der motivierenden Idee und einem gut ausgebildeten Kader getragen wurde. Im Laufe dieser Zeit gründete Spörri eine eigentliche Entwicklungsabteilung und mit der ETH



Swiss Shield® Bettbaldachin und Teppich zur Abschirmung elektromagnetischer Strahlen im Schlafbereich.



SPOERRY

Besuchen Sie uns am
Tag der offenen Tür

Samstag, 18. September 1999 von 09.00–16.30 Uhr



Seitdem wir im Jahre 1991 unsere Türen letztmals für ein grösseres Publikum öffneten, haben wir neue, aufsehenerregende Produkte entwickelt und auch sonst mit viel Einsatz einiges erreicht:

- 1994: Qualitätszertifizierung DIN-EN-ISO 9001
- 1995: Eintrag ins Guinness-Buch der Rekorde (feinstes Baumwollgarn der Welt)
- 1997: eine neue Spinntechnik für ein edleres Garn **com4**
- 1998: Oeko-zertifizierung (Oeko 1000, Oeko 100 und Oeko 100plus)
- 1999: Gewebe gegen Elektromag **Swiss Shield**

Kommen Sie vorbei — wir präsentieren Ihnen u.a. auch das Projekt „Überbauung Neudorf“

Unser Handelsunternehmen NEF & Co AG, St. Gallen und wir heissen Sie jetzt schon herzlich willkommen!

Kinder nur in Begleitung der Eltern und erst ab 6 Jahren

Zürich und Fachkräften für Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) wurden Kooperationen aufgebaut. Am Ende stand ein weltweit geschütztes, patentiertes Verfahren zur Herstellung eines Baumwollgarns, in das ein versilberter Metallfaden eingesponnen ist. Es kann verwebt und verstrickt und seine Endartikel gefärbt und bedruckt werden. Die Gestricke und Gewebe funktionieren wie ein elektrisch leitfähiges Netz. Richtig verarbeitet und angewendet haben sie die Eigenschaft elektromagnetische Strahlen abzuschirmen, sind antistatisch und flammhemmend, behalten jedoch ihren textilen Charakter und sind waschbar.

Swiss Shield®

Gemäss der ursprünglichen Idee entstanden als erste Artikel Tapeten, Vorhänge, Boden- und Deckenbeläge. Später kamen die Swiss Shield® Baldachine hinzu. Die Gewebe eignen sich für alle Bereiche, wo die Abschirmung sensibler Objekte notwendig ist. Neben dem Raumschutz zum Beispiel bei Banken und Versicherungen auch für Arbeitskleider (Antennenbau) und als Unterhemd auch für Träger von Herzschrittmachern oder speziellen Mützen für Handybenutzer. Die Anwendungsideen scheinen unbegrenzt.

Anfang Jahr begann die eigens gegründete Firma Swiss Shield Div. die Produkte auf ersten Fachmessen zu präsentieren. Seither wird man von einem unerwartet hohen Interesse geradezu überrollt. Durch die Liberalisierung im Telekommunikationsbereich wurde ein

Antennenboom ausgelöst. Dies hat dazu beigetragen, dass Elektrosmog und seine möglichen schädigenden Auswirkungen heute in aller Munde ist. Doch der Schutz von sensiblen Daten gegen Abhören von aussen oder von empfindlichen Messgeräten ist für Fachleute schon lange ein Thema. Das Swiss Shield Gewebe mit seinen typischen textilen Eigenschaften wie geringes Gewicht und hohe Flexibilität bietet hier neue anwendergerechte Lösungen.

Zertifizierte Gewebe

Bei all dem legt Fritz Blum besonderes Gewicht auf Seriosität. Elektromagnetische Strahlung ist messbar. Messungen vor und nach der Installation und Beratung von Fachspezialisten sowie die Zusammenarbeit mit kompetenten Vertriebspartnern sind für ihn unabdingbar. Auch die strengen internationalen Tests nach NSA 65-6 und MIL-STD 285 wurden bestanden und die Gewebe zertifiziert. Vieles, was man nicht sehen oder fühlen kann, bietet Raum für Scharlatane. Deshalb mag wohl manch einer die Idee zunächst belächeln. Doch dahinter steckt ein einfaches physikalisches Prinzip mit messbaren Auswirkungen. Das Verdienst von Spörri Flums ist die innovative Umsetzung in ein textiles Produkt. Das Interesse und die Nachfrage ist gross und Produktideen für Anwendungen sind reichlich vorhanden. Der Zeitpunkt ist goldrichtig. Das ist nicht das Ende der Entwicklung, sondern der Anfang eines langen Weges zu einer erfolgreichen Vermarktung. EW

Shortest Stop for Highest Performance

Eine ideale Gummiqualität der Oberwalzenbezüge an Spinnmaschinen ist Voraussetzung für wirtschaftliche Garnherstellung.

An die Bezugsqualität werden folgende Anforderungen gestellt:

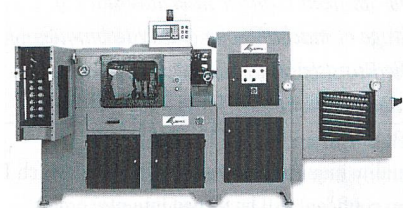
- regelmässiger Verzug (Griffigkeit)
- gute Führung der Fasern (Klemmeigenschaften, Weichheit)
- keine Anlaufprobleme (Geringe Druckverformung, keine Wickelneigung)

- gute Laufeigenschaften (keine Verschmutzung, keine Wickel)
- lange Standzeit
- Um die Wirtschaftlichkeit zu bestimmen, sind neben dem Preis, die erreichten Standzeiten, die Garnqualität über das gesamte Schleifintervall, die Alterung des Gummis und die Wickelfrequenz mit zu berücksichtigen.

Die verbesserte Version des bis anhin unübertroffenen BERKOL HA65A rot, heisst HA66T rot, 66° Shore A. Bei unveränderter Standzeit erreicht sie tiefere CV%-Werte bei weniger Wickelneigung. Die HA66T rot eignet sich speziell für feines bis mittleres Baumwollgarn. Die ebenfalls neue Qualität, HA74T grün mit 74° Shore A, zeichnet sich durch ihre gute Quellbeständigkeit und die hohe Abriebfestigkeit aus. Selbst bei hoher Luftfeuchtigkeit mit problematischen Baumwoll/Polyester-Mischungen ist ihr Wickelverhalten hervorragend. Die HA74T grün eignet sich speziell für synthetische Fasern und hochwertiges Mischgarn sowie für Baumwollgarn im mittleren bis groben Bereich.

Die optimale Qualität des Oberwalzenbezuges alleine gibt noch keine Garantie für die wirtschaftliche Garnherstellung und höchste Garnqualität. Eine ebenso bedeutende Rolle kommt der Pflege, also dem Unterhalt zu. Als einziger Hersteller von Oberwalzenbezügen und Schleifmaschinen, Berkolisieranlagen, Pressen, Schmier- und Prüfgeräten bietet BERKOL einen Vollservice aus einer Hand.

Henri Berchtold AG, CH-8483 Kollbrunn,
Tel. +41 52 396 0606, Fax +41 52 396 0696
E-mail: info@berkol.ch



Schleifautomat BSS/AM mit voll-integriertem Berkolisiermodul

New Circular Knitting Machines by Camber International

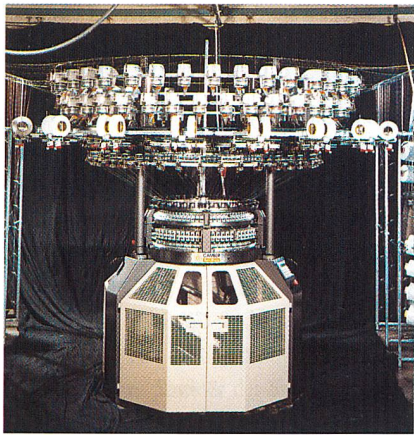
Camber International – one of the world's leading manufacturers of high quality, high performance circular knitting machines – has launched a new range of single jersey machines to further enhance its pioneering product range.

3-Way Technique

The SJ E family of machines offers 3-way technique, with individual electronic needle selection using specially-designed ceramic actuators. The range is based on the application of industry proven electronics, already used successfully on the company's RJ 72 E series of double-jersey machines. Options within the SJ E range also cover wrapper, striper and wrapper-striper versions, with total engineering uniformity across the range to ensure consistency of stitch configuration and fabric compatibility. The SJ portfolio also includes the SJ M, a mini-jacquard model, offered in the same wrapping and striping options, and using identical knitting elements, so that it can be converted to the fully-electronic SJ E model if the user's production requirements change or increase.

Double Jersey Circular Knitting Machines – RJ M

The new machines were launched at ITMA '99 in Paris where there was a great deal of interest shown in both the new machines and Camber's existing product ranges which were on show including the well-established Quattro 3 single-jersey machine and the RJ E 2 and 3 Way. Also on show at ITMA '99 was the RJ M double jersey circular knitting machine with mini Jacquard. Using the same technology which has proved highly successful for the RJ E range, the RJ M mini jacquard machine can subsequently be converted to full electronic. needle selection to meet production requirements in the future. Camber International Managing Director Nick Humphries said: «ITMA '99 promises to be very successful indeed for us. We received a lot of



The SJE from Camber International's SJ range of machines offer 3-way technique. Die Rundstrickmaschine SJE von Camber International bietet 3-Wege-Technik

quality inquiries from across the world which I am confident will be turned into new orders.

There seems to be a definite move by potential customers into new markets. As they advance, they realise they need high-tech quality machines to give them the competitive edge they need in the marketplace.

Meet the Customers' Requirements

Camber's knitting technology has evolved to cater for both the competitive demands of its

customers world-wide, and with the ever-changing needs of fashion markets. Machines have been developed to provide maximum productivity and quality for both single and double jersey requirements.

Incorporating the latest technology and sophisticated engineering techniques, Camber International offers a complete range of circular knitting machines, combining high speed ope-

ration with maximum flexibility and providing production of continuous fabrics in single or double jersey. The company's machines are now in operation in over 50 countries throughout the world.

*Camber International Ltd.,
360 Melton Road
Leicester England LE4 75L*

Phone: 0116 2 665921, Fax: 0116 2 665347

Neue Rundstrickmaschinen von Camber International

Camber International – einer der weltweit führenden Anbieter von Hochleistungs-Rundstrickmaschinen – stellt die neue Produktpalette von Rechts/Links-Grossrundstrickmaschinen vor.

Die Maschinen der Reihe SJ E bieten 3-Wege-Technik sowie elektronische Nadeleinzelauswahl mit speziellen keramischen Aktoren. Die neuen Produkte basieren auf den industrieprobten Maschinen der Reihe RJ 72 E und wurden auf der ITMA 99 in Paris erstmals dem Fachpublikum vorgestellt.

Nick Humphries, Geschäftsführender Direktor von Camber International sagte. «Die ITMA 99 war für uns eine sehr erfolgreiche Veranstaltung. Wir erhielten eine grosse Anzahl an qualifizierten Anfragen aus aller Welt und ich bin zuversichtlich, dass sich diese in neuen Bestellungen umsetzen wird.»

Ausgerüstet mit den neuesten Technologien kombinieren die Rundstrickmaschinen von Camber International hohe Produktionsgeschwindigkeit mit maximaler Flexibilität.

Schnellste Spunlace-Anlage von Fleissner

Bericht deutsch

Nach bereits 16 verkauften und zum grössten Teil in Betrieb genommenen Spunlace-Anlagen für Vliesstoffe hat Fleissner nun den Auftrag für die schnellste und grösste Spunlace-Anlage auf der INDEX 99 in Genf erhalten. Damit hat das Unternehmen Fleissner gezeigt, dass es innerhalb kurzer Zeit zum führenden Hersteller von Spunlace-Anlagen aufsteigen kann.

Die Anlage integriert modernste Komponenten in der Spunlace-Maschine mit neuestem Prozessleitsystem und enthält die bekannten Fleissner Hochleistungs-TAD-Durchströmtrockner. Im ersten Quartal 2000 wird die Anlage ausgeliefert. Sowohl der Investor als auch der Aufstellungsort und die Prozesstechnologie sind zunächst geheim. Auf der Anlage werden Produkte bis ca. 80 g/m² hergestellt.

Fleissner ist auf mehreren neuen Gebieten erstmalig mit der Spunlace-Technik erfolgreich geworden. Die AquaJet-Technologie wird für verschiedene Produkte eingesetzt.

AquaJet: Wasserstrahlvernadelung aller Arten von Fasern für Vliesgewichte bis 300 m/min und 600 bar; glatt und ge-
locht; dreidimensionale Strukturen; Composites

AquaPulp: Kombiniert die Spunlace-Technologie mit der Airlay-Technologie für vielseitige Produkte

AquaSpun: Eine neue Technologie zum Spunlacen von Spunbond-Vliesstoffen:
Das Potential der Zukunft ! 600 m/min; 5 m Breite; für Homopolymer- und Bikomponentenfarnern

AquaSplit: Spunlace-System für Mikrodenier-Splitfasern aus Stapelfasern und Spunbonds; qualitativ hochwertige Vliesstoffe für Bekleidung, Anwendungen im Automobil, Wischtücher, Filter usw.

AquaTex: Revolutionäre Einführung des AquaJet-Prozesses, um Gewebe mittels der Interspun-Technologie von BBA zu veredeln und damit spezielle ästhetische, leistungsbezogene und qualitative Eigenschaften zu erzielen; keine Verwendung von Chemikalien; Reduzierung oder Eliminierung chemischer und ausrüstungstechnischer Prozesse; Kosteneinsparung, geringere Garnkosten, niedrigere Flächenmassen

*Fleissner GmbH & Co Maschinenfabrik,
Wolfsgartenstr. 6, 63329 Egelsbach,
Germany*

Phone: (+49)-(0)6103-401-0

Fax: (+49)-(0)6103-401-440

e-mail: info@fleissner.de

Fastest spunlace line by Fleissner

Bericht englisch

After having sold 16 spunlace lines for nonwovens, most of which are already in operation, Fleissner has now received the order for the fastest and largest spunlace line during the Index 99 show in Geneva, Switzerland. Fleissner company has thus demonstrated its ability to rise to the leading manufacturer of spunlace lines within a short time.

The line incorporates most modern components in the spunlace machine with latest PCS system and the well-known Fleissner high capacity TAD Through-Air Dryer. The line will be shipped out in the first quarter of 2000. Investor as well as installation site and process technology are proprietary information for the moment. Products up to about 80 g/m² will be produced on this line. Fleissner has successfully entered several new sectors with the spunlace technology. The AquaJet technology can be applied for different products.

AquaJet: Hydroentanglement of all kinds of fibers and web weights; up to 300

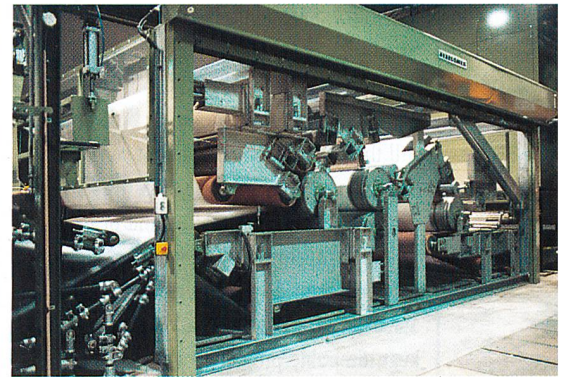
m/min and 600 bar; plain and apertured; 3 dimensional structures, composites

AquaPulp: Combines spunlace and airlay technologies for multipurpose products

AquaSpun: A new technology for spunlacing spunbonded nonwovens:

The potential for the future! 600 m/min; 5 m width; for homopolymer and bico fibers

AquaSplit: Spunlace system for microdenier split fibers from staple fibers and spunbondeds; high quality non-



wovens for garments, automotive applications, wipes, filters, etc.

AquaTex: Revolutionary introduction of the AquaJet process to enhance woven fabrics for the Interspun technology of BBA which results in specific aesthetic, performance and quality characteristics for woven fabrics; no chemical usage; reduction or elimination of chemical and finishing processes; cost savings, lower cost yarns, reduced fabric weight

DUOFIL – a new breakthrough

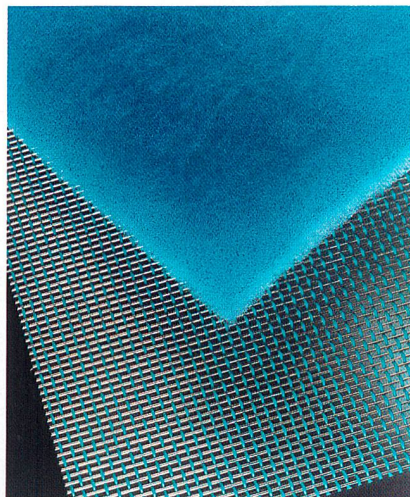
Whether for packaging, protective clothing or hygiene articles, whether for filtration of liquids, insulation of facades or stabilisation in the construction of vehicles: nonwovens are on the advance. Tear-proof, light, active breathing and microberesistant – with properties like these, compressed nonwoven material is the predestined choice for a wide range of applications.

But just as wide-ranging as its application is the variety of its composition and production: each type of nonwoven calls for a specific manufacturing procedure precisely tailored to its particular properties. Process belts from GKD meet these requirements. The belts are essential components in the industrial manufacture of glass, plastic, mineral and cellulose fibre nonwovens, and are planned and produced by the wire-mesh specialists in close co-operation with

the user. Here, GKD can draw on over 20 years of experience in the business, ensuring that the result is always a made-to-measure, high-performance product.

Latest development

DUOFIL is a process belt in which both plastic and metal wires are woven together. Compared with belts woven with pure metal or plastic, the innovation combines the advantages of both



DUOFIL – high flexibility, mechanical stability and safety photo: GKD (G)

materials. These are, first and foremost, its exceptionally high flexibility, mechanical stability and safety. The PES, PPS or PEEK warp wires, woven longitudinally in the running direction of the DUOFIL belt, allow for endless amounts of reverse bending, even with equipment running at high speeds (up to 400 m/min) and with very small roller diameters (ca. 100 mm). At the same time, the stainless-steel weft wires ensure that the belt is flat and stable. A further, major advantage of the innovation, particularly relevant for nonwovens producers, relates to the conductive discharge of static electricity. For this purpose, all metal weft wires are woven at the edges of the belt with bronze strands which ensure continual grounding via contact with steel rollers.

Comparison with belts woven with metal

DUOFIL, in combination with PEEK, is heat-resistant up to 240° C, thus meeting the demands of fields of application – like for example in nonwovens driers – which were previously beyond the range of process belts made of metal. Like its counterparts in stainless steel, cast steel or bronze, the GKD innovation is mechanically stable, resistant to chemicals, very easy

to control and highly flexible. And its surface structure is smooth. In the past, it was primarily woven metal belts which established themselves in the nonwovens industry. And these are still the preferred choice when it comes to production processes requiring marking sensitivity, extreme mechanical stability and/or resistance to high temperatures. GKD's woven metal process belts can handle temperatures of up to 1,200° C. These belts also store and conduct heat, desirable properties with clear technical and energy-saving advantages in special drying processes.

Product range

GKD supplies both DUOFIL and woven metal belts in a range of precision weaves with mesh apertures from 0.1 up to 15 mm. The aperture size determines the relative strength of the consistent flowthrough of air. The process belts can be supplied in widths of up to 8 meters and in seamless lengths of up to 200 meters. One or more belt elements can be connected to make an endless loop by means of reopenable pin seams, endless soldered seams or endless sewn seams, the last two variants being free of markings.

GKD constructs both the stitched seams and the belts edges to the highest quality standards, thus ensuring that these potential weak points in the process, like the supporting meshes, provide long-lasting stability under very high strain.

GKD – Gebr. Kufferath GmbH & Co. KG,
Metallweberstrasse 46, D – 52348 Düren,
Tel: +49 2421 803-0,
Fax: +49 2421 803-182,
E-Mail: gb2@gkd.de, Internet: www.gkd.de

Die Globalisierung des Textilgeschäfts

Die unaufhaltsam zunehmende Globalisierung des Textilgeschäfts in Verbindung mit den anhaltenden Problemen am Industriestandort Deutschland zeigen immer deutlicher ihre Wirkung auch im Investitionsverhalten der deutschen Textilindustrie. Die Bruttoanlage-

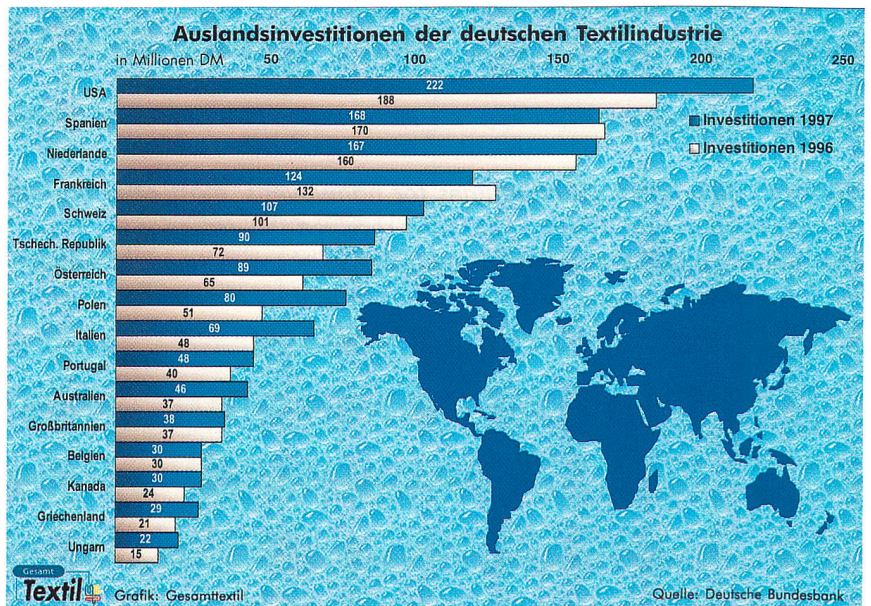


Abb. 1: Auslandsinvestitionen der deutschen Textilindustrie

investitionen im Inland haben in den vergangenen Jahren bei einer Größenordnung von 1,25 Mia. DM pro Jahr oder 4% des Umsatzes stagniert. Gleichzeitig sind die Kapitalanlagen des deutschen Textilgewerbes in anderen Ländern weiter kräftig gewachsen.

Die gesamten Direktinvestitionen des deutschen Textilgewerbes im Ausland (Abb. 1) haben nach den Berechnungen der Deutschen Bundesbank Ende 1997 einen Wert von mehr als 1,5 Milliarden DM erreicht. Gegenüber 1996 entspricht das einer Zunahme um 242

Mio. DM oder um 19%. Dabei hat sich die im Vorjahr bereits erkennbare Favoritenrolle der Reformländer in Mittel- und Osteuropa als Ziel für Investitionen deutscher Textilunternehmen verstärkt.

Engagement in Mittel- und Osteuropa

In den Reformländern haben sich deutsche Textilfirmen inzwischen in 36 Unternehmen mit einem Gesamtvolumen von 314 Mio. DM engagiert. Innerhalb eines Jahres bedeutet dies eine Zunahme um 122 Mio. DM oder um 64% – Oder anders betrachtet: Die Hälfte des gesamten Anstiegs der Auslandsinvestitionen

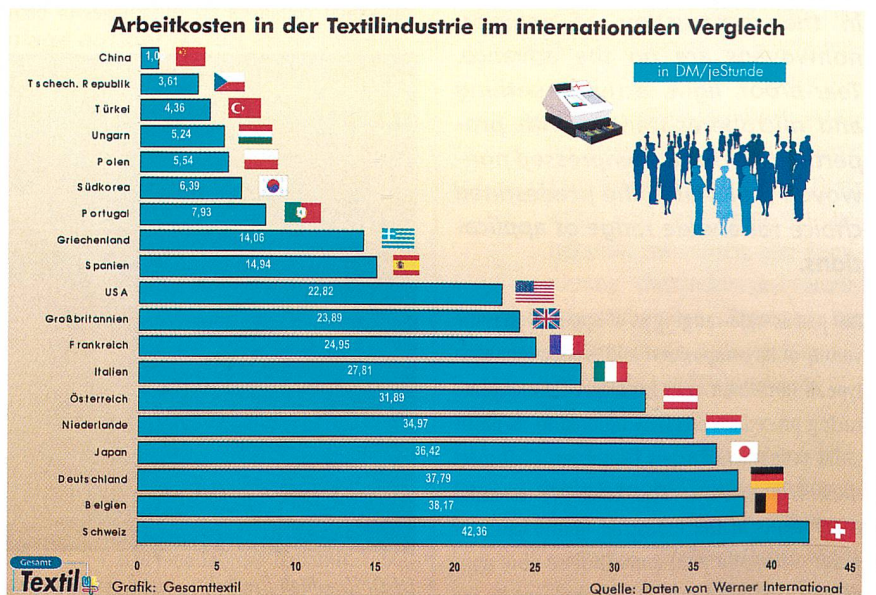


Abb. 2: Arbeitskosten in der Textilindustrie im internationalen Vergleich

im Berichtsjahr wanderte in Unternehmen der Reformländer. Die dortigen Kapitalanlagen der deutschen Textilindustrie entsprechen inzwischen beispielsweise den aufgelaufenen Direktinvestitionen in Frankreich, der Schweiz und Österreich zusammen.

Tschechien an der Spitze

Innerhalb der Gruppe der Reformländer hat sich die Tschechische Republik mit einem Investitionsvolumen 90 Mio. DM Ende 1997 an die Spitze geschoben. Gegenüber dem Vorjahr bedeutet dies eine Zunahme von 39 Mio. DM oder 76%. Auf Rang zwei befindet sich Polen mit einem Investitionsvolumen von 80 Mio. DM und einem Zuwachs gegenüber 1996 von 23%. Als drittes grosses Investitionsziel wird noch Ungarn aufgeführt. Die dortigen Kapitalanlagen wuchsen 1997 aber nur leicht auf 22 Mio. DM.

Eine deutliche Zunahme der Auslandsinvestitionen der deutschen Textilindustrie ist im Berichtsjahr ausserdem noch bei den USA festzustellen, dem ohnehin nach wie vor wichtigsten Anlageland. Auch Italien, Österreich, Australien und Griechenland kamen auf Zuwachsraten, während in Belgien, Niederlande und Frankreich ein Abbau von Direktinvestitionen zu beobachten ist.

Günstige Arbeitskosten

Die Favoritenrolle der Reformländer für Auslandsinvestitionen der deutschen Textilindustrie ist neben einigen anderen Standortvorteilen und der Nähe zur heimischen Firmenzentrale insbesondere mit den nach wie vor deutlich günstigeren Arbeitskosten in diesen Ländern zu erklären. Zu den Kosten einer einzigen Arbeiterstunde in Deutschland konnten beispielsweise im vergangenen Jahr in der Tschechischen Republik zehn Arbeiter beschäftigt werden, in Polen und Ungarn waren es immerhin noch sieben.

**Besuchen Sie die
«mittex»-Homepage:
<http://www.mittex.ch>**

Rising Yarn and Fabric Inventories in Asia and the USA

Global yarn production remained largely unchanged (+0,9%) from the closing quarter of 1998. The sizeable increase of 6,6% in the US contrasted with a decline in Europe (-5,6%) as a result of a 12,7% reduction of yarn output in Turkey. Compared to the corresponding period a year earlier, global yarn production fell by 4,2%, the decline being most pronounced in Europe (-11,8%) and the USA (-5,8%).

World fabric production in the first quarter of 99 decreased by 2,2% compared to the preceding quarter, the largest reductions occurring in Asia (-8,7%) and Europe (-5,2%). On an annual basis, Asian fabric output rose however by 4,4%.

Globally, yarn inventories in the fourth quarter of 1998 moved up slightly (+1,2%) with Asia's rising by 3,7% and Pakistan's by 14,8%. European yarn stocks, on the other hand, were 2,4% lower. Compared with first quarter of 98, world yarn stocks climbed by 2,8% due mainly to a rise in Europe of +7,6% whereas Asian yarn stocks remained stable (-0,3%).

Propelled by a 37,7% jump in the US and a 9,5% rise in Asia, world fabric stocks in the opening quarter of 99 were 13,2% higher than in the last quarter of 98. Compared to the same period a year earlier, world fabric stocks rose by an even heavier 21,7% on account mainly of a surge in the US of 57,6% whereas inventories in Asia and Europe increased by a more modest 8,4% and 7,7% respectively.

In the first three months of 1999, outstanding European yarn orders continued their downward movement for the fifth consecutive quarter (-2,9%) and were 10,1% lower than a year earlier.

As in yarns, the European index for fabric orders fell for the fifth quarter in a run (-6,6%) to a level 18,8 % lower than in the opening quarter of last year.

Although a slight improvement of 2,5% was recorded in the US fabric order position in the first quarter of 99, compared to the same period a year earlier outstanding orders fell by not less than 37,1 %.

(Source: ITMF Zurich)

Wäschetrends für Winter 2000/01 von Eschler

Die Christian Eschler AG in Bühler (CH) gilt dank ihrer innovativen Kollektionsgestaltung für Lingerie-Stoffe und Stickerei-Böden als sicherer Wert bei den fahrenden europäischen Stickern, Dessous- und Wäsche-Herstellern.

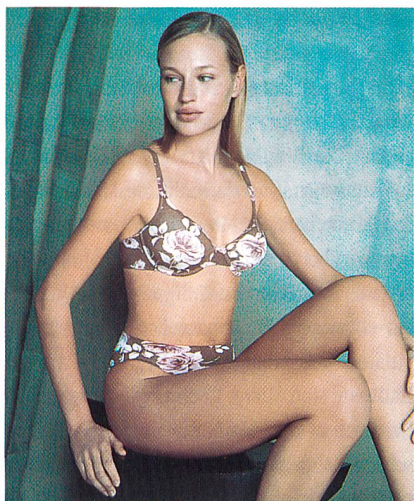
«Im Rundstrickbereich haben wir die neue «SpaceLinie» entscheidend weiterentwickelt», erklärt Christian Eschler. «Dabei handelt es sich um formgebende, nahtlose Moldings für den Miederbereich. Mit «Space Volumina» haben wir hochwertige, besonders voluminöse, angenehm weiche und füllig wirkende Qualitäten entwickelt. Bei «Space Eco» steht ein populäres Preisgefüge im Vordergrund.» Auf der Hautseite sind Micro, Coolmax und andere der Haut schmeichelnde Materialien. Die Aussen-seite besteht immer aus Polyester. Neuerdings sind auch feine, dezente Strukturen möglich (Piqué, Rhomben). Die Stickerei-Industrie dürfte bald mit bestickten Varianten auf den Markt kommen. BH-Cup ohne Naht ist angenehm, attraktiv und entspricht dem Wunsch nach mehr Busen.

«Playtex-Cacharelle» wurde zum Wegbereiter für diese neue Entwicklung, die nun bereits facettenreich interpretiert wird. Weitere Highlights sind Micro – uni und mélange – in zahlreichen Dessinvarianten. Transparentlook mit Tupfen, Streifen und unterschiedlichen Strukturen – mit und ohne Lycra-Einsatz – bleiben ein wichtiges und betont feminines Modethema.

Polyester für Stickböden

Der Boom als Lieferant für Tüll, Voile und Georgette für die Stickerei-Industrie ist ungebrochen,» erklärt Kurt Eschler. Der europäische Leader im Bereich Stickböden bringt für die neue Saison zusätzlich drei neue Qualitäten in Polyester: Voile, «Tüll-Parisienne» élastique und «Spider net». Auf die konkrete Frage: Warum Polyester? angesprochen, erklärt Kurt Eschler: «Polyamid-Qualitäten werden norma-

lerweise mit Seide, Viskose und Kunstseide bestickt. Bei der Restschumpfung ergeben sich zwischen Stickgrund und Stickerei oft sehr starke Differenzen, die sich verarbeitungstechnisch problematisch auswirken können. Polyester kann mit Polyester bestickt werden. Das gibt keine Schumpfungsdifferenzen, vereinfacht Ton-in-Ton-Färbungen und bestickt dazu noch durch angenehmes Touché – und das alles praktisch zum gleichen Preis.» Dass Polyamid-Voile nach wie vor ein Thema ist, beweisen die rund 1 Mio. Meter, die Eschler pro Jahr produziert und damit seine Führungsrolle im Kettenwirkbereich in Europa deutlich unterstreicht.



Playtex-Cacharelle

Foto: Playtex

Lingerie Comfort - Tendenzen 2000/01

Modal, das ist die Geschichte über eine Faser, die aus dem natürlich nachwachsenden Holz der Buche hergestellt wird. Wie sie die Metamorphose erlebt, bis sie in ihrer vollendeten Form der Haut schmeichelt. Und sie erzählt, warum ihre Feuchtigkeitsaufnahme das Körperklima reguliert und ihre Weichheit und Farbrillanz auch nach vielen Wäschen erhalten bleiben.

Sophie: Modal inside, kaum spürbar, die zweite Haut. Weich, **geschmeidig und fließend**. Einfache klassische Formen, auf das Notwendigste reduziert.

Rose: So wie es einmal war. Pastellöne, die Geborgenheit und Zuneigung bezeugen. Die Sensibilität der Haut steht in Harmonie zur Zärtlichkeit von Micro Modal.

Louise: Die gute alte Zeit, sie kehrt zurück. Nostalgische Stoffe, Formen und Farben neu interpretiert. Mit Modal lässt sich Atmosphäre schaffen.

Heather: Authentische Tradition wiederbeleben. Region und Handwerk schaffen Identität. Für Wellness und Leuchtkraft der Farben sorgt Modal.

Michelle: Luxus und Glamour. Hochwertige Materialien wie Seide und Micro Modal aufwendig verarbeitet, mit guten Wasch- und Pflegeeigenschaften.

Lenzing Aktiengesellschaft, Modal Marketing,
Mag. Friedrich Rübrnössl,
A-4860 Lenzing,
Telefon: (43) 7672 701-2878,
Telefax: (43) 7672 918-2119,
E-mail: f.ruebrnoessl@lenzing.com



Der erfrischend andere Massanzug

Gezielt wird Ritex künftig Massanzüge einem jüngeren Publikum näherbringen. Erfolgsorientierte Männer, die bisher trendige Designer-Anzüge gekauft haben, sollen für massgeschneiderte Konfektionen begeistert werden. Angesprochen werden Individualisten mit dem Anspruch, ihren eigenen Stil und Ihre Persönlichkeit in einem modischen Unikat zum Ausdruck zu bringen.

Qualitätsbewusste Business-Leute, die das Gefühl zu schätzen wissen, ein einzigartiges, unverwechselbares Stück zu tragen: Anzüge mit einem aussergewöhnlichen Stoff, einer besonders hochwertigen Verarbeitung und einer millimetergenauen Passform. Dies zu einem Preis/Leistungsverhältnis, das längerfristig erfreulich überzeugend ist.

Schon nach 14 Tagen fertig

Wer wartet schon gerne? Deshalb kann man schon knapp zwei Wochen nach der Bestellung in seinen fertigen Ritex-Massanzug schlüpfen. Beim Look zeigt sich Ritex mit selbstverständlicher Internationalität, bei der Qualität und Pünktlichkeit setzt man dagegen konsequent auf schweizerische Tugenden. Obwohl also in kürzester Zeit gefertigt, macht der Anzug dann Freude über Jahre.

Made in Switzerland

In den Bereichen Architektur und Design hat die Schweiz in den vergangenen Jahrzehnten eine weltweit führende Rolle gespielt. Nun ist auch die Modenszene zu einem pulsierenden Leben erwacht. An kreativen Leuten fehlt es nicht und auch das Know-how ist da. Ritex produziert im schweizerischen Lugano im Dunstkreis der Mode-Metropole Milano. Die inspirierende Mischung aus Italien und Schweiz scheint man den Outfits förmlich anzusehen.

Outfits fürs nächste Jahrtausend

Moderne Männer gehen mit anderen Erwartungen an die Mode heran. Sie wissen, dass Ihr Outfit viel zu ihrem Erfolg beitragen kann. Sie kennen deshalb die aktuellen Trends, aber sie wollen diese auf ihre eigene Art interpretieren. Sie sind sich gewohnt, im Beruf zu stehen, unkonventionelle Entscheide zu treffen und neue Wege zu gehen. Weshalb sich also von der Mode einschränken lassen? Der Business-Look entwickelt sich deshalb weg von der Büro-Uniform hin zum individuellen Ausdruck von Persönlichkeit.

Mit cooler Selbstverständlichkeit

Innovative Materialien und frische Schnitte verleihen dem Träger ein Gefühl von kreativer Dynamik. Das neue Jahrtausend wartet und es will erobert sein. Für den ersten Sommer im neuen Zeitalter bietet Ritex eine komplette Linie, dominiert von hellen, weichen Tönen. Synthetische Gewebe und Stretch kommen dem mobilen Leben elastisch entgegen. Die

Silhouette wird dabei flexibel auf den jeweiligen Anlass angepasst. Von der schlichten, eher strengen Klassik eines zeitlosen Zweireihers bis zur saloppen Sportlichkeit eines Vestons mit weniger körperbetonter Linie und aufgesetzten Brusttaschen. Sowieso: Mit cooler Selbstverständlichkeit lassen sich die Stücke locker kombinieren.

Realismus statt Gags

Das Schönste an Ritex: Die Outfits sehen auch an Nicht-Models perfekt aus. Sie wurden kreiert weder für konservative Traditionalisten noch sprunghafte Mode-Freaks. Gedacht sind sie für stilsichere Erneuerer, die wissen, wo es in Zukunft lang geht. Für Männer, die ein sicheres Auftreten haben, ob im Grossstadt-Dschungel oder in der Chefetage eines Glaspalastes. Für Männer, die viel Sinn für feinen Humor haben, aber nichts übrig für plumpe Gags.

Die Ritex-Kollektion Frühling/Sommer 2000

Farben: Helle Gruppen, von hellgrauen Tönen über Silber bis zu matten und stumpfen Anthrazittönen. Weiche hellblaue und gelbe Töne gemischt mit Erdtönen setzen ergänzende Akzente.

Silhouetten: Schlichte Aussagen, inspiriert von der Internationalität des Grossstadtlebens und der Möglichkeiten der Computertechnik.



Schwarzer langer Sakko mit verdeckter Knopfleiste

Ergänzt durch informelle, dekonstruierte Schnitte, eingesetzt bei ungefüllten Sakkos und der Casual-Linie.

Materialien: Hochwertige, reine Wolle in leichten Gewichten für edle Aussagen.

Ansonsten: Synthetics und Stretch. Flache Oberflächen mit synthetischem Look und speziellem Griff.



Outdoor Jacke aus beschichteter Baumwolle



Casual-Programm

Ritex AG

Funkenstrasse 10
CH-4800 Zofingen
Telefon ++41 (0)62 745 33 33
Fax ++41 (0)62 745 33 05

Gründungsjahr: 1919
Anzahl Mitarbeiter/innen (inkl. Teitzeit):
200 Produktionsstandorte: Zofingen, Lugano
Creative Director: Pasquate Merota
Tätigkeitsgebiet: Herren Oberbekleidung
Distribution Schweiz: über 300 Detailhändler
sowie PKZ und Globus.
Distribution International: Deutschland,
England, Frankreich und Italien

1. Industrie-Design-Tag im Design-Center Langenthal

design center

Der Erste war ein voller Erfolg. Ein gelungener Auftakt zu einer neuen Tradition! Mehr als 100 Interessenten sind am 1. Juli im Design-Center eingetroffen. Durch die sehr gut organisierte Veranstaltung führte die Leiterin des Design-Centers, Frau Eva Gerber, mit viel Sachkenntnis.

Eine bunte Palette verschiedener Erzeugnisse wurden vorgestellt. Referenten von Firmen, staatlichen sowie privaten Organisationen stellten in kurzen Vorträgen ihre Produkte bzw. ihre Programme vor.

Die Webmaschine MR 8300 von Sulzer wurde durch den Leiter «Neue Systeme» der Firma Sulzer, Alois Steiner, in anschaulicher Weise präsentiert. Der zweite Design-Tag in Langenthal findet am 29. Juni 2000 statt. Es lohnt sich, diesen Termin frei zu halten.

PS: Eine Reise nach Langenthal lohnt sich auch, um die permanente Ausstellung für Industriedesign im Design-Center zu besuchen.

Regula Buff

Garn- und Zwirnherstellung – Zurück zu den Wurzeln

Hans Kappeler, Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule Wattwil, Schweiz

Als langjähriger Spinnereifachmann erinnere ich mich noch gut an die ITMA'71. Damals vor 24 Jahren war im Bereich der Spinnerei das Rotorspinnen das grosse Messethema. Nicht weniger als zwölf verschiedene Hersteller stellten Rotorspinnmaschinen aus. Der schnelle Untergang des Ringspinnens wurde lebhaft diskutiert. Daneben zeigte Rieter eine absolute Weltneuheit – das Pavenaspinnen! Bei diesem Verfahren wurden die Fasern zusammengeklebt und gleichzeitig gefärbt. Eine echte Sensation! Leider hat das Pavena-Verfahren den industriellen Durchbruch nicht geschafft. Schon zwei Jahre nach der ITMA'71 wurde die Pavena-Übung abgebrochen.

Vor 12 Jahren ITMA'87 in Paris

Viele von ihnen können sich noch erinnern: Es war die Textilmaschinenexposition der unbegrenzten Möglichkeiten. Vor allem im Bereich der Spinnerei und Zwirnerei wurden unzählige Bedienungs- und Transportroboter vorgeführt. Ich erinnere an Kannentransportsysteme, Bandspleisseinrichtungen, Vorgarnspulenwechsler und Fadenansetzautomaten auf der Ringspinnmaschine. Mechanische Verbundsysteme von der Spulmaschine zur Zwirnmaschine und automatische Vorlagewechseinrichtungen an Doppeldrahtwirmaschinen usw. Vor lauter Automatik war von den eigentlichen Produktionsmaschinen praktisch nichts zu sehen. Zum ersten Mal wurden wir an der ITMA'87 mit den einzelmotorischen Antrieben konfrontiert. Ringspinnmaschinen mit 1000 Spindeln und ebenso vielen Spindeltriebmotoren gaben zu stundenlangen Diskussionen Anlass.

Nur wenige der ehrgeizigen Exponate konnten sich später in der Praxis durchsetzen.

Messthemata ITMA'99 in Paris

Schon seit längerer Zeit stand fest, dass im Bereich der Spinnerei/Zwirnertechnik keine Quantensprünge ausgestellt werden. Das wirtschaftliche Umfeld ist dafür verantwortlich, dass für Forschung und Entwicklung schon seit längerer Zeit einfach zuwenig Mittel vorhanden sind. So war es nicht überraschend, dass wieder einmal die Technologie und die kleinen Details die Messeszene beherrschte. In der Spinnerei stand das Kompaktspinnen im Vordergrund.

Spinnfasergarne mit höherer Festigkeit und Dehnung und gleichzeitig mit stark reduzierter Haarigkeit war das Gesprächsthema.

Bei den Konsumenten von textilen Produkten hatten in den letzten Jahren vor allem hochelastische Kleidungsstücke gute bis sehr gute Marktchancen. Zahlreiche Textil- und Textilmaschinenproduzenten konnten davon profitieren. In der Zwirnerei waren die elastischen Zwirne und die neue Verbindungsmöglichkeit von Elastangarn mit Spinnfasergarn oder Filamentgarn mittels Luft das aktuelle Thema.

Fremdfaserauscheidung

Bis Anfang der 90er Jahre war es technisch nicht möglich, während dem Spinnprozess Fremdfasern auszuscheiden. Als dann anlässlich der ITMA'91 in Hannover ein Garnreiniger mit Fremdfaserefassung gezeigt wurde, war das Eis gebrochen. Sehr schnell fühlten sich mehrere Maschinen- und Apparatebauer kompetent, diese alte Forderung der Garnerzeuger zu erfüllen. Neben der Fremdfaserauscheidung im Endprodukt propagierten andere das Auscheiden am Anfang des Spinnprozesses. In der Zwischenzeit gehören Fremdfaserauscheider sowohl am Anfang wie am Ende des Spinnprozesses zum Standard.

Erstmals zeigte Loptex (Inhaber ist übrigens Dr. Spinner, der ehemalige Besitzer von Löpfen) ein Fremdfaserauscheidergerät.

Das Gerät ist relativ einfach aufgebaut. Insbesondere wird der Luftstrom, in welchem die Flocken transportiert werden, nicht nennenswert gestört. Zwei Zeilen von Fotozellen betrachten den Faserstrom von beiden Seiten.

Fremdstoffe, die sich in ihrer Farbe oder Helligkeit vom Rohmaterial unterscheiden, werden erkannt und mittels Pneumatikventile in einen Behälter ausgeblasen. Die Funktion ist bei voller, ungebremster Transportgeschwindigkeit der Faserflocken gewährleistet. Die Fremdstoffe werden mittels mit sehr kurzer Reaktionszeit ausgeblasen.

Trützschler beschäftigt sich schon seit längerer Zeit mit der Ausscheidung von Fremdfasern in der Putzerei (Abb. 1). Der Securomat welcher Fremdstoffe, Festteile und andere unerwünschte Elemente feststellen und ausscheiden kann wurde neu konzipiert. Im weiteren zeigte Trützschler einen Prototyp im Bereich der Fremdstoffausscheidung. Dieser kommt am Schluss der Putzereinlinie zum Einsatz, nämlich dann, wenn die Flocken schon sehr fein aufgelöst sind. Der Fremdstoffdedektor ist auf das drehende Schlagorgan gerichtet. Infolge der dunklen Oberfläche des Schlagorgans sind Fremdstoffe besonders gut erkennbar. Unmittelbar nach der Erkennung von Fremdstoffen werden diese mittels reaktionsschnellen Luftdüsen ausgeblasen.

Auch Jossy beschäftigt sich mit dieser Thematik. Den schon seit längerer Zeit erprobten «The Vision Shield» gibt es neben der senkrechten neu jetzt auch in der waagrechten Variante. Die Schnellausscheideklappe wurde durch Luftdüsen ersetzt. Dadurch kann beim Auscheiden

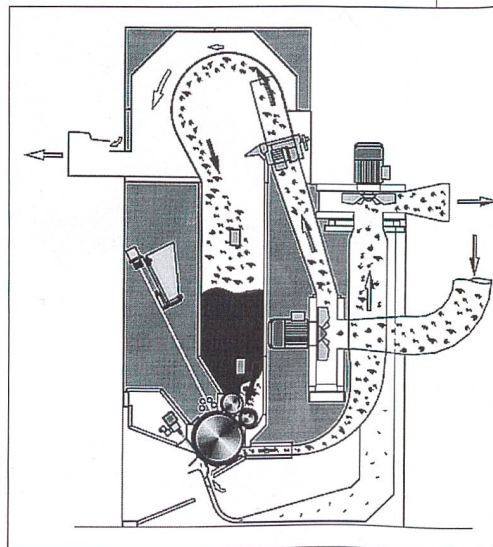


Abbildung 1

von Fremdfasern die Ausscheidemenge von Gutfasern erheblich reduziert werden.

Karden

Nach wie vor wird den Karden grösste Aufmerksamkeit geschenkt. Marzoli, Rieter und Trützschler sind die wichtigsten Kardenproduzenten. Vor vierzig Jahren waren Produktionsmengen von ca. 3 kg/h und Maschine an der Tagesordnung. Die heute propagierten Produktionsmengen von 100 kg/h und mehr pro Karde versetzen auch versierte Spinnereifachleute ins Staunen.

Perfekte Kardierarbeit, ohne die Fasern zu schädigen, setzt neue Raffinessen voraus. Die Karde C 51 von Rieter ist neu mit einem integrierten Tambour- und Deckelschleifsystem ausgestattet. Dadurch soll bei minimalem Wartungsaufwand konstante Kardierqualität erreicht werden. Über die gesamte Lebensdauer einer Tambourgarnitur sind bis ca. 400 Schleifzyklen vorgesehen. Es versteht sich, dass bei den heutigen sehr kleinen Zahnschleifsteinen nur sehr geringe Materialmengen wegschleifen darf.

Trützschler hat die neue Karde DK 903 mit einer integrierten Online-Nissenkontrolleinrichtung ausgestattet. Faser- und Schalennissen sowie Trashpartikel werden permanent gezählt und an die Maschinensteuerung weitergegeben. Erstmals können die Wanderdeckel zentral verstellt werden. An jeder Kardenseite wird ein Stellglied manuell oder motorisch gedreht. Dadurch vergrössert oder verkleinert sich der Abstand aller in Arbeitstellung befindlichen Deckelstäbe zum Tambour. Nun ist es nur noch ein kleiner Schritt. In Zukunft werden die Deckel in Abhängigkeit der Nissenanzahl und Trashpartikel automatisch eingestellt.

Crosol, der bekannte Tandemkardenbauer aus England, war in Paris nicht vertreten. Dafür zeigte Rosique, der Spanische Kardenbauer, dass die Zeit der Tandemkarden noch nicht vorbei ist. Rosique kombiniert eine Walzenkarde mit einer Wanderdeckelkarde. Diese erstmals ausgestellte Version eignet sich vor allem für das Kardieren von Chemiefasern mit Faserlängen von 50–60 mm.

Trützschler baute in die Kannenpresse der Karde ein Streckwerk ein. Solche Streckwerke, im Kardenauslauf eingebaut, sind eigentlich nichts Neues. Anfang der 70er Jahre, zu Beginn des Rotorspinnens, wurde verschiedentlich versucht, Kardenbänder einzeln zu parallelisieren und zu vergleichmässigen. Alle Varianten sind

Combing / With C•A•P•D to E 62, E 72

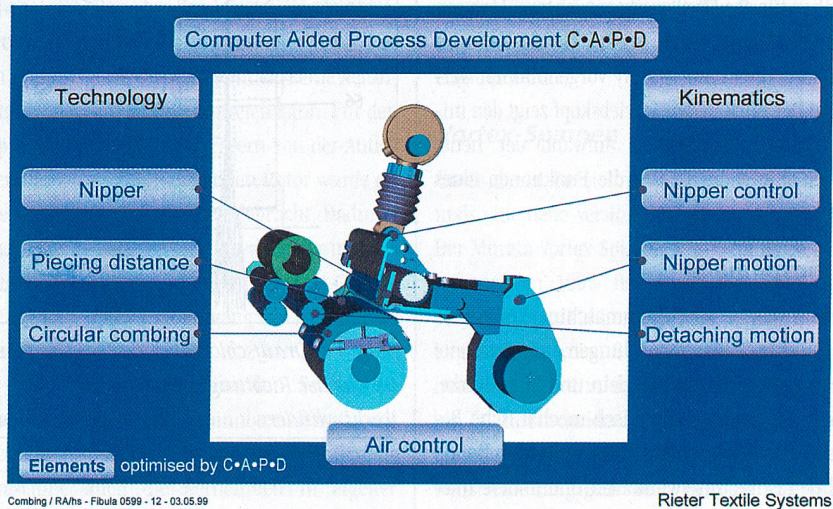
RIETER


Abbildung 2

aber fehlgeschlagen. Für das Vergleichmässigen und Parallelisieren von Kardenbändern ist ein Doublrierprozess notwendig. Eine Doublriermöglichkeit besteht aber an der Karde nicht. Es bleibt deshalb abzuwarten, welche anderen Strategien Trützschler mit dieser Konstruktionsvariante anstrebt.

Kämmerei

In der Kämmerei hat Rieter mit der Type E 72 die Messlatte kurz vor der Jahrtausendwende sehr hoch gesetzt. Allgemein muss man zur Kenntnis nehmen, dass Rieter gegenüber den andern Mitbewerbern den Technologievorsprung weiter vergrössert hat. Mit computerunterstützter Prozessentwicklung konnten fundierte Zusammenhänge von Kinematik und Technologie erkannt werden. Dadurch wurde es möglich, die Kammspielzahl auf 400 Umdrehungen pro Minute zu erhöhen. Dies entspricht immerhin einer Produktivitätssteigerung von fast 15% (Abb. 2).

Strecken

Bei den Strecken sind es vor allem Rieter, Toyota, Trützschler und Vouk-Marzoli, welche sich den Markt teilen. Rieter hat vor ca. zwei Jahren die bewährte Type RSB 951 durch die Type RSB-D 30 ersetzt. Sie erschien als erste Rietermaschine in der neuen Farbkombination und im neuen Design. Technologisch wurde das «Drei-über-Dreizylinderstreckwerk» durch ein «Vier-über-Dreizylinderstreckwerk» ersetzt. Dadurch konnte das Laufverhalten noch etwas verbessert werden. Offenbar ist die neue Maschine im

Markt sehr erfolgreich, wurden doch in nur zwei Jahren mehr als 1000 Strecken von dieser neuen Type verkauft.

Trützschler, welcher vor Jahren die Strecke und die Streckentechnologie von Zinser übernommen hat, beginnt sich im Markt zu etablieren. Die Type HSR 1000 ist mit einigen Besonderheiten, wie z. B. einem speziellen Messtrichter im Einlauf, getrennten Antrieben für Ein- und Auslaufzylinder und einem übersichtlichen Absaugsystem, ausgestattet. Als Streckwerk wird wie bei Rieter ein Vier- über Dreizylinderstreckwerk eingesetzt.

Flyer

Bei den Flyern ist die Zeit der aufwendigen mechanischen Antriebe endgültig vorbei. Konus- und Umlaufgetriebe wurden durch elektronisch gesteuerte Invertoren ersetzt. Die meisten Flyer haben separate Antriebe für:

- das Streckwerk
- die Flügel
- die Spulen und die Spulenbank.

Zinser präsentierte den neuen Flyer, die Type RO-WE-MAT 670, erstmals auf einer Messe. Die Maschine ist mit einem integrierten vollautomatischen Doffer ausgestattet. Das Besondere an der Dofferkonzeption ist, dass die Doffereinrichtung die Bedienung des Flyers sehr wenig beeinträchtigt und die vollen Vorgarnspulen manuell oder maschinell umgesetzt werden können.

Nachdem Grossenhainer in finanzielle Schwierigkeiten geraten ist, ist die Zukunft der Firma und damit des gut konzipierten Flyers al-

les andere als gesichert. Die Maschine wurde in Paris auf einem Fremdstand ausgestellt. Neu stehen für den Streckwerksantrieb zwei Motoren zur Verfügung. Das heisst, Titeränderungen können direkt am Display vorgenommen werden. Der Blick in den Antriebskopf zeigt den minimalen mechanischen Aufwand der heute noch notwendig ist um die Funktionen eines Flyers zu gewährleisten.

Ringspinnerei

Obwohl an der Ringspinnmaschine einige nennenswerte Weiterentwicklungen, wie getrennte Antriebssysteme für Spindeln und Streckwerke, oder neuartige pneumatisch-mechanische Belastungsarme für das Streckwerk oder Doffen ohne lästige Unterwindfäden und andere interessante Neuheiten gezeigt wurden, interessierten sich die Fachleute praktisch nur für das Streckwerk und die nachfolgende Fasereinbindezone. Kompaktspinnen ja oder nein und mit welchem System war die allgegenwärtige Frage.

Blenden wir zurück zur ITMA'91. Damals zeigte Fehrer eine Ringspinnmaschine bei der aus einem Band zwei Garne gesponnen werden konnten. Die Entwicklungsingenieure von Rieter erkannten bei diesem Verfahren eine Möglichkeit, Ringspinngarne mit speziellen Eigenschaften zu spinnen. «Spinnen ohne Spinn dreieck» war das Thema. Daraus resultieren Garne mit stark reduzierter Haarigkeit, erhöhter Reissfestigkeit und erhöhter Dehnung, was ein besonders hohes Arbeitsvermögen ergibt.

Rieter entwickelte dieses Verfahren in den letzten acht Jahren zur industriellen Reife. Beteiligt waren am Anfang auch drei, später eine Schweizer Baumwollspinnerei. Seit zweieinhalb Jahren produzieren die ersten Maschinen unter industriellen Bedingungen. In Paris wurde nun diese Entwicklung erstmals einer breiteren Öffentlichkeit vorgestellt. Grundsätzlich geht es

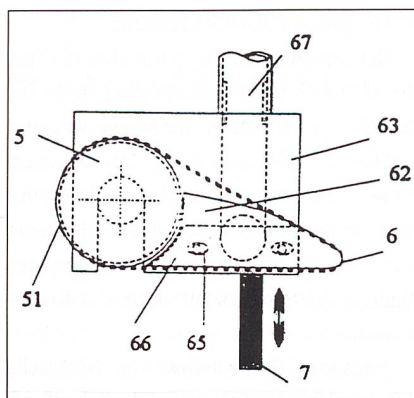


Abb. 3 b: Verdichtungseinheit

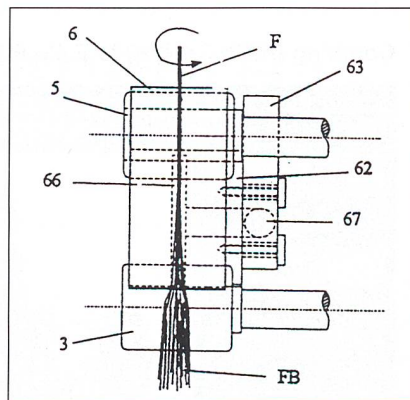


Abb. 3 c: Draufsicht auf die Transportebene aus der Richtung unterhalb der Streckwerkszylinder

beim Kompaktspinnen darum, das verzogene Faserbändchen vor dem Eindrehen möglichst schmal anzuordnen, so dass beim Eindrehen praktisch keine Randfasern vorhanden sind. Für die Fachleute heisst das «Spinnen ohne Spinn dreieck» (Abb. 3 a-c).

Neben Rieter zeigten auch Zinser, Süssen und M.A.L. Kompaktspinnmaschinen. Zinser, Süssen und M.A.L. können im Moment noch keine nennenswerten Erfahrungen aus der Praxis vorlegen. Mit ihren Exponaten haben sie aber mitgeholfen, dass das Kompaktspinnen an der ITMA'99 einen zu hohen Stellenwert erlangte.

Noch gibt es wenige Fertigartikel welche aus Kompaktgarnen hergestellt werden. Der Endverbraucher kennt die besonderen Eigenschaften dieser Garne und die daraus hergestellten Flächengebilde noch nicht. Das Einzige, was wir wissen, ist, dass sich die Kompaktgarne in der Weiterverarbeitung wesentlich besser verhalten als konventionell gesponnene Ringspinngarne. Dem stehen aber höhere Garnherstellungskosten gegenüber. Es bleibt zu wünschen, dass die Weiterverarbeiter (sprich Webereien, Strickerien und Stickerien) sich dieser Tatsache bewusst sind und für diese neuen Garne auch in Zukunft einen fairen Preis zahlen.

Spulmaschinen

In der Automatenpulerei interessierte der neue Autoconer 338 von Schlafhorst. Konzeptionell der Vorgängertypen 238 ähnlich, im Detail aber mit einigen Neuheiten ausgestattet. So wurde der Fadenlauf weiter optimiert, der Sanftanlauf- und die Bildstöreinrichtung verbessert. Neu wird der Faden während dem Spulprozess permanent sensorisch überwacht, sodass offenbar eine weitere Leistungssteigerung mög-

lich wird. Welche Garne bei welchen Bedingungen sich aber mit einer Spulgeschwindigkeit von 2000 m/min spulen lassen, bleibt auch in Zukunft Aufgabe der Spulotechnologen.

Schlafhorst kann während dem Spulprozess die Fadenspannung permanent messen und den Fadenspanner in Abhängigkeit der Fadenspannung regulieren. Daraus resultiert eine gleichmässige Spulendichte bei verbesserter Fadenverlegesicherheit, wodurch die Garne in der Weiterverarbeitung noch bessere Ablaufeigenschaften erhalten sollten. Was jetzt noch fehlt, ist der Einbau einer nach oben begrenzten, selbstverständlich individuell einstellbaren maximalen Fadenzugkraftgrösse. Dadurch kann verhindert werden, dass die Garne mit zu hoher Fadenspannung gespult werden.

Auch bei Murata waren einige Neuheiten feststellbar. Einiges Aufsehen erregte die sogenannte Perla-Einrichtung. Eine unterhalb des Fadenspanners angebrachte Luftdüse ist in der Lage, die Haarigkeit der Garne um 20-30 % zu reduzieren. Im weiteren wurde die Luftspless-einrichtung weiter verbessert und die Aufwicklung neu so konzipiert, dass durch einfache Umstellung Z-gedrehte Garne in p-Wicklung und S-gedrehte Garne in q-Wicklung gespult werden können. Dass sich die Einrichtung für das Glätten der Spleissstellen mit einem befeuchteten Filztuch in der Praxis bewähren wird, ist eher unwahrscheinlich.

Savio, als weiterer langjähriger Spulmaschinenbauer zeigte ebenfalls eine neue Maschine. Von der Konzeption her sind sich Murata, Savio und Schlafhorst sehr ähnlich. Auch Savio misst permanent die Fadenspannung und regelt mit dem gemessenen Kraftwert den Fadenspanner. Mechanik wird bei den Italienern noch etwas ausgeprägter eingesetzt als bei Murata und Schlafhorst. Interessant war die Feststellung, dass neben dem pneumatischen Fadenspleisser von Mesdan nach wie vor der von

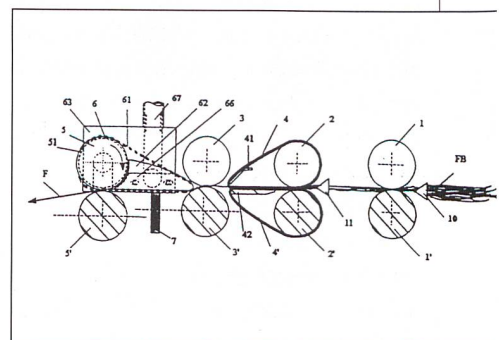


Abb. 3 a: Zylinder DR-Streckwerk mit perfektem Oberriemchen

Savio, vor ca. zwölf Jahren entwickelte mechanische Spleisser eingesetzt wird.

Bei der Qualitätsdatenerfassung auf den Spulmaschinen nehmen die Garnreinigungsanlagen einen immer grösseren Stellenwert ein. Neben der Fremdfasererkennung werden die Garne jetzt mit einem Oberflächenindex verglichen. Dadurch können Ausreisser-Kopse in Bezug auf Haarigkeit, Nissigkeit und Ungleichmässigkeit erkannt werden. Löpfe garantiert auch eine Erkennung von Ausreisser-Kopsen in Bezug auf Imperfektionen, Moiré und Fehlerschwärmen. Mit der auf den Copsen angebrachten Strichcodierung ist die Spinnstellen-Identifikation gewährleistet.

Zellweger hat zur ITMA die neue Garnreinigungsanlage «Uster Quantum Clearer» auf den Markt gebracht. Für die Erfassung der Garneigenschaften kann eine kapazitive oder optische Messzelle eingesetzt werden. Die Fremdfasern werden mit einer separaten Messeinrichtung erkannt. Mit wenigen Kenndaten und dank intelligenter Technik sucht sich die Garnreinigungsanlage die optimale Reinigungskurve selber. Im weiteren ist es jetzt möglich, dass aufgrund der gemessenen Garnfehler Webwaren und Maschenwaren bildlich dargestellt werden können. Die Garneigenschaften bezüglich Ungleichmässigkeit, Imperfektionen, Klassierung der Spleisse und Fremdfasern werden online gemessen und registriert. Eine Datenverwaltung sichert den späteren Zugriff zu den gemessenen Garneigenschaften. Es ist offensichtlich, die Offline-Prüfung wird mehr und mehr verdrängt.

Durch die von Löpfe entwickelte Spinnstellen-Identifikation kann nun auch das Ringgarn auf dem Spinnkops einfach etwas verspätet, eben auf der Spulmaschine, online geprüft werden.

Rotorspinnen

Seit Jahren herrscht im Bereich des Rotorspinnens gedämpfte Stimmung. Die Zielsetzung, bis zum Jahrtausendwechsel einen Marktanteil von ca. 30% zu erreichen, wurde weit verfehlt. Rieter, Schlafhorst und Savio konnten den Bedarf an neuen Rotorspinnmaschinen mehr als abdecken. Umso erstaunlich ist die Tatsache, dass mit Süssen ein neuer Mitbewerber am Markt erscheint. Als langjähriger Lieferant von Rotorspinnboxen für Schlafhorst ist Süssen selbstverständlich kompetent, mindestens Rotorspinnmaschinen mit ausgereifter Spinntechnologie zu liefern.

Kernstück der neuen Rotorspinnmaschine von Süssen ist die Spinnbox mit zwei wesentlichen Neuheiten. Im Bereich des Bandeinlaufs wurde die Bandklemmung so konzipiert, dass in Abhängigkeit der Bandfeinheit keine Veränderung der Auflösezone eintreten kann. Für den optimalen Übergang der Fasern von der Auflösewalze zum schnelldrehenden Rotor wurde eine zusätzliche Luftquelle angebracht. Dadurch kann die Reinigungswirkung nach der intensiven Faserauflösung verbessert werden. Gleichzeitig wird auch der Übergang der Fasern zum Rotor verbessert.

Die Rotorspinnmaschine von Schlafhorst hat neu eine eigene Spinnbox. Damit will Schlafhorst beweisen, dass sie neben der Grundmaschine auch die Kerneinheit in eigener Kompetenz bauen können. Das Kernstück dieser neuen Rotorspinnmaschine bildet die berührungslose Axiallagerung des Rotors mit Permanentmagneten. Im weiteren setzt Schlafhorst auf eine neuartige Oberflächenbehandlung der Spinnenelemente. Diese 3d-Coating-Beschichtung wurde von Schlafhorst selbst ent-

wickelt und soll dazu beitragen, die Lebensdauer der Verschleissteile zu erhöhen. Mit angepassten Beschichtungen soll für die verschiedensten Faserstoffe maximale Spinnstabilität erreicht werden.

Vortex-Spinnen

Unter dieser Bezeichnung zeigte Murata erstmals eine neue Version des Luftdüsenspinnens. Der Murata Vortex Spinner wurde für die Verarbeitung von 100% Baumwolle konzipiert. Es wird eine Spezialdüse eingesetzt, welche in der Lage ist, neben dem Einbinden der Fasern auch noch Kurzfasern in der Grössenordnung von 4 bis 7% auszuschneiden. Die Ausspinnngrenze soll zwischen 15 und 60 tex liegen. Die Garnstruktur weist eine längsgerichtete, gedrehte Faserlage bei geringer Haarigkeit auf. Auf den ersten Blick ist dieses Vortex-Garn dem Ringgarn sehr ähnlich.

Die Vortex-Spinnmaschine wurde mit einer Spinnengeschwindigkeit von 350 m/min durchgeführt. Wie wir das von den Japanern gewöhnt sind, lief die Maschine auf dem Messestand per-

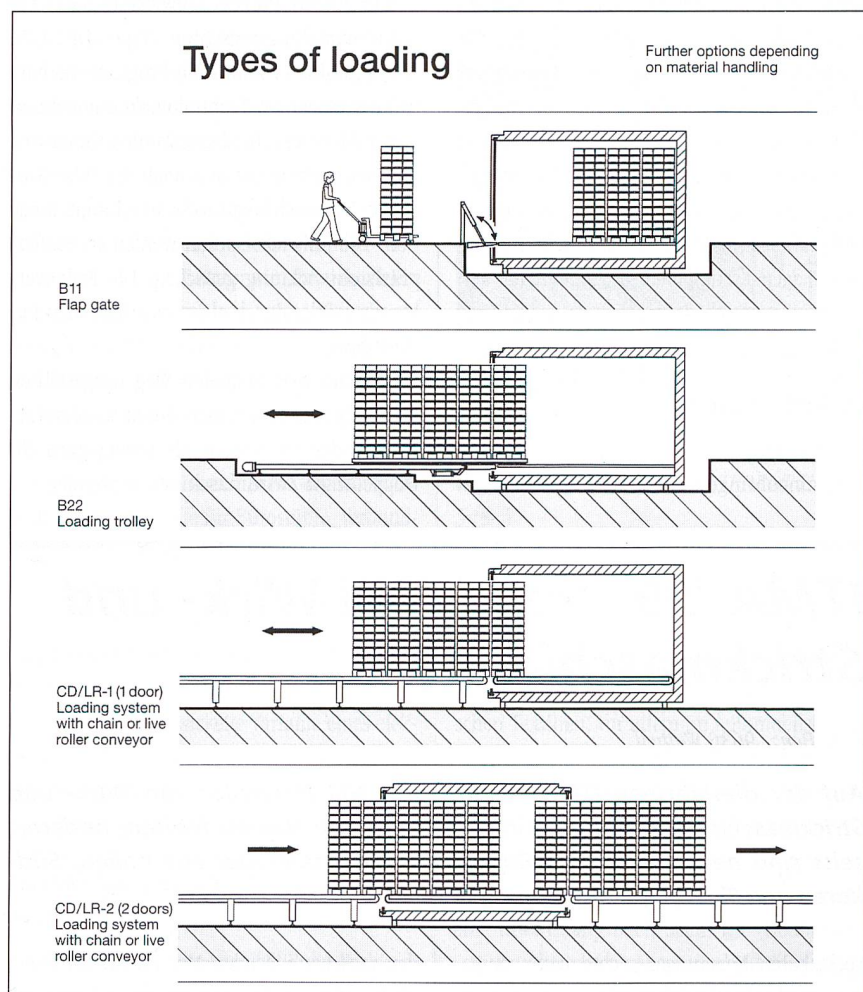


Abb. 4: Dämpfanlage von Xorella.

fekt. Auch der automatische Fadenbruchbeher mit dem integrierten Spulenwechsler arbeitete absolut störungsfrei. Im Moment beträgt die maximale Spinnengeschwindigkeit 400 m/min. Im Hause Murata spricht man von einer möglichen Spinnengeschwindigkeit von gegen 800 m/min. Aus Erfahrung wissen wir, dass sich eine Garnart auf dem Markt nur durchsetzen kann, wenn die Garneigenschaften verglichen mit dem konventionell gesponnen Ringgarn einigermaßen vergleichbar sind. In diesem Fall müssen wir aber beachten, dass eventuell eine bis zu 40-fache Produktivitätssteigerung gegenüber dem Ringspinnverfahren möglich sein könnte. Dann so meine ich, ist

- das Selfaktorspinnen das Spinnverfahren des 19. Jahrhunderts,
- das Ringspinnverfahren das Spinnverfahren des 20. Jahrhunderts und
- das Luftdüsenspinnen das Spinnverfahren des 21. Jahrhunderts.

Dämpfen

Die Gewohnheiten ändern sich. Wurden die Kreuzspulen bis vor kurzem noch mehrheitlich in Kartonschachteln verpackt, so können wir heute feststellen, dass immer mehr Garne in der offenen Palettenverpackung zum Versand gelangen. Xorella ist sich dieser Tatsache offenbar bewusst. Als einziger Hersteller von Dämpfern zeigte Xorella eine rechteckig konzipierte Dämpfanlage. Dadurch wird es möglich, bis zu zwölf Lagen Kreuzspulen mit einem Hub von 150 mm aufzuschichten und vor der Endverpackung zu dämpfen (Abb. 4).

Fachmaschinen

Bei den Fachmaschinen war vor allem das Zusammenbringen von hochelastischen mit

niedrigelastischen Garnen ein grosses Thema. Vor allem im Bekleidungssektor sind elastische Flächengebilde auch in Zukunft sehr gefragt. Bis heute wurden diese elastischen Zwirne vorwiegend nach der Umzwirnmethode auf Hohlspindelmaschinen produziert. Zahlreiche Zwirner möchten nun diese elastischen Zwirne auch auf den schon installierten klassischen Doppeldraht-Zwirnmaschine herstellen. Allerdings ist der dazu notwendige Fachprozess nicht ganz einfach.

In gemeinsamer Entwicklungsarbeit haben Heberlein und SSM ein Verfahren entwickelt, um ein- oder mehrere Stapelfasergarne mit einem Elastangarn schiebefest zu verwirbeln, ohne dass ein Filamentgarn verwendet werden muss. Die Verbindung erfolgt mit der speziell für diesen Prozess entwickelten Luftdüse SpunJet. Mit einem Luftdruck an der Düse von 2 bis 5 bar werden Aufwickelgeschwindigkeiten von bis zu 800 m/min erreicht. Mit dem neuen Verfahren wird ein Titerbereich von 5 tex bis 30 tex abgedeckt.

Für diesen Prozess entwickelte SMM die Luftverwirbelungsmaschine Type DP2-C/S. Die Maschine erlaubt freie Programmierbarkeit der einzelnen Technologiekomponenten. Nur dank einer fein abgestimmten Geschwindigkeitsregelung vor und nach der Düse wird dieser Fadenschlussprozess überhaupt möglich. Die Aufwickelspulen werden in Stufenpräzisionswicklung gewickelt. Die Fadenverlegung erfolgt durch einen oszillierenden Fadenführer.

Die auf diesem neuen Weg hergestellten Verbundgarne lassen sich direkt weiterverarbeiten oder sie werden als Vorlagegarne für Doppeldraht-Zwirnmaschinen verwendet.

Zwirnerei

Saurer zeigte eine neue Generation von Doppeldraht-Zwirnmaschinen. Dabei wurde der lärmintensive Tangentriemenantrieb durch den einzelmotorischen Spindeltrieb ersetzt. Dadurch geht die Lärmentwicklung um ca. 5 bis 6 dBa zurück. Auch der Energieverbrauch sinkt in der Grössenordnung von gegen 20%. Selbstverständlich ist die Doppeldraht-Zwirnmaschine frei programmierbar einstellbar. Saurer bezeichnet diese Maschine als Version der Zukunft.

Murata zeigte im Bereich der Doppeldraht-Zwirnmaschinen eine ähnlich Entwicklungsstufe. Auch die Murata-Maschine ist mit einem einzelmotorischen Spindeltrieb ausgestattet. So stellt sich immer wieder die Frage, warum für eine bestimmte Weiterentwicklung fast immer zwei oder mehrere Maschinenproduzenten den ähnlichen Entwicklungsstand aufweisen. Offensichtlich funktioniert der Datenaustausch zwischen den einzelnen Maschinenbauern recht gut. Es stellt sich eigentlich nur noch die Frage, ob die Daten offiziell oder inoffiziell ausgetauscht beziehungsweise weitergegeben werden.

Ausblick

Für die Anwender der einzelnen Technologien sind die Entscheidungsprozesse auch nach der ITMA'99 nicht einfacher geworden. Für fast jeden Prozess steht eine breite Auswahl an Technik und Technologie zur Verfügung. Nur versierte Fachleute, welche sich in allen Belangen der Geschäftsführung auskennen, finden auch einen Ausweg aus dem komplexen Labyrinth.

gen der Maschinenbauer auf die Vereinfachung der Maschinenbedienung und Verkürzung der Rüstzeiten. Dem dienen auch der vermehrte Einsatz von Computersteuerungen sowohl einzelner Aggregate wie ganzer Maschinen und CAD-Anlagen mit spezifischen Software-Programmen.

Flachstrickmaschinen

Alle Hersteller zeigten ein breites Programm nach dem Baukastensystem von der einfachen Zubehörmaschine bis zur Hightech-Maschine für Komplettartikel wie Pullover und Grobstrickkleider. Einerseits werden Kompaktmaschinen für Fully Fashion und Komplettartikel

ITMA '99: Trends bei Wirk- und Strickmaschinen

Fritz Benz, 9630 Wattwil

Auf der diesjährigen ITMA waren rund 100 Hersteller von Wirk- und Strickmaschinen vertreten. Einige altbekannte Namen fehlten; andererseits sind neue Flach- und Rundstrickmaschinenbauer aus Italien, Südkorea und Taiwan dazugekommen.

Spektakuläre Neuerungen suchte man – ausgenommen bei Flachstrickmaschinen – vergebens; Evolution statt Revolution lautete die Devise bei

den maschenbildenden Maschinen. Mit dieser Philosophie ist den Kunden meist besser gedient. So konzentrierten sich die Anstrengun-

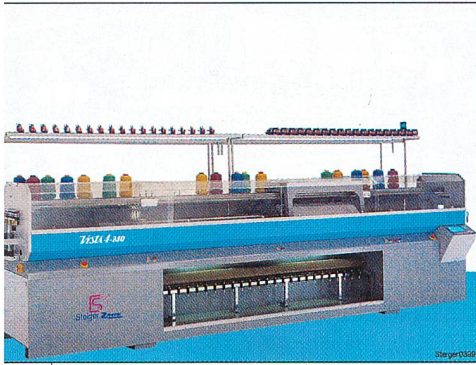


Abb. 1: Neuer 4-köpfiger Flachstrick-automat mit doppel-systemigen bügellosen Schlossplatten STEIGER VESTA MULTI

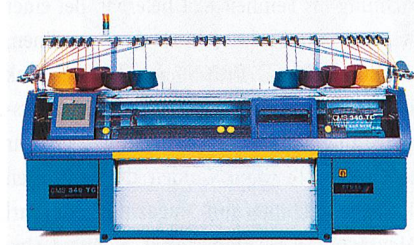


Abb. 2: Neuer 4-systemiger Kompakt-Flachstrickautomat für Fully-Fashion-Intarsia-muster mit Touchcontrol-Bedienung STOLL CMS 340 TC

mit 120 bis 130 cm Arbeitsbreite, andererseits breite Maschinen bis 250 cm Arbeitsbreite – vielfach für mehrköpfige Arbeitsweise – angeboten. Die Schlitten weisen 1 bis 4 Systeme auf, wobei die Tadembauweise (Einzel- oder gekoppelte Schlitten) weit verbreitet ist. Die höchste Systemzahl mit 2 x 4 Systemen weist ein neues Modell von Universal auf. Steiger zeigte erstmals eine 4-köpfige Maschine (Abb. 1). Der Verzicht auf Schlittenbügel erlaubt die direkte Garnzufuhr von oben ohne Umlenkung und dadurch eine gleichmässige Fadenspannung. Die motorisierten, synchron laufenden Fadenführer sind unabhängig von der Schlittenrichtung steuerbar.

Die modernen Flachstrickautomaten verfügen über kombinierte Strick/Umhängeschlösser für 3-Weg-Technik (gleichzeitig Maschen, Henkel, Nichtstricken auf derselben Nadelreihe). Universal realisiert gar die 5-Wege-Technik: lange und kurze Maschen, lange und kurze Henkel, Nichtstricken. Neben der statischen und dynamischen Maschenfestigkeitseinstellung findet die selektive Einstellung neben Universal nun auch bei einem

Typ von Stoll und Shima Seiki Anwendung. Bei den Maschinenfeinheiten dringt Stoll mit Feinheiten bis E18 und E20 bereits in Bereiche der Rundstrickmaschinen vor. Das neue Modell «Multigaue» von Stoll erlaubt, im selben Strickteil Flächen mit zwei unterschiedlichen Feinheiten und verschieden dicken Garnen zu stricken. Selbstverständlich können auf einer solchen Maschine auch Artikel in verschiedenen Feinheiten ohne Nadelwechsel gearbeitet werden. Die dabei verwendete Nadelkopfgrösse liegt in der Mitte der Feinheitsspanne. Ähnlich der Intarsiatechnik wechseln die Fadenführer. Im groben Bereich wird mit halber Nadelzahl und dickem Garn gestrickt, im feinen Bereich mit voller Nadelzahl und dünnem Garn die doppelte Reihenzahl.

Der Trend bei den neuen Hightech-Mustermaschinen geht zum integralen Stricken sowie zum Stricken von Applikationen; d. h. der fertige Pull-over samt Kragen, Knopfleisten, Taschen, usw. kommt direkt aus der Maschine. Der Einsparung von Zuschneiden und Nähen stehen allerdings die höheren Maschinenkosten und längeren Strickzeiten gegenüber. Für diese Technik werden teilweise zwei zusätzliche Nadelbetten verwendet (Stoll, Shima Seiki), wobei von erstgenannter Firma neue Mustermöglichkeiten wie schräglauflende Maschengruppen und doppelflächige Zöpfe herausgestellt werden. Shima Seiki stattet ihre diesbezüglichen Maschinen mit Umhänge-Schiebernadeln aus. Stoll hat seine gesamte Baureihe auf die neue Befehlseingabe «Touchcontrol» umgestellt (Abb. 2). Die Tastatur wird dabei durch ein Display ersetzt, auf welchem man entsprechende Symbole berührt. Das Hauptmenü ist mit international verständlichen Piktogrammen ausgestattet.

Flachstrickmaschinen finden vermehrt auch für technische Artikel als Formgestricke Anwendung, wie z. B. für verschiedene medizinische Textilien, Bezugstoffe für Bürostühle, Verbundstoffe für Schutzhelme bis zu Drahtgestricken für Katalysatoren.

Ein interessantes Zubehör für die Verarbeitung von nacktem Elastomer anstelle teurer umwundener Elastangarne auf Flachstrickautomaten stellt die neuentwickelte Variante eines elektronischen Fournisseurs (Memminger-IRO) dar. Mit diesem Fournisseur erreicht man zudem gleichlange, gerade Strickstücke.

Flachkulierwirk-(Cotton-) Maschinen

Diese Maschinen werden für Fully-Fashion-Pullover – häufig in Intarsiamusterung – eingesetzt. Da sie nur eine Nadelreihe besitzen,

sind lediglich RL-Bindungen und dadurch ein eingeschränktes Artikelsortiment möglich; die benötigten Rippränder müssen auf speziellen Flachstrickautomaten hergestellt werden. Die Vorkulierung ergibt andererseits eine schonende Garnverarbeitung. Flachkulierwirkmaschinen werden mit 4 bis 12 Wirkköpfen gebaut und sind daher besonders für grössere Stückzahlen geeignet. Die Firma Scheller bietet neuerdings Maschinen bis 39gg = E26 an und hat als führender Hersteller ihre Maschinen analog den modernen Flachstrickautomaten mit Computersteuerung und CAD-Programmierung ausgestattet. Da die neuen Hightech-Flachstrickautomaten nun auch Fully-Fashion und Intarsia ermöglichen, konnten sich nur noch die vorgenannte Firma sowie ein kleiner Hersteller von Flachkulierwirkmaschinen behaupten.

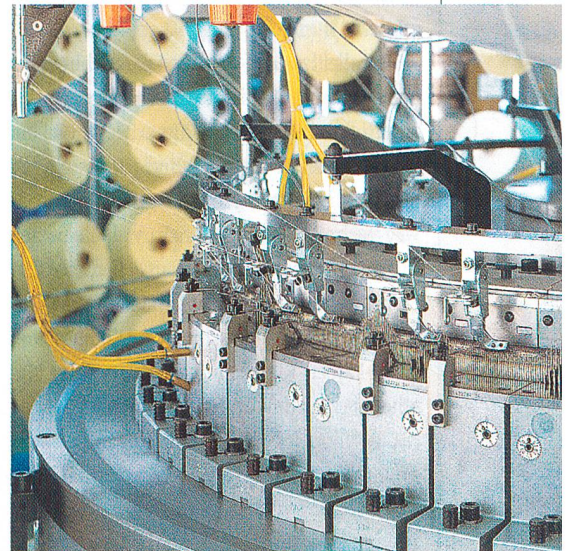


Abb. 3: RR-Jacquard-Transfer-Rundstrickmaschine mit Piezo-Technik TERROT UCC 548-T

Gross-Rundstrickmaschinen

Neben dem gesamten Bekleidungsbereich und Bettwäsche finden entsprechende Rundgestricke zunehmende Anwendung bei technischen Textilien, vor allem im Automobilsektor.

Auffallend auch bei den Herstellern von Rundstrickmaschinen ist das breite Typenprogramm – selbst bei jungen Firmen. Für Nischenprodukte wurden spezielle Modelle entwickelt. Das Angebot an Durchmessern erfuhr eine Erweiterung nach oben. RR-(Double-Jersey-)Rundstrickmaschinen sind teilweise neben 30" auch mit 34" und 38", RL-(Single-Jersey-)Rundstrickmaschinen teils auch in Gross-



Abb. 4: Beidseitig Volljacquard in Design und Struktur von RR-Jacquard-Rundstrickmaschine MAYER OVJA 1.6 EE

durchmessern von 42", 48", 54" und 60", vor allem für Bettwäsche, erhältlich. Eine RL-Maschine (Terrot) war mit Schlauchöffnung zur Verhinderung des Mittelbugs speziell bei Elastomer-Gestriken zu sehen. Die Systemzahl wurde im allgemeinen nicht erhöht, vereinzelt sogar verringert. Dagegen stiegen die Geschwindigkeiten bis 1,4m/sec. = 35/min bei 30" Durchmesser.

Parallel zu den Flachstrickmaschinen ist auch bei Gross-Rundstrickmaschinen ein Trend zu Hightech-Mustermaschinen festzustellen. Beispiele hierfür sind RL- und RR-Maschinen mit elektronischer Jacquardauswahl und 3-Weg-Technik sowie Piezo-Auswahlelementen (Terrot) für grössere Funktionssicherheit (Abb. 3) bei hohen Maschinenfeinheiten, elektronische RR-Jacquard-Maschinen in Kombination mit 4-Farben-Ringeinrichtung und/oder Maschenübertragung an jedem 3. System (Mayer & Cie., Terrot). Eine RR-Maschine mit elektronischer Jacquardauswahl in Zylinder und Ripp-scheibe (Mayer & Cie.) ermöglicht Gestricke mit unterschiedlichen Mustern auf den beiden Warensseiten (Abb. 4). Vielfältige Anwendungsbereiche erschliesst eine neue RL-Maschine mit elektronischer Jacquardplüsch-Einrichtung (Mayer & Cie.).

Dem grossen Wunsch der Rundstricker nach Verkürzung der Rüstseiten wurde mit verschiedenen Massnahmen Rechnung getragen, wie beispielsweise Fallschlössern in der Ripp-scheibe und teils auch im Zylinder (Monarch), ein Schaltroboter zur Einstellung der Ripp-schlösser in drei Positionen (Mayer & Cie.). Den grössten Schritt in dieser Richtung bedeutet jedoch eine automatische Qualitätseinstellung und -überwachung von Fadeneinlauf und -spannung mit Einstellmotoren für Qualitätsrad, Zentralkulierung und Warenabzug (Mayer & Cie.). Dabei werden am Display vorgegebene Qualitätsdaten laufend überprüft und bei Abweichungen die

Maschine gestoppt. Die Einstellungen sind reproduzierbar. Schnelleren Feinheitswechsel ermöglicht eine spezielle Vorrichtung zum Ein- und Ausbau von Zylinder und Ripp-scheibe (Mayer & Cie.).

Bei den Pelz-Rundstrickmaschinen wurde ein Prototyp (Mayer Industries) gezeigt, welcher dank weiterentwickelter Fasereinlegung in die Nadeln eine bessere Einbindung der Fasern erreicht und dadurch eine Latex-Beschichtung der Pelzrückseite erbringt.

**KETTENWIRKMASCHINEN
Kettenwirkautomaten**

Schwerpunkte dieser Maschinenart bilden Sport- und Badebekleidung sowie Automobiltextilien. Erneut sind Leistungssteigerungen bis 3300/min = 55 Maschenreihen/sec (Karl Mayer, LIBA) zu verzeichnen. Erstmals wurde ein Kettenwirkautomat in der extrem hohen Feinheit E44 gebaut, welcher bei 330 cm Arbeitsbreite mit 2000/min läuft (LIBA).

LIBA stellte einen Kettenwirkautomaten (Abb. 5) in Twin-Bauweise aus (2 Maschinen in Parallelanordnung mit gemeinsamem Gestell), welcher mit doppelter Produktionsleistung gleichzeitig zwei verschiedene Artikel bei halbem Platzbedarf und gleichem Energieverbrauch wie eine konventionelle Maschine produziert. Karl Mayer zeigte einen weiterentwickelten Hochleistungs-Kettenwirkautomaten (Abb. 6) für elastische Stoffe, welcher sich durch grössere Zuverlässigkeit (bis 1000 m fehlerfrei), geringeren Energieverbrauch sowie weniger Wärmeabgabe und Lärmemission auszeichnet.

Raschelmachines

Die hochentwickelten Raschelmachines für gemusterte Bodywear, Oberbekleidung, Gardinen und Spitzen rüstet Karl Mayer exklusiv

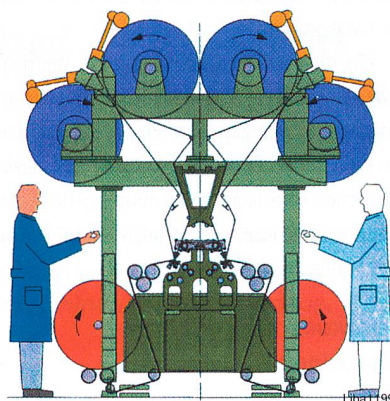


Abb. 5: Hochleistungs-Kettenwirkautomat LIBA COPCENTRA 2K-Twin

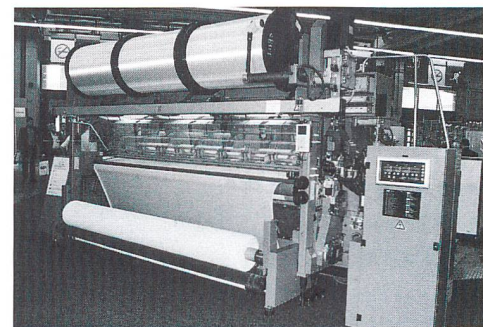


Abb. 6: Hochleistungs-Kettenwirkautomat MAYER HKS 3-1 EBA

mit neuester Piezo-Jacquardtechnik aus. Ein neues Modell für elastische Bodywear (Abb. 7) wie auch stabile DOB-Stoffe mit erhabenen, stickartigen Mustereffekten ist mit Piezo-Jacquardsystem und Einzelfaden-Selektionseinrichtung bis Feinheit E24 lieferbar. Bei einer weiteren Raschelmachine für Gardinen, Tischdecken und DOB-Stoffen konnte dank Piezo-Jacquardtechnik eine 40%ige Leistungssteigerung auf 700/min erreicht werden. Für technische Textilien wurden die bewährten Raschelmachines mit Magazinschuss (Karl Mayer, LIBA) weiterentwickelt, während eine neue Raschelmachine mit 6 Legebarren (Harry Lucas) für schmälere Breiten vorgesehen ist.

Über die Häkelgalonmaschinen sowie die Klein-Rundkettenwirk- und Klein-Rundstrickmaschinen wurde unter der Rubrik «Schmal-Maschenwaren» bereits in mittex 4/99 berichtet.

Nähwirkmaschinen

Diese Maschinenkategorie, welche verschiedenartige vorgelegte Materialien nach dem Kettenwirkprinzip verbindet, wird neuerdings der Gruppe «Kettenwirkmaschinen» zugeordnet. Einziger Hersteller ist heute Karl Mayer MALIMO. Anwendungsbereiche sind vor allem technische Textilien sowie Haus- und Heimtextilien. Den Schwerpunkt bilden die Vlies-Nähwirkverfahren Malivlies und Maliwatt, seltener die neuen Varianten Cunit und Multinit für voluminösere Qualitäten. Ein neuartiges Composite-Flächengebilde wurde auf einer Maschine Typ Malimo vorgeführt, auf welcher eine unverfestigte Glasschnitzelmatte und Parallelschüsse verbunden werden. Derselbe Maschinentyp kann auch mit multiaxialen Schusseintrag kombiniert werden.

Die ITMA 99 präsentierte ein umfassendes, technisch hochstehendes Angebot an Wirk- und Strickmaschinen. Für die Stricker und Wirker

gilt es nun, die für den jeweiligen Bedarf geeigneten Maschinen auszuwählen und die neuen Möglichkeiten auszuschöpfen. Dies wird sich jedoch nur mit hochqualifizierten Mitarbeitern auf allen Stufen realisieren lassen.



Abb. 7: Bodywear, hergestellt auf Raschelmaschine MAYER RJWB F-NE

sucher aus über 150 Ländern. Die Heimtextil ist der grösste internationale Branchentreff für Haus- und Heimtextilien und bietet den weltweit massgeblichen Orientierungspunkt für textiles Wohnen und Wohnmode. Seit über einem Vierteljahrhundert erweist sich dieses «Flaggschiff» der Wohntextil-Messen als ein optimales Kontakt- und Neuheiten-Forum, das die aktuellen Lebensstile in seine Hallen bringt und für Industrie, Handel und Handwerk den Massstab für Qualität und Kreativität setzt.

Partnerland Schweiz

Mit den Hochwertbereichen und Sonderschauen, der «Partnerland-Aktion» und dem Trend-Zentrum Halle 7 gehen die Profilierung der Angebotsbereiche und eine Akzentuierung themenspezifischer Schwerpunkte einher. Länderdarbietungen von Haus- und Heimtextilien unterstreichen mit Gemeinschaftsständen den globalen Charakter der Heimtextil. Übersichtliche Abgrenzungen und Benennungen der Angebotsbereiche werden durch die produktspezifischen Belegungen der Hallen 1 bis 10 noch verstärkt.

Bereits in Vorbereitung sind in Halle 7 von Cem Bora und Claudia Herke das Trendforum und die «wallpapertrends» mit Schwerpunkt

Tapete. Das Trendforum basiert auf den von Gunnar Frank erarbeiteten Trend-Themen und Trendfarben, die in räumlichem Kontext als gestaltete Wohnwelten präsentiert werden. In regelmässig laufenden Vorträgen wird G. Frank in Halle 7 das Trendkonzept erläutern. Die «wallpapertrends» werden ein eigenständiges Erscheinungsbild zeigen, tragen jedoch die Handschrift des Trendforums. Auf 250 m² wird das Produkt Tapete plastisch und lebendig mit akustischer Untermauerung sinnlich und emotional erlebbar gemacht.

Seit nunmehr acht Jahren kürt die Messe Frankfurt jeweils eine Nation zu ihrem Partnerland auf der Heimtextil. Für das Jahr 2000 wurde der Schweiz dieser Präsentationsbonus verliehen. Die Auszeichnung gibt der erwählten Nation die Möglichkeit, ihr Kreativpotential mit der eigenen «Handschrift» zum Thema Wohnen umfassend darzustellen. Gestalter des Partnerland-Auftritts der Schweiz ist der in Zürich geborene Designer Benjamin Thut. Im Rahmen der Partnerland-Aktion liegt der Fokus auf exklusivem, schweizerischem Wohnstil. Zielgerichtete Beschilderung und das in die gestalterische Konzeption mit einbezogene gesamte Messegelände machen die «kleine» Schweiz zu einem «grossen» Partner der Heimtextil.

Messe Heimtextil Frankfurt



Heimtextil vom 12. bis 15. Januar 2000 in Frankfurt am Main – Partnerland Schweiz

Die Heimtextil 2000 ist schon fast ausgebucht

Wenige Monate vor Beginn der Heimtextil, International Trade Fair Floor – Wall – Window Decoration & Furniture Fabrics / Bed – Bath – Table & Kitchen Linen, haben bereits rund 2550 Aussteller ihre Messeteilnahme vom 12. bis 15. Januar 2000 bestätigt. Erwartet werden über 2800 Aussteller aus ca. 60 und 72 000 Be-

Messe Frankfurt im Überblick			
	Baltic Textile + Leather	7.–10. September 1999, Vilnius	Trend-Show mit Farben, Garnen und Stoffen
	Interstoff Asia Autumn	20.–22. Oktober 1999 Hongkong	Die Interstoff für den asiatischen Kontinent
	Heimtextil Asia ASIAflor '99	3.–5. November Hongkong	Innenausstattungs-wettbewerb für Studenten
	Techtextil South America	9.–11. November 1999 São Paulo	Ausstellung für technische Textilien mit Fachsymposium
	International Textile Week	29. Februar–2. März 2000, Frankfurt	Symposium zu Fragen der Produktentwicklung und Verfahrenstechniken bei Textilien, Veredlung, Konfektion und Pflege. Innovative Vermarktungsstrategien des Einzelhandels

Herren-Mode-Woche in Köln

Alles hängt an einem Faden, beziehungsweise an einer Schnur. Das kristallisierte sich auf der Messe Herrenmode-Interjeans in Köln vom 30. 7. bis 1. 8. 1999 heraus. Alles oder nichts zeigten die Hersteller der Mode für die Frühjahr-/Sommersaison 2000. Gehalten wurde fast jedes Modell mit einem Gummiband. Sei es der Jackenbund oder die Hose sowie das Hemd. Dabei zeigten viele Unternehmen ausgesprochen breitgefächerte Kollektionen, während andere sich dagegen auf wenige Basisteile beschränkten. Endlich wieder ein Lichtblick sind die Farben. Viel Weiss, Gelb, Beige, aber auch die gesamte Grünpalette im legeren Bereich sowie die Blautöne erhellen den männlichen Modehorizont.

HERREN
MODE
WOCHE



INTER
JEANS

Synthese der «Überwürfe»

Einen fließenden Übergang gibt es bei Jacken und Mänteln zu verzeichnen. Die noch erkennbaren Mantelmodelle weisen sich als Pocketmodelle oder Kurtztrencs aus. Ein Comeback erleben auch die Raglanversionen. Beschwingt präsentieren sich Paletots. Neu sind hier natürlich die Stoffe. Beliebt sind gedoppelte Mäntel wie von Wellington of Billmore. Modisch angesagt, jedoch bei vielen Männern unbeliebt sind Kapuzenmäntel. Ansonsten weist die Materialpalette hier gerne Crash- und Crinkleausführungen sowie die neuen Paperfinishoptiken auf.

Mit viel Phantasie und ausgefeilter Schnitttechnik wurden die Jacketts entworfen. Angesetzte Knopfleisten, Taschen in der Brustnaht, Rückengürtelungen, Kapuzen und viele, viele Gummibänder halten und zieren die Jackenmodelle. Ausgefallen sind auch Mikrofaserblousons mit Strickklapptaschen und Kragen sowie eine Neuerung, nämlich einen legeren Blazer in Gipsoptik von Marc o' Polo. Andere wie Boss setzen farbige Unterarmteile oder Stehkragen oder eben die Gummibänder ein.

Die Sakkos gibt es mittlerweile in allen Ausführungen. Die altbekannten Zweiknopfmodelle werden nun wieder modisch angesagt, vielleicht mit 1 bis 2 cm Weitenunterschied, aber auch Ein- bis Vierknopfmodelle verteidigen ihre Position. Markant sind auffällige Steppnähte und kleine Armtaschen.

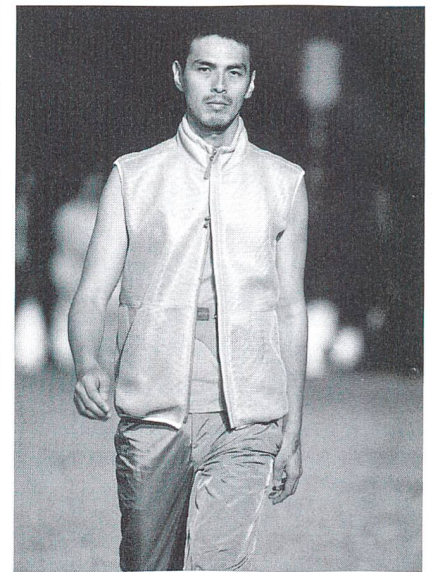
Bewegungsfreiheit mit der Hose

Nachdem sich die sehr schmalen Hosen bei dem Grossteil der Verbraucher nicht so recht durchsetzen konnte, mussten die Designer wieder das «mässig weite Modell» ins Rennen schicken. Das heisst ein Modell im modischen Bereich ohne Bundfalten, aber lässig geschnitten, für Otto Normalverbraucher dürfen es auch zwei Bundfalten sein. Nicht wegzudenken ist hier der Gummizug. Zu finden ist er im Bund, aber auch im Fussaum. Tom Tailor zeigte auch einige Overkneesmodelle mit Gummizug, eben unter dem Knie; Marc o' Polo präsentierte Nadelstreifenausführungen in Leinen mit Gummizügen. Joop! lancierte dagegen Modelle mit Reissverschlüssen am Fussaum. Gerne eingesetzt wurden auch Crinkle- (gezogene) Nähte und Knieverstärkungen.

Neben den Klassikern ist der moderne Anzug sehr funktionell geworden. Prinzipiell dominieren Einreihler. Gross ist die Taschenpalette. Da gibt es die Sicherheitstasche mit Reissverschluss, die spezielle Dokumententasche, eine Handytasche sowie im Hosenbund verborgene Kleingeld-, Schlüssel- und Kreditkartentaschen.

Luftig macht lustig

Hochsaison hat in der hoffentlich wieder heissen Saison das Shirt. Und die Modellpalette ist dementsprechend gross. Mehr für den jungen Bereich interessant, sind die wieder aufkommenden gekettelten Nähte sowie gedoppelte kontrastfarbige Ausführungen. Selbst hier finden sich Sauntunnelzüge (Boss, Tom Tailor). Einen grossen Zuspruch versprechen



Boss Sport

Foto: Hugo Boss

sich die Stricker von den superdünnen Strickshirts, als Rundhals oder Polo sowie den Longarms, die Joop!, Boss und Marc o' Polo präsentierte. Eher avantgardistisch muteten Stehkragenmodelle mit Crinkleabschluss an, wobei Crinkleshirts und Paper-touchversionen bei Marc o' Polo mehrfach angeboten wurden.

Trauerzeit beendet

Nach langen «Trauerjahren» in Schwarz und Grau durften die Hemden wieder mit Muster und Farbe brillieren. Grosse Blumen oder Schmetterlinge sowie Unterwassermotive tummeln sich wieder auf der starken Männerbrust. Ebenso beleben kräftige Farben wie Gelb oder Orange sowie ein kräftiges Grasgrün als Uni- ausführungen oder Ton-in-Ton-Ausführungen das Bild. Immer verstärkter setzen sich Pullunder in Szene, um bei kühlen Sommerabenden auszuhelfen. Westen wurden entweder in superleichten Daunen(!)-qualitäten oder Polyester-mischungen vorgestellt. Relativ wenig konnte man Sweats sichten. Wenn, wiesen auch sie Taschen im Brust und Armbereich wie bei Tom Tailor sowie Gummizüge im Saumbereich auf.

Viel weisser Stoff, und zwar mit Strukturstreifen, satinierten Moulinéeffekten sowie als Jacquard- und Gobelingewebe, wurde im Gesellschaftsbereich eingesetzt. Sehr beliebt zum repräsentieren, wie bei Licona, waren komplette Kombinationen in Weiss, wobei der Gehrock hier als Favorit gilt. Nach wie vor angesagt, weil

viel gefragt, sind Stylings, die später auch im Alltag getragen werden können.

Strittiges Blau

Kupfer heisst das Zauber- und Materialwort für das neue Jahrtausend im Young-Fashionbereich. Kupferbeschichtungen und Nähte sollen UV-Strahlen effektiv reflektieren. Überhaupt wird hier, was das Material und die Formen angeht, wild gemischt. Knappe knallige Bustiers oder Shirts werden zu weiten, hängenden Jeans kombiniert. Trendsetter ist hier die Firma FUBU, die den Grossteil der Youngsters mit diesen Hosen ausstattet.

Bei den Jeans streiten sich die Geister. Viele setzen wieder auf die Bleached und Used Optik, während andere wie Pepe für die vornehme Ultra-Dark Versionen plädieren. Ein Gesamtlook wird hier angeboten, von Kapuzenoberteil mit Bauchtasche, über Jacke bis hin zur Hose in Superdarkdenim mit dunklen Nähten. Abgegriffene Kanten und aufgescheuerte Knie setzte Joop! in Szene, während Lee Chinz Applikationen am Po bevorzugte. Workerausführungen und verstärkte Steppungen bleiben ein Thema. Ganz vereinzelt blitzte auch die Modefarbe Gelb auf.



Marc O'Polo

Gelb blitzte auch häufig bei den Kollektion auf der CPD in Düsseldorf vom 1. bis 4. 8. 1999 auf. Bei manchen Kollektionen wie Nicowa oder Joseph Janard wurde überhaupt kräftig im Farbtöpf gerührt. Himbeer, Weiss, Grün und Terracotta wurden ebenfalls auf die sehr femininen Kol-



Street Vibes Show

Foto: Köln Messe

lektionen gepinselt. Shootingstar wird im Frühjahr/Sommer 99 der Ballon, egal ob als Rock, Kleid oder Hose. Gerafft oder gefältelt, mal mit Band, mal ohne, wird sehr häufig. Canots, seitlich geknöpft, ärmellose Polos oder Stehkragenshirts, siehe S. Oliver und Cartoon, werden der Renner. Superleichte Kettnetzhemden mit Metallfäden, wie von Marc o'Polo, haben grosse Chancen. Crepe oder glitzerbeschichtete Materialien sind bei Jacken angesagt, wobei leichte Blousons in allen Längen, mit Bändchen versteht sich, in konfektionierter Aussage tonangebend sind. Röcke plustern sich ballon- oder tulpenförmig auf, wie bei Joseph Janard und Marc o'Polo, und laufen in allen Längen daher.

Für Kleider gilt das gleiche, wobei ärmellose Varianten und Spaghettiversionen vorrangig sind. Hosen präsentieren sich bequem weit und haben meist irgendwo eine Gummi- bzw. Bändchenzug. In die Unterwasserwelt werden Dessin-Liebhaber geführt, wobei oberirdische Wesen wie Schmetterlinge und auch Blumen durchaus ihre Rollen behaupten.

Martina Reims

Die Schlagzeilen

- Branche für das neue Jahrtausend gut gerüstet
- Dynamischer Start des «Bündnis für Mode»-Kooperation Köln/Düsseldorf
- Besucherplus mit über 44 000 Einkäufern aus rund 100 Ländern (4%) aus dem Ausland
- Steigerung des Gesamtbesuches um rund 8%, aus dem Ausland um nahezu 10%
- Lifestylekonzept positiv aufgenommen
- Claude Montana mit Weltpremiere seiner neuen Kollektion in Köln

ispo 99 Sommer mit positivem Ergebnis



Hochsommerliches Wetter, ein offensichtlich guter Abverkauf von Sommersportartikeln im internationalen Sportfachhandel und ein von allen Seiten gelobtes Ambiente auf der Neuen Messe München sorgten mit dafür, dass die ispo 99 Sommer, 51. Internationale Fachmesse für Sportartikel und Sportmode München vom 1. bis 4. August 1999 für alle Beteiligten zum Erfolg wurde. Die 1628 Aussteller aus 47 Ländern – die bisher höchste internationale Beteiligung an einer ispo seit 1970 – waren mit den Ergebnissen ihrer Messebeteiligung zufrieden, wie auch die Fachbesucher aus rund 100 Ländern. Die Zahl der Fachbesucher stieg gegenüber dem Vorjahr mit über 33 000 Registrierungen nochmals leicht an.

Die ispo 99 Sommer konnte gemäss den Ergebnissen der Befragungen noch einmal die Qualität der Besucher steigern. Eine leitende Position in ihrer Firma hatten nach eigener Aussage 81% der Fachbesucher inne (+7%), und der Anteil der Besucher mit Entscheidungskompetenz stieg auf 93% (+5%).

Leitmesse IMB 2000: Jubiläum im neuen Jahrtausend

Die IMB, die weltweit grösste und internationale Messe für Bekleidungsmaschinen und



Textilverarbeitung, feiert im neuen Jahrtausend einen runden Geburtstag: Zum zehnten Mal treffen internationale Aussteller und Besucher in Köln zum wichtigsten Ereignis der Branche vom 30. Mai bis 3. Juni 2000 zusammen.

Die IMB 2000 wird nahtlos an die erfolgreichen Vorveranstaltungen anknüpfen. Über 700 Unternehmen aus rund 40 Staaten (IMB 97: 704 aus 37) zeigen das globale Spektrum an Maschinen, Anlagen, Logistik und Fertigungstechnologie für die Bekleidungsindustrie und die Textilverarbeitung. Dabei ist Internationalität Trumpf: ca. 65 Prozent ausländische Anbieter werden erwartet.

Die IMB 2000 führt den weltweiten Informationsbedarf und die Orderkompetenz von hochrangigen Fachbesuchern aus aller Welt mit dem international umfassendsten Angebot an Maschinen, Elektronik und Fertigungstechnologie für die Bekleidungsindustrie und die Textilverarbeitung zusammen. Dazu zählen neben den traditionellen Fertigungsländern insbesondere auch Fachbesucher aus den neuen Wachstumsregionen der Bekleidungsfertigung, wie z.B. aus Osteuropa, Asien und Südamerika.

Mit einem erweiterten Angebotsspektrum wird die IMB 2000 der sich stetig verändernden Situation auf dem Welt-Bekleidungsmarkt gerecht, sorgt für zusätzliche Impulse und stellt die Weichen für künftige Entwicklungen.

Integriert werden die Schwerpunkte «Maschinen/Verfahren zur Konfektion technischer Textilien» sowie «EDV, Logistik, Transport, Dienstleistungen». Von der Modell- und Zuschnittvorbereitung über EDV-gestützte Versand- und Lagersysteme bis hin zur logistischen Organisation präsentiert die IMB 2000 Lösungen für alle Stufen der Bekleidungsherstellung und Textilverarbeitung.

Die Angebotsbereiche der IMB 2000 im Überblick:

- Näherei
- Zuschnitt
- Produktaufbereitung
- Konfektion technischer Textilien
- EDV, Logistik, Transport, Dienstleistungen
- Qualitätsmanagement, Medien

KölnMesse: Tel.: +49 221 821-0,
Fax: +49 221 821 2574

Denkendorfer Kolloquium «Textile Mess- und Prüftechnik» 9. und 10. November 1999 in der Festhalle Denkendorf

Bösch, M. TREVIRA GmbH & Co.	Bedeutung der Kräuselungsmessung für die Verarbeitbarkeit und Eigenschaften von Textilien
Schneider, H. LENZING AG	Neuester Stand der ONLINE Kräuselungsmessung
Dr. Mörschel, U. TEXTTECHNO GmbH & Co. KG	Automatisierte Kräuselungsmessung an Stapelfasern
Mavely, J. ITV DENKENDORF	Verarbeitungsverhalten von Stapelfasern – Einflüsse und deren Ermittlung
Dr. Weigel, J. SCHILL & SEILACHER GmbH & Co.	Bedeutung der Spinnpräparation / Avivage zur Herstellung und Verarbeitung von Chemiefasern
Sandrieser, E. LENZING AG	Automatisierte Bestimmung der Avivage an Filamentgarnen
Gübeli, H. TREEPOINT	Materialprüfung mit dem Morapex-System
Schmeer-Lioe, G. ITV DENKENDORF	Anwendungsorientierte Prüfung des elektrostatischen Verhaltens von Textilien
Dr. Mörschel, U. TEXTTECHNO GmbH & Co. KG	Neue Wege bei der Schrumpf- / Kräuselungsprüfung an Filamentgarnen
Schnurbusch, T. ACORDIS AG	Thermomechanische Analysen an Polyesterfasern
Furter, R. ZELLWEGER USTER AG	Erfahrungen mit Sensoren neuester Bauart für die Laborprüfung von Garnen (Uster Tester 4)
Zweigle, D. ZWEIGLE GmbH & Co. KG	Erfahrungen mit der optischen Gleichmäßigkeitsprüfung an Garnen / OASYS
Dietel, A. WIWEB	Farbmetrik und Remissionsmessung am Beispiel eines Bundeswehrtamdruckes
Weber, K. ATLAS MTT BV	Prüfverfahren zur Bestimmung der Lichteinheit von Textilien
Krämer, U. WIWEB	Ermittlung und Beurteilung von Schäden an Membranen
Dr. Scherdin, U. BEIERSDORF AG	Beeinflussung der elastischen Eigenschaften von Stützstrümpfen durch Dermatika

Der elektronische Weg zur
Inseratbestellung
E-mail: redmittex@bluwin.ch

7. Chemnitzer Textilmaschinen-Tagung 5. und 6. Oktober 1999 in Chemnitz (D)

Themenkomplexe:

- Garnherstellung und -behandlung
- Flächenbildung und Ausrüstung
- Technische Textilien
- Mechatronik/Antriebs- und Steuerungstechnik
- ITMA-Auswertungen

*Technische Universität Chemnitz, Lehr- und Forschungsgruppe Textilmaschinen,
Dr.-Ing. Hans-Jürgen Bauer,
D-09107 Chemnitz, +49 371 531 2297,
+49 371 531 2314, E-mail:
hans-juergen.bauer@mb3.tu-chemnitz.de*

IFWS-Fachtagung 1999

Vom 11. bis 12. Oktober 1999 findet die gemeinsame Tagung der Landesektionen Deutschland, Österreich und der Schweiz der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten an der GATEX in Bad Säckingen (D) statt.

Programm

Montag, 11. Oktober 1999

- Besichtigung der Firma Joh. Michael Engel GmbH in Bad Säckingen
- Mitgliederversammlung der Landesektionen Schweiz und Deutschland
- Vorträge:
 - Innovative Rundgestricke aus Hanf und Leinen, Heinz Laib, Amriswil (CH)
 - Lehren und Erfahrungen eines Kleinbetriebes der Maschenindustrie in China, Samuel Eugster, Trogen (CH)

- Neuerungen und Trends auf der ITMA'99, Prof. Wolfgang Schäch u. a.
Dienstag, 12. Oktober 1999
- Besichtigung der Jakob Müller AG, Frick (CH)

*Übernachtung: Hotel Zum Fährmann,
D-79713 Bad Säckingen*

5. Symposium «Textile Filter»

Vom 7. bis 8. März 2000 findet in Dresden das 5. Symposium «Textile Filter» statt. Das Sächsische Textilforschungsinstitut e.V., Chemnitz, und das Institut für Luft- und Kältetechnik gGmbH, Dresden, laden zu diesem wissenschaftlichen Symposium mit Ausstellung und Gerätevorführungen ein. Die Veranstalter sind überzeugt, an die guten Ergebnisse und Resonanzen des 1998 durchgeführten 4. Symposiums mit 150 Teilnehmern aus 7 Ländern anknüpfen zu können.

Erfahrene Fachleute und Wissenschaftler werden über die neuesten Forschungsergebnisse und Tendenzen auf dem Gebiet der textilen Filter berichten. Innovative Anwendungen von Filtermedien werden ebenso zur Sprache kommen, wie neue Ausgangsmaterialien und Hilfsmittel für textile Filter sowie Filterverbunde zur Trocken- und Flüssigfiltration. Weitere Schwerpunkte des Symposiums sind die Prüfung von Filtermedien bzw. Filterelementen und die Zuverlässigkeit und Wartung von Filteranlagen.

Auch während des 5. Symposiums «Textile Filter» haben interessierte Firmen und Institutionen die Möglichkeit, Neuentwicklungen auf Postern zu präsentieren oder sich an den Gerätevorführungen zu beteiligen.

*Informationen: Sächsisches Textilforschungsinstitut e.V., Frau Elke Schmalz,
Postfach 13 25, D-09072 Chemnitz,
Tel: +49 371 5274-160,
Fax: +49 371 52 74-153,
E-mail: schmalz@stfi.de*

STFI-Kolloquium «Reissfaser'99»

15.–16. November 1999 im Sächsischen Textilforschungsinstitut e.V., Chemnitz

Die Herstellung von Reissfasern und deren Einsatz in textilen Produkten bleibt eine der effektivsten Verwertungsmöglichkeiten von Textilabfällen. Die im Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetz festgeschriebene Produktverantwortung verlangt den vorrangigen Einsatz von verwertbaren Textilabfällen für die Herstellung von Textilien. Dazu vermittelt dieses Kolloquium neue Entwicklungsergebnisse zur Herstellung, zur Qualität und zum Einsatz von Reissfasern. Auch wichtige Randprobleme, wie Präparationen, Beschläge und der Brandschutz, sind Inhalt von Fachvorträgen.

*Sächsisches Textilforschungsinstitut e.V.
PO Box 13 25, D-09072 Chemnitz,
Dr.-Ing. Peter Böttcher,
Tel.: +41 371 5274 154,
Fax: +49 371 5274 153,
E-mail: stfi@stfi.de*

Advance Information – Manchester 2000

16–19 April 2000

WE ARE DELIGHTED to be able to invite you to MANCHESTER 2000 – The Textile Institute 80th World Conference. This premier event in our calendar will bring together the entire industry in the home city of The Textile Institute International, Manchester, from 16–19 April 2000.

MANCHESTER 2000 will provide a focus for discussion of the latest advances in all areas of the textile and associated industries. The Conference will bring leading edge information to all participants – from industry, commerce and re-

search alike. In an atmosphere specifically designed to foster networking we aim to further The Textile Institute's twin objectives of promoting professionalism and the long-term, global development of the industry.

This Conference coincides with the 75th Anniversary of our Royal Charter, as well as representing 90 years of service to our members, and we will be celebrating these achievements. By linking our celebrations to the World Conference, we want to include all those who have played a part in our continued success. We intend to present the biggest and best World Conference in our history, we aim to surprise and delight all participants, and we very much hope you will join us.

The Conference will focus on providing access for all delegates to top-flight speakers and leading edge information from all areas of the textile and related industries. Plenary and parallel sessions will cover a wide range of topics, including

- Clothing and Footwear
- Retailing
- Technology
- Yarns and Fibres
- Quality
- Communications
- Niche Markets
- Education
- New Opportunities

*Mandy Grecian, Textile Institute
International, Fourth Floor, St. James's
Building, Manchester M1 6FQ,
Tel.: +44 161 237 1188,
Fax: +44 161 236 1991,
E-mail: tihq@textileinstl.org.uk*

EDANA Plans 2000 Nonwo- vens Sympo- sium in PRAGUE

Offers of original papers are now invited for EDANA's 2000 International Nonwovens Symposium that will take place in Prague, the Czech Republic, on 7/8 June 2000. The Symposium will feature new developments in the markets for nonwovens, especially hygiene, as well as the latest advances in technology, fibres and webs, treatment and bonding. EDANA invites

short abstracts from companies, research institutes, universities and individuals for evaluation before 30 November 1999.

Each year Europe's nonwovens trade association organises the continent's largest nonwovens symposium. EDANA's previous Nonwovens Symposium, held in Disneyland, Paris, attracted a record 352 delegates from 228 companies and 25 countries. These delegates commented favourably on the quality of the papers, and the excellent opportunities for networking.

EDANA represents around 150 member companies in 24 countries. Details of its acclaimed Nonwovens and Absorbent Hygiene Products Training Courses can be found on its web site, <http://www.edana.org>, or direct from the Association.

CALL FOR PAPERS

2nd World Textile Congress on Polypropylene 5-7 July 2000

The Department of Textile at the University of Huddersfield organised in July 1996 World Congress – Polypropylene in Textiles. 352 delegates from 22 countries attended the event.

The Department with the support from the EATP, polypropylene manufacturers, consumers, research associations and academic institutions in UK and abroad have decided to organise the 2nd World Congress on Polypropylene at University of Huddersfield (UK) from 5 to 7 July 2000. The Congress will cover developments in the field of polypropylene fibres, yarns, fabrics, machinery, additives used in the manufacture of fibres and filaments, future trends in the world polymer market as well as its end uses in industrial and technical textiles, household, sports industry and automotive textiles.

The organisers – Dr. Kim Gandhi and Dr. John Pearson, invites authors to present abstract of the paper in one of the areas related to theme of the congress. The papers will be presented in English and will be of 30 minutes duration including question time.

*Please send the abstract to Dr. K Gandhi at
Fax: (01484) 516151
E-mail: kim.gandhi@virgin.net*

Erfolgreiche ITMA'99 für Rieter Textile Systems

Die zu Ende gegangene ITMA'99 in Paris war nicht nur hinsichtlich den überaus guten Verkäufen für Rieter Textile Systems ein Erfolg, sondern auch eine Bestätigung, dass Rieter mit seinen neuentwickelten Produkten und übergeordneten Systemen unter der Ausrichtung – der bevorzugte Systemlieferant – auf dem richtigen Weg ist.

So zeigte sich eindeutig, dass Datensysteme allerorts auf dem Vormarsch sind und die Verkürzung des Spinnprozesses mehr und mehr in den Mittelpunkt rückt. Die Automation hat heute einen technischen Stand erreicht, bei der die Wirtschaftlichkeit das entscheidende Kriterium geworden ist.

Auf die Maschinen selbst bezogen, bestätigte die ITMA klar, dass Qualität immer noch an vorderster Stelle steht und mehr und mehr der Trend hin geht zu mehr Flexibilität, an den Maschinen selbst, aber auch mit Blick auf den Anwendungsbereich.

Auf hohes Interesse ist die Karde C 51 gestossen (siehe auch *ITMA-Bericht in dieser Ausgabe auf Seite 22*). Vor allem das erstmalig der Öffentlichkeit vorgestellte vollautomatische und integrierte Deckelschleifsystem IGS-top. In Ergänzung zum bereits bekannten IGS-classic (Trommelschleifsystem) ist nun die C 51 die erste Karde auf den Markt, die vollautomatisch während des Betriebes geschliffen wird. Höhere und konstantere Qualität, weniger Wartungsaufwendungen und bis zu 20% längere Lebensdauer der Garnituren führen zu einer wesentlichen Reduzierung der Betriebskosten.

Weltpremiere hatte auch die neue Kämmschne E 72. Durch computerunterstützte Entwicklung C-A-P-D (Computer Aided Prozess Development) antwortet Rieter auf die Marktforderungen der Zukunft: höhere Produktion bei gleichbleibender Qualität, Kammspiele von 400 U/min, bzw. Produktionen bis zu 60 kg/h sind heute Realität geworden.

Das grösste Interesse im Spinnereibereich an der diesjährigen ITMA galt sicherlich dem ComforSpin-Verfahren. Es war das Thema der

Messe. Mit der ComforSpin-Maschine K 40 präsentierte Rieter das erste Mal das neue Spinnverfahren der Weltöffentlichkeit und kann dabei bereits auf eine sehr breit abgestützte Erfahrung zurück greifen. Denn nicht weniger als über 100 000 ComforSpin - Spindeln sind heute zum Teil seit über einem Jahr in Europa im Einsatz. Unbestritten, dass Rieter auf diesem Gebiet über das grösste Know-how verfügt. Die Vorteile von Com4 Garnen haben die Kunden überzeugt. Geringe Haarigkeit, höchste Garnfestigkeit und Dehnung, beste Ökobilanz und unerreichter Tragkomfort stehen dabei im Mittelpunkt des Interesses.

Neben dem erwähnten waren die weiteren Produkte-Highlights die Strecke RSB-D 30, die Ringspinnmaschine G 33 mit ihrem einzigartigen unterwindfadenfreien Doff-System SERVogrip sowie die Roturspinnmaschinen R 20 und die neue halbautomatische BT 903 mit dem Ansetzsystem AMISPIN.



Rieter ITMA-Stand in Paris'99

Qualitatives Wachstum bei Gessner AG

Das traditionsreiche Familienunternehmen hat 1998 mit 2% weniger Produktion den Umsatz trotz Asienkrise und erschwerten Bedingungen auf den europäischen Märkten um 10% erhöht. Die USA glichen die Rückgänge insbesondere des japanischen Marktes aus. Bei Gessner denkt man auch in Zukunft nicht an Produktionsauslagerungen in Billiglohnländer. Synergien aus einer verbesserten Zusammenarbeit unter den heute noch verbleibenden Unternehmen dürfte sich als vielversprechender erweisen wie irgendwelche Technologie- oder Know-How-Transfers.

Anlässlich der Generalversammlung 1999 wurden die bisherigen Verwaltungsräte bestätigt. Neu wurde Herr Dr. Eric Honegger in den Verwaltungsrat gewählt. Die Generalversammlung genehmigte die Abschlüsse des vergangenen Jahres, es kommt eine unveränderte Dividende von Fr. 40.– je Aktie zur Auszahlung.

Soziale Kompetenz stärker im Vordergrund

Schlussfeier der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule STF

Die erfolgreichen Teilnehmer des Kurses «Textiles Grundlagenwissen» und die Kaufmännischen Lehrlinge der Textil- und Bekleidungsindustrie erhielten von der STF in einer kleinen Feier ihre erarbeiteten Ausweise.

«Wer Ausbildung verweigert, so wissen die Gebildeten, verweigert das Leben.» STF-Schulleiter Robert A. Claude zitierte zur Begrüssung einen Zeitungsartikel, der den Verweigerern der Weiterbildung eine düstere Zukunft weissagt. Auch Ausgesteuerte könnten nur mit einem neu aufgefüllten Bildungsrucksack wieder flott gemacht werden. Im Zeitalter der Emotionalen Intelligenz falle man allerdings nicht mehr ausschliesslich wegen intellektueller Defizite oder wegen fehlender Titel durch die Maschen der Arbeitswelt, fügte er bei, sondern eher, weil der Bildungsrucksack – systembedingt – falsch gefüllt worden sei.

Neues Mitarbeiterprofil

Thomas Boller, Inhaber der Textilfirma Boller Winkler AG in Turbenthal, wies in seiner Ansprache darauf hin, dass bei seinen Mitarbeitern zunehmend ein neues Profil gefragt sei. Zur Fachkompetenz, die man sich in der Ausbildung holen könne, trete immer stärker die soziale Kompetenz in den Vordergrund, also Kommunikationsfähigkeit, Teamfähigkeit, vernetztes Denken, Eigeninitiative usw. In seinem Betrieb werde das Führen nach Zielen systematisch gefördert. So würden beispielsweise auch Lehrlinge beauftragt, Sitzungen zu leiten. Das hebe das Selbstvertrauen und die Konzentration. Der Referent forderte die jungen Leute auf,

ihre Chance wahrzunehmen und frischen Wind in die Betriebe zu bringen.

«Textiles Grundlagenwissen»

Robert A. Claude erinnerte daran, dass der Kurs «Textiles Grundlagenwissen» in 144 Lektionen 12 verschiedene Fachgebiete vermittelt habe. Dieses Pensum sei an jedem Samstag – von Oktober 1998 bis Juni 1999 – in sechs Unterrichtslektionen geboten worden. Die Kursteilnehmer hätten dabei eine Durchschnittsnote von 4,7 erreicht. Die besten Ergebnisse erarbeiteten sich Vincenza Militello (Amriswil) mit 5,7, Karin Manser (Zürich) mit 5,4 und Vreny Liechti (Arbon) mit 5,3.

Kaufmännische Lehrlinge

An der Lehrabschlussprüfung für Kaufmännische Lehrlinge zählt die Fachnote «Kenntnisse aus Lehrbetrieb und Branche» doppelt. Damit erhalten die Branchenkenntnisse ein besonderes Gewicht. Die STF bietet im dritten Lehrjahr einen Branchenkurs mit zwei Lektionen pro Woche an. Eine Urkunde für den besten Abschluss erhielten Maria Elena Nappi (Wattwil) und Stefan Züst (St.Gallen) mit der Durchschnittsnote von je 5,3. In den zweiten Rang mit je 5,2 kamen Karin Anderes (St. Gallen), Corinne Grossmann (Sulgen) und Flavia Sutter (St. Gallen).

Ralph A. Ottinger

PREMIERE VISION
LE SALON

the salon

fashion information

AUTUMN 2000 WINTER 2001 SPECIAL PRE-REGISTERED BUYERS' DAY: THURSDAY SEPTEMBER 30, 1999 AND FROM FRIDAY 1 TO SUNDAY 3 OCTOBER, 1999

contacts

Hélène Pichonnet
Tel. +33 (0)3 44 72 22 52
Fax +33 (0)3 44 72 60 44
hpe@premierevision.com

Christiane de Clavie
Tel. +33 (0)4 72 60 65 35
Fax +33 (0)4 72 60 65 39
c.declavie@premierevision.fr

Walter Schaufelberger pensioniert

Beinahe hätte er einer Stelle in Chile den Vorzug gegeben, doch entschied sich Herr Walter Schaufelberger im Jahr 1963 nach seiner Ausbildung zum Spinnereitechniker im letzten Moment doch noch für eine Anstellung bei der Spinnerei der Firma Fritz + Caspar Jenny in Ziegelbrücke. Zu verlockend war die Aussicht auf Sesshaftigkeit und Familiengründung für ihn und seine Frau nach etlichen Auslandsaufenthalten, davon vier Jahre für die Firma Rieder in Ägypten. Aus dem geplanten Kurzaufenthalt in Ziegelbrücke sind mittlerweile 36 Jahre geworden, in denen Herr Walter Schaufelberger eine erfolgreiche Laufbahn vom Direktionsassistenten zum Geschäftsleiter durchlaufen hat.

Für den jungen Spinnereitechniker tat sich gleich zu Beginn ein breites Tätigkeitsfeld auf, überliess doch der seinerzeitige technische Direktor das betriebliche Tagesgeschäft zu einem grossen Teil seinem Assistenten. Nach des Direktors Rücktritt im Jahr 1975 übertrug man Walter Schaufelberger die Betriebslei-



Walter Schaufelberger

tung der «Unteren», wie man im Gegensatz zur «Oberen» – der Weberei – die Spinnerei damals nannte und noch heute nennt. Walter Schaufelberger führte alsbald den 3-Schicht-Betrieb ein und unternahm notwendige Massnahmen zur Rationalisierung und Effizienzsteigerung.

1986 erfolgte die Gründung der Aktiengesellschaft. Walter Schaufelberger wurde zum Vizedirektor ernannt und in die Geschäftsleitung berufen, wo er für die Technik und die Produktion zuständig war. Er übernahm zusätzlich die technische Oberleitung der Weberei. Eine sorgfältige Analyse ergab, dass für die nächste Generation von schnell-laufenden Webmaschinen ein Neubau mit moderner Klimaanlage erforderlich war. Nur eine Anlage, die in jeder Beziehung dem neuesten Stand der Technik entsprechen würde, konnte die betrieblichen Voraussetzungen schaffen, um im Markt auch in Zukunft ein konkurrenzfähiger Anbieter zu sein. Der Entscheid von Geschäftsleitung und Verwaltungsrat fiel sowohl für den Bau wie für neue Webmaschinen positiv aus. Walter Schaufelberger begleitete den Neubau als Bauherrenvertreter und koordinierte die Arbeiten mit Umsicht. Auch die Erstellung des neuen Baumwollmagazins in der Spinnerei fiel in seine Amtszeit.

1997 wurden die beiden Produktionsbetriebe als Tochterunternehmungen der Firma Fritz + Caspar Jenny AG verselbständigt. Walter Schaufelberger übernahm neben der Betriebsleitung nun auch die kaufmännische Leitung der neu gegründeten Spinnerei Ziegelbrücke AG. Zudem beschäftigte er sich stark mit der Erstellung von Strategien und Konzepten für die Verarbeitung von neuen Fasern und deren Umsetzung. Einzelne Entwicklungen werden heute erfolgreich produziert.

Grösste Sorgen bereiteten ihm in den letzten Jahren die Überkapazität der Baumwollspinnereien in Europa, die dadurch bedeutend verschärfte Konkurrenz- und Preissituation, welche laufend noch stärkere Rationalisierungsmassnahmen erforderten.

Die Jenny Unternehmungen danken ihrem langjährigen, verdienstvollen Mitglied der Geschäftsleitung und wünschen zusammen mit allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern Herrn Walter Schaufelberger einen schönen, wohlverdienten Ruhestand, der wohl in Folge seiner vielen Hobbys, Interessen und Enkel auch ein bisschen Unruhestand werden könnte.

Fremdfasern – Noch immer Qualitätsproblem Nr. 1?

18 Monate nach einer ähnlichen Veranstaltung fand Anfang Juli bei der Gebr. Loepfe AG in Wetzikon eine gut besuchte Vortragsreihe zum Thema Fremdfasern statt. Da die Besucherzahl aus Platzgründen beschränkt werden musste, konnten nicht alle Interessierten teilnehmen. Die damit etwas provokativ gestellte Frage – Sind Fremdfasern noch immer das Qualitätsproblem Nr. 1? – muss damit zumindest so beantwortet werden, dass Fremdfasern auf grosses Interesse in der Textilwelt stossen. So konnte Geschäftsführer Paul Brem nahezu 40 Fachkräfte der Textilindustrie begrüessen und kurz die gastgebende Firma Loepfe vorstellen.

Der Rohstoff als Ursache

Professor Dr. Anton Schenek führte anschliessend aus, wie die Fremdfasern überhaupt in die Baumwolle gelangen und welche Stoffe als Fremdfasern zu bezeichnen sind. Er stellte die Statistiken der ITMF vor, die sich mit diesem Problem befassen und konnte zeigen, dass es



Das Fremdstoffproblem im Gestrück



Geschäftsführer Paul Brem Gebr. Loepfe AG

Rohstoffe am Markt gibt, bei denen weniger Fremdstoffe zu erwarten sind und solche, die extrem stark belastet sind. Leider zeigt sich auch, dass das Problem noch immer im steigen begriffen ist. Er befasste sich auch ausführlich mit den Möglichkeiten, wo man ansetzen müsste, um dieses Problem an der Wurzel – das heisst im Anbau zu lösen. Er konnte aber auch die Schwierigkeiten darstellen, die dem entgegenstehen. Somit muss der Garnhersteller mit dem Problem rechnen und Lösungen suchen.

Eine Lösung für die Spulerei

Eine Möglichkeit ist der Einsatz von Garnreinigern in der Spulerei, die in der Lage sind, Fremdstoffe zu erkennen, zu klassieren und aus dem Garn zu schneiden. Jörg R. Müller, Prokurist bei der Firma Loepfe, stellte den YarnMaster vor, der 1991 das erste Mal der Weltöffentlichkeit vorgestellt und seither laufend weiterentwickelt und verbessert wurde. Die neueste Generation ist sogar in der Lage, Fremdstoffe im rohweissen Garn zu detektieren, die von Auge kaum erkannt werden können, aber nach dem Bleichen zu erheblichen Fehlern im Gestrick führen. Darüber hinaus ist der Garnreiniger ein Qualitätssensor, der mit einem neuen Oberflächenindex – SFI – die stichprobenweise Prüfung im Garnlabor durch eine 100% Online-Prüfung in der Produktion auf der Spulmaschine ersetzen können soll. Durch eine intelligente Verknüpfung mit der Information, auf welcher Spinnstelle das Garn gesponnen wurde, können so auch Fehler entdeckt werden, die in der Ringspinnerei ihre Ursache haben und so schneller behoben werden, bevor ein grösserer Schaden entsteht.

Im Anschluss an diesen Vortrag konnten die Besucher auch die Produktion der Firma Loepfe besuchen, die neben den Garnreinigern auch Schussgarnüberwachungen für die Webe-

rei herstellt. Auf grosses Interesse stiess dabei sowohl die moderne Produktionsanlage zur Bestückung elektronischer Printplatten, als auch die Präzisionsfertigung der optischen Messköpfe für die Garnreiniger, die aufgrund der geforderten Genauigkeit nur von Hand vorgenommen werden kann.

Eine Lösung für die Putzerei

Nach einer kurzen Pause stellt Armin Jossi, Managing Director der Jossi Systems AG in Wängi, eine weitere Möglichkeit vor, wie Fremdstoffe in der Spinnerei ausgeschieden werden können. Der Vision Shield von Jossi wird kurz nach dem Öffnen der Baumwollballen eingesetzt und scheidet Verunreinigungen aus, die mit einem System entdeckt werden, das Farben unterscheiden kann. Um die Ausscheidung der Fremdstoffe möglichst präzise durchführen zu können und nicht zuviel gutes Material mit auszuschneiden, verwendet der Vision Shield sektionale Blasdüsen. Armin Jossi wies jedoch nachdrücklich darauf hin, dass mit diesem System nicht das ganze Fremdstoffproblem gelöst werden kann. Umfangreiche Untersuchungen auch von der Firma Zellweger in Uster vorgenommen zeigen, dass ein Teil der Verunreinigungen schon in einer normalen Putzerei ausgeschieden werden und dass selbst mit dem Einsatz des Vision Shield noch einige Fremdstoffe im Rohstoff verbleiben, insbesondere Haare, und kleine Stücke, die in der Putzerei nicht wirtschaftlich ausgeschieden werden können. Aber durch den Einsatz einer Fremdstoffausscheidung in der Putzerei lassen sich insbesondere die grossen Katastrophen verhindern. Stoffstücke und Schnüre, die nicht durch eine Fremdstoffausscheidung entdeckt und eliminiert werden, würden durch die Baumwollkarde zu Tausen-



Von links: Professor Dr. Anton Schenek, Fachhochschule Reutlingen, Kursleiterin Brigitte Moser, Jörg Müller Dipl. Ing. (FH) Gebr. Loepfe AG



Von links: Ing. Ralph Hermann, Geschäftsführer Willy Hermann, Hard, Österreich, Kursleiterin Brigitte Moser Armin Jossi, Managing Director Jossi Systems AG, Wängi

den von Einzelfasern aufgelöst und dann durch die Doublrier- und Verzugsprozesse der Spinnerei auf grosse Materialmengen verteilt. Zusammen mit der Firma Rieter, die die Systeme von Jossi vertreibt, wurde in der Türkei bei der Firma Sanko, die 15 solcher Systeme einsetzt, nachgewiesen, dass die Fremdstoffbelastung auf ein sehr kleines Niveau reduziert werden kann.

Beurteilung aus Sicht des Strickers

Ralph Hermann, Geschäftsführer der Strickerei Willy Hermann in Hard, Österreich, griff auf anschauliche Weise die Aussage auf, dass kein System in der Lage ist, alle Fremdfasern auszuschneiden und schilderte den Weg, den die Firma Hermann gegangen ist. Hermann stellt hochwertige Strickwaren auch für den Wäschebereich her. Dafür werden reine Baumwollgarne und Coregarne im feinen Nummernbereich zu Gestriken und Gewirken mit einem hohen Anteil Weissware verarbeitet. Da die Reklamationen sehr teuer werden, wenn die Fremdfaser erst nach dem Bleichen oder gar erst beim Kunden entdeckt werden, gab man sich nicht mehr mit dem Zählen und Ausscheiden zufrieden, sondern entwickelte mit seinen Partnern für die Garnherstellung neue Qualitätsmassstäbe. Startete man 1992 noch mit 14–32 Fremdfasern in einer Gestrickrolle von ca. 100 m, so ist man heute auf einem Niveau, wo von 150 kontrollierten Rollen 121 gar keine Fremdfaser mehr aufweisen, 23 nur eine, und keine mehr als 5! Fremdfasern freies Garn, so Ralph Hermann, gäbe es nicht, aber fremdfasernarmes. Hermann setzt für seine hochstehenden Qualitäten daher nur noch Garne ein, bei deren Herstellung sowohl in der Putzerei, als auch auf der Spulmaschine Systeme zur Fremdstoffaus-

scheidung eingesetzt werden. Für die Spinnereien eine nicht gerade kleine Investition – aber durch die Kostenreduktion von ca. 2 CHF pro Fremdstoff-Fehler in der Strickerei, miteinander finanzierbar. Trotz der eindrucklichen Reduktion bei Hermann ist das Fremdstoffproblem noch immer der häufigste Garnfehler vor Dickstellen durch eingestrickten Flug.

Diese spannenden Informationen wurden auch im anschliessenden Apéro weiter intensiv diskutiert. Insbesondere das Ausscheiden von Polypropylen drückt Garnhersteller und Verarbeiter noch immer sehr. Doch alle Anbieter von Fremdstoffausscheidensystemen versicherten, dass an Lösungen auch für dieses Problem intensiv gearbeitet würde. – Das Thema Fremdstoffe wird uns also auch noch weiterhin beschäftigen.

EW

SVT-Weiterbildungskurse Nr. 8 Abschirmung gegen Elektrosmog mit neuen Textilprodukten

- Leitung: Peter Minder
Ort: Aula der Firma Rieter AG,
Winterthur
Klosterstrasse 20
8406 Winterthur-Töss
Tel. 052 208 7229
- Tag: Dienstag, 5. Oktober 1999
16.00 bis ca. 18.30 Uhr
anschliessend Apéro
- Programm: Elektrosmog – dieses Schlagwort ist heute in aller Munde. Was ist Elektrosmog, wie gefährlich ist er und wie kann man sich davor schützen. Eine echte Innovation, lassen Sie sich überraschen!
- Referenten: *Herr Fritz Blum*
Porträt der Firma Spoerry & Co. AG, Flums
Dr. Georg Klaus, Maxwave
Ist Elektrosmog ein Problem?
Dr. Georg Klaus
Massnahmen gegen elektromagnetische Wellen

Herr Fritz Blum
Innovative textile Abschirmprodukte

- Kursgeld: Mitglieder SVT/SVF/IFWS
Fr. 120.–
Nichtmitglieder Fr. 150.–
(Apéro inbegriffen)
- Zielpublikum: Interessierte aus Textilindustrie und -handel, Fachschullehrer/innen und textiler Nachwuchs, Pressemitglieder
- Anmeldeschluss: 29. September 1999

SVT-Weiterbildungskurse Nr. 9 Fasern, Garne, Textilien für technischen Einsatz Für alle, die das Besondere suchen

- Leitung: Urs A. Arcon
- Ort: Hotel Wartmann
Rudolfstrasse 15
8400 Winterthur
(hinter Hauptbahnhof)
- Tag: Freitag, 22. Oktober 1999
14.00 bis 18.00 Uhr
- Programm: *Dr. Roland Seidl und Dipl. Ing. Helmut Hälker,*
STF Wattwil
Textilien im technischen Einsatz – ein Überblick
Herr Hasso Schwänke,
Kynol Europa, D-Hamburg
Kynol – eine hoch flammbeständige Faser
Möglichkeiten für deren Einsatz
Herr Matthias H. Hagen,
Beltex GmbH,
D-Helmbrechts
Hochleistungsfaserstoffe für besondere Einsatzgebiete
Herr Wolfgang Portner und Herr Paul Beuning,
Spinnerei Kock GmbH & Co., D-Steinfurt
Garne und Zwirne für Filtration, Schutzbekleidung,

schwer entflammbare Dekostoffe usw.

- Kursgeld: Mitglieder SVT/SVF/IFWS
Fr. 150.–
Nichtmitglieder Fr. 190.–
- Zielpublikum: Fachleute aus Spinnereien, Webereien und Techniker, die sich mit technischen Textilien befassen oder befassen möchten
- Anmeldeschluss: 8. Oktober 1999

Chancen in der Nische Schweizer Firmen präsentieren Ihre Produkte und Ideen

- Leitung: Stefan Gertsch
- Ort: Psychiatrische Klinik Wil
(vis-à-vis Heimgartner Fahnen AG)
Zürcherstrasse 30
9500 Wil SG
Tel: 071 / 913 11 11
- Tag: Dienstag, 16. November 1999
13.30 bis ca. 17.00 Uhr
- Referenten: *Herr Jeffrey Kuster,*
Kuster AG
Easy – der einfache Krawattenknopf
von der Idee zum Patent
Herr Zimmerli Kurt –
Industrial-Designer
Frau Lisi Beatrice – Vertrieb
- Heimgartner Fahnen AG
Frau Signer
Heraldik
Frau Bruggmann
Handweben, Kirchengewänder
Frau Näf
Handsticken
Herr Hopfengärtner
Grafik, Moderne Druckverfahren

Verschiebung in die Firma
Heimgartner Fahnen AG

Herr Jordi

Betriebsbesichtigung Heim-
gartner Fahnen AG

Kursgeld: Mitglieder SVT/SVF/IFWS
Fr. 120.–
Nichtmitglieder Fr. 150.–

Zielpublikum: Einkäufer, Modeberater,
Bekleidungshersteller,
Detailhandel, Boutiquen,
Schneidereien, Lehrbeauf-
tragte, sowie weitere Interes-
sierte aus der Textilindustrie

Anmeldeschluss: 2. November 1999

Hau(p)tsache Sonnenschutz

Leitung: Annett Hauschild

Ort: Weiterbildungszentrum der
Uni St. Gallen, Raum W121
WBZ – Holzweid
9010 St. Gallen

Tag: Dienstag, 14. Dezember 1999
13.30 bis ca. 18.00 Uhr

Programm: Die Diskussion – Ozonloch –
schädliche UV-Strahlen –
Hautkrebs – macht auch vor
der Textilindustrie keinen
Halt.
Textilien mit Lichtschutzfak-
tor sind in unseren Breiten-
graden erst seit wenigen Jahren
unter Fachleuten ein Thema.
Nun kommen auch bei uns
Textilien auf den Markt, die
dank spezieller Ausrüstung,
Faserart oder Konstruktion
einen gesicherten UV-Schutz
bieten.

Referenten: *Frau Ruth Barbezal*
Haus der Schweizerischen

Krebsliga Nationales Krebs-
bekämpfungsprogramm
Hautkrebs

Dipl.-Ing. Raimar Freitag
Schweizer Textilprüfinstitut
TESTEX

Herr Felix Oettiker
Clariant (Switzerland) Ltd.

Herr Roland Simonetta
Firma Switcher
Anklang der Switcher-
Sonnenschutz-Textilien

Kursgeld: Mitglieder SVT/SVF/IFWS
Fr. 150.–
Nichtmitglieder Fr. 190.–

Zielpublikum: Interessierte aus Textilindu-
strie und -handel, Fachschul-
lehrer/innen und textiler
Nachwuchs, Pressemitglieder

Anmeldeschluss: 2. Dezember 1999

Senioren-Exkursion 1999 Die Tradition für unsere SVT- Senioren wird weitergeführt

Am Donnerstag, 11. November 1999, besuchen
wir das Besucherbergwerk mit Bergbau-
museum in Käpfnach/Horgen und das
Weinbaumuseum auf der Halbinsel Au/ZH

Programm:
09.00 Uhr Besammlung beim Bahnhof
Horgen
09.15 Uhr Fahrt per Bus nach Käpfnach
(Bus Linie 4)
09.15 Uhr Besichtigung des Bergbaumu-
seums in Käpfnach/Horgen
ca. 2 1/2 Stunden
11.50 Uhr Fahrt per Bus zum Bahnhof
Horgen (Bus Linie 4)
12.07 Uhr Fahrt mit dem Zug nach
Au/ZH
12.30 Uhr Mittagessen im Restaurant
Landgasthof Halbinsel Au.
Kosten pro Person (trockenes
Gedeck) ca. Fr. 30.–
14.45 Uhr Besichtigung des Weinbau-
museums auf der Halbinsel
Au/ZH ca. 1 Stunde
Kosten: Eintritte und Führungen in
den Museen inkl. Busfahrten
ca. Fr. 22.– pro Person
Anreise: Billett bis Au/ZH lösen

Mit dem PW: Es besteht beschränkte Par-
kiermöglichkeit bei der Berg-
werkstrasse in Käpfnach
Mit der Bahn: Bern HB ab 07.16 Uhr
und Horgen an 08.54 Uhr
Zürich HB ab 08.38 Uhr
und Horgen an 08.54 Uhr
St. Gallen ab 07.30 Uhr
und Horgen an 08.54 Uhr

Mit freundlichen Grüßen
Schweiz. Vereinigung von Textilfachleuten
Urs Herzig (Exkursion)

Anmeldung zur Senioren-Exkursion bis
zum 29. Oktober 1999 an:

SVT-Sekretariat, Wasserwerkstrasse 119,
8037 Zürich

Name: _____

Vorname: _____

Adresse: _____

Begleitperson: _____

Anreise per: Bahn Auto

(bitte Zutreffendes ankreuzen)

Der Vorstand der SVT begrüssst folgende neue Mitglieder und Gönner

**Binternagel Torsten,
8406 Winterthur**

**Drolle Hannes, A-6700 Bludenz
Elektrisola Elektro-Feindraht AG,
6182 Escholzmatt
Gönner-Mitglied**

**Hyrenbach Hans,
D-79771 Klettgau-Griessen**

Roth Albert, 9038 Rehetobel

Ulrich Anita, 7000 Chur

English Text

Editor's Notes	Less expenses for textiles	3
Economy	Bilateral Contracts and the Future of the Relationship between Switzerland and EC. Part 2	4
Logistics	Textile-Logistics – the Correct Answer to the Globalisation of the Textile Economy	7
Spinning	Yarn Innovation	10
	Shortest Stop for Highest Performance	11
Knitting Technology	New Circular Knitting Machines by Camber International	11
Nonwovens	Fastest spunlace line by Fleissner	12
Technical Textiles	DUOFIL – a new breakthrough	13
Textile Business	The Globalisation of the Textile Business	14
	Rising Yarn and Fabric Inventories in Asia and the USA	15
Fashion	Trends in Lingerie by Eschler for Winter 2000/01	15
	Lingerie Comfort – Trends 2000/01	16
ITMA-Reports	Yarn- and Twist Production – Back to the Roots	18
	ITMA'99 – Trends in Knitting	22
Fairs	Frankfurt Fair	25
	Herren-Mode-Woche in Cologne	26
	Ispo '99	27
Conferences	7 th Chemnitzer Textile Machinery Conference	29
	IFKT-Conference '99	29
	5 th Symposium «Textile Filter»	29
Education	Social Competence	31
News in Brief	Qualitative Growth at Gessner AG	31
Persons	Walter Schaufelberger Retired	32
SVT-Forum	New Curses in 1999	34
	New Members of SVT	35

Impressum

Organ der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich

106. Jahrgang
Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Tel. 01 - 362 06 68
Fax 01 - 360 41 50
Postcheck 80 - 7280

gleichzeitig:

Organ der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten, Landessektion Schweiz

Redaktion

Dr. Roland Seidl, Chefredaktor (RS)
Edda Walraf (EW)
Dr. Rüdiger Walter (RW)
Regula Walter (rw)
weitere Mitarbeiterinnen:
Claudia Gaillard-Fischer (CGF), Pfaffhausen
Martina Reims, Köln, Bereich Mode

Redaktionsadresse

Redaktion «mittex»
c/o STF
Ebnaterstrasse 5, CH-9630 Wattwil
Tel. 0041 71 988 26 61
Fax 0041 71 985 00 34
E-mail: redmittex@bluewin.ch

Büro Portugal

Dr. Lubos Hes, Universidade do Minho
P-4800 Guimarães,
Fax +351 53 514 400
E-mail: luboshes@eng.uminho.pt

Redaktionsschluss

10. des Vormonats

Abonnement, Adressänderungen

Administration der «mittex»
Sekretariat SVT

Abonnementspreise

Für die Schweiz: jährlich Fr. 46.–
Für das Ausland: jährlich Fr. 54.–

Inserate

Regula Buff, Mattenstrasse 4
4900 Langenthal
Tel. 062 - 922 75 61, Fax 062 - 922 84 05
Inseratenschluss: 20. des Vormonats
E-mail: buff.regula@spectraweb.ch

Druck Satz Litho

Sticher Printing AG, Reusseggstrasse 9,
6002 Luzern

Abfälle

TEXTA AG, 9015 St. Gallen
Zürcherstrasse 511
Recycling sämtlicher Textilabfälle
E-mail: texta@swissonline.ch

A. Herzog, Textil-Recycling, 3250 Lyss

Telefon 032 385 12 13
Telefax 032 384 65 55

Air Covering Maschinen (Luftverwirbelung)

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen, Telefon 01/718 33 11
Telex 826 904, Telefax 01/718 34 51
Spul-, Fach- und Garnsengmaschinen

Bänder

Bally Band AG,
5012 Schönenwerd,
Telefon 062 858 37 37, Telefax 062 849 29 55



Huber & Co. AG Bandfabrik

CH-5727 Oberkulm
Telefon 062/768 82 82 • Fax 062/768 82 70



JHCO Elastic AG, 4800 Zofingen
Telefon 062 746 90 30
Telefax 062 746 90 40

Bandfabrik Streiff AG, 6460 Altdorf, Tel. 041 874 21 21, Fax 041 874 21 10
Guba Tex AG, 5702 Niederlenz, Tel. 062 892 02 01, Fax 062 892 18 69

Beratung**gherzi**

GHERZI TEXTIL ORGANISATION
Unternehmensberater und Ingenieure
für die Textil- und Bekleidungsindustrie
Gessnerallee 28, CH-8021 Zürich
Tel. 01/211 01 11
Fax 01/211 22 94
gherzi@compuserve.com

Bandwebmaschinen

Jakob Müller AG, CH-5070 Frick
Telefon 062 865 51 11
Telefax 062 871 15 55

Baumwollzwirnerie

Müller & Steiner AG, 8716 Schmerikon, Telefon 055 282 15 55,
Telefax 055 282 15 28

E. Ruoss-Kistler AG, 8863 Buttikon, Telefon 055 444 13 21,
Telefax 055 444 14 94

Baumwolle, Leinen- und Halbleinengewebe

Jean Kraut AG, Weberei, 9532 Rickenbach b. Wil, Telefon 071 923 64 64
Telefax 071 923 77 42

Bodenbeläge für Industriebetriebe

Forbo-Repoxit AG, 8404 Winterthur,
Telefon 052 242 17 21, Telefax 052/242 93 91
Internet: www.repoxit.forbo.com

Breithalter

Hunziker AG
Ferrachstrasse 30
8630 Rüti
Tel. 055 240 53 54, Fax 055 240 48 44
E-mail: sales@hunziker-rueti.ch

Card Clothing + Accessories

Graf + Cie AG
Card Clothing + Accessories
Box 1540
CH-8640 Rapperswil
Telefon: +41-(0)55-221-7111
Telefax: G4/G3 +41-(0)55-221-7233
G3/G2 +41-(0)55-210-4807
Internet: <http://www.graf.ch>
E-mail: cardclothing@graf.ch

Chemiefasern**ACORDIS**

Acordis Schweiz GmbH, Bachrütli 1, 9326 Horn
Tel. 071 841 21 33, Natel 079 423 32 44,
Fax 071 845 17 17
E-mail: acordis_ch@swissonline.ch
Internet: www.enka.de oder www.twaron.com

EMS

EMS - CHEMIE AG
CH-7013 Domat/Ems
Telefon 081 632 61 11
Telefax 081 632 74 01
Telex 851 400

Plüss-Stauffer AG

CH-4665 Oftringen
Telefon 062 789 23 04
Fax 062 789 23 00

Core-spun und Core-twist

Spinnerei Ziegelbrücke AG
CH-8866 Ziegelbrücke
Telefon 055-617 33 33, Fax 055-617 33 30
e-mail: Zentrale@FCJ.ccmil.com
Internet: www.ziegelbruecke.com

Wäschereimaschinenservice und Zubehör

Wamag AG, 8304 Wallisellen, Tel. 01 830 41 42, Fax 01 830 35 64

Dockenwickler

Willy Grob AG
alte Schmerikonerstrasse, 8733 Eschenbach SG
Telefon 055 286 13 40, Fax 055 286 13 50
E-mail: w.grob@active.ch

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen

A. BRERO AG, Technopark
Grenzstrasse 20 B / Postfach
3250 Lyss
Telefon 032/385 27 85, Fax 032/385 27 88

Einziehenanlagen**STÄUBLI**

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 728 66 26

Effektgarnsysteme für die Spinnerei

AMSLER TEX AG
Eichacherstrasse 5
CH-8904 Aesch / ZH bei Zürich
Tel. 01/739 91 00, Fax 01/739 91 04
E-mail: cs@amslertex.ch

Elastische und technische Gewebe



Schoeller Textil AG
 Bahnhofstrasse 17
 CH-9475 Sevelen
 Tel.: 081/785 31 31
 Fax: 081/785 20 10

Elektronische Kettblausvorrichtungen



Willy Grob AG
 alte Schmerikonstrasse, 8733 Eschenbach SG
 Telefon 055 286 13 40, Fax 055 286 13 50
 E-mail: w.grob@active.ch

Elektronische Musterkreationsanlagen und Programmiersysteme



Jakob Müller AG, CH-5070 Frick
 Telefon 062 865 51 11
 Telefax 062 871 15 55

Elektronische Programmiersysteme



Stäubli AG
 Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
 Telefon 01 728 61 11, Telex 826 902 STAG
 Telefax 01 728 66 26

Etiketten jeder Art



Bally Labels AG,
 5012 Schönenwerd,
 Telefon 062 858 37 40, Telefax 062 849 40 72

Etiketten-Webmaschinen



Jakob Müller AG, CH-5070 Frick
 Telefon 062 865 51 11
 Telefax 062 871 15 55

Fachmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
 CH-8812 Horgen, Telefon 01/718 33 11
 Telex 826 904, Telefax 01/718 34 51
 Spul-, Fach- und Garnsengmaschinen

Filtergewebe



Huber & Co. AG Bandfabrik

CH-5727 Oberkulm
 Telefon 062/768 82 82 • Fax 062/768 82 70

Jean Kraut AG, Weberei, 9532 Rickenbach b. Wil, Telefon 071 / 923 64 64
 Telefax 071 / 923 77 42

Guba Tex AG, 5702 Niederlenz, Tel. 062 892 02 01, Fax 062 892 18 69
 Rundgewobene Schläuche

Filter-, Entsorgungsanlagen



Barzloostrasse 20
 CH-8330 Pfäffikon
 Telefon 01 950 20 17
 Telefax 01 950 07 69

Bläser für RSM und Weberei
 E-mail: felutex@bluewin.ch

Gabelstapler

Jungheinrich GmbH, 5042 Hirschthal, Telefon 062 739 31 00
 Telefax 062 739 32 99, E-mail: Info@jungheinrich.ch

Garne und Zwirne

AROVA Schaffhausen AG, Tel. 052 647 33 11, Fax 052 647 33 39



Baumwollgarne und -zwirne aus
 kontrolliert biologisch angebauter
 Baumwolle, (kbA) rohweiss und
 farbig gewachsen

Boller, Winkler AG

Organic Cotton Spinning

CH-8488 Turbenthal

Phone ++41 (0) 52/396 22 22

Fax ++41 (0) 52/396 22 00

E-Mail: info@textil.ch



Ihr Partner für farbige Viscose- und
 Polyesterzwirne

9425 Thal
 Telefon 071 886 16 16
 Telefax 071 886 16 56



CWC TEXTIL AG
 Hotzstrasse 29, CH-8006 Zürich
 Tel. 01/386 70 80
 Fax 01/386 70 81
 E-mail: cwc@cwc.ch

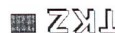
- Qualitätsgarne für die Textilindustrie

HURTER AG
 Lettenstrasse 1
 Postfach
 CH-8192 Zweidlen
 Tel. +41 (0)1 868 31 41
 Fax +41 (0)1 868 31 42
 E-Mail: info@hurter.ch, Internet: www.hurter.ch



INDUSTRIEGARNE
 INDUSTRIAL YARNS

TKZ T. Kümin CH-8059 Zürich



Telefon 01 202 23 15 Telex 815 396 Telefax 01 201 40 78



Kunz Textil Windisch AG

CH-5210 Windisch

Tel. 056/460 63 63

Fax 056/460 63 99



9001 St. Gallen
 Telefon 071 228 47 28
 Telefax 071 228 47 38
 Internet: http/www.nef-yarn.ch
 E-mail: nef@nef-yarn.ch



Aktiengesellschaft



Seestrasse 185, Postfach 125

CH-8800 Thalwil

Telefon 01 720 80 22

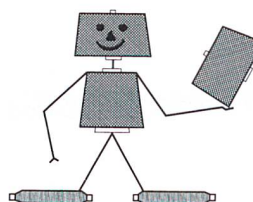
Telefax 01 721 15 02



Rubli Industriegarne

Ruhbergstrasse 30
 9000 St. Gallen
 Telefon 071/260 11 40, Fax 071/260 11 44

Aktuelle Garne für Mode, Heimtext und Technik



Schnyder & Co.

8862 Schübelbach

Qualitätszwirne
 Garnhandel

Tel. 055/440 11 63, Fax 055/440 51 43

E-mail: Schnyder.co@active.ch

Von sämtlichen Stapelgarne



Spinnerei Streiff AG, CH-8607 Aathal
Tel. 01 932 32 92, Fax 01 932 24 57

Textilagentur Brunner AG, 9602 Bazenhaid

Telefon 071 931 21 21, Fax 071 931 46 10
Handel mit sämtlichen Garnen – speziell modische Garne

Copatex, Lütolf-Ottiger, 6330 Cham, Tel. 041 780 39 20 oder 041 780 10 44
Fax 041 780 94 77

R. Zinggeler AG, 8805 Richterswil, Tel. 01 784 46 06, Fax 01 785 02 90

Garnsengmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen, Telefon 01/718 33 11,
Telex 826 904, Telefax 01/718 34 51
Spul-, Fach- und Garnsengmaschinen

Gebrauchsmaschinen

S. K. Banerjee, Dipl. Ing., Fax 0049 2431 73405

Grosskaulenwagen

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

Handarbeitsstoffe

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 424 62 11, Fax 071 424 62 62

Hülsen und Spulen

KÜNDIG TEXTILE DIVISION

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

Textilagentur Brunner AG CH-9602 Bazenhaid

Tel. 071 931 21 21
Fax 071 931 46 10

Handel mit sämtlichen, speziell mit modischen Garnen Handel und Vertretung von:

- Kartonhülsen
- Plastikhülsen konisch und zylindrisch
- Färbehülsen konisch und zylindrisch

Jacquard- und Harnischzubehör



AGM JACTEX AG
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall
Tel. ++41/52/675 55 11, Fax 41/52/675 55 00
www.agm-jactex.ch, E-Mail: info@agm.jactex.ch

STARTES SPA I-20058, VILLASANTA (MI)

Via dei Boschi 10, Fax 0039 039 205 09 88
Fabr. Jacquardharnische für alle Ansprüche
Vetr. CH und A, Tel. und Fax 01 780 16 84

Jacquardmaschinen



Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 728 66 26

Kantenzwirne

Coats Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 298 12 60, Telefax 056 298 12 90

Kartonhülsen/Schnellspinnhülsen



Zertifiziert nach ISO 9001/EN 29001

Spiralhülsenfabrik
CH-6418 Rothenthurm
Tel. 0041/41-838 16 16
Fax 0041/41-838 16 21
Schnellspinnhülsen
Hartpapierhülsen
Texturierhülsen



Karton- und Papierverarbeitungs AG
CH-6313 Menzingen
Telefon 041-755 12 82
Telefax 041-755 31 13



Hülsenfabrik Lenzhard

Industriestrasse 5, CH-5702 Niederlenz
Postadresse: Postfach, CH-5600 Lenzburg 1
Telefon 062 885 50 00, Fax 062 885 50 01

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

Kettbäume

KÜNDIG TEXTILE DIVISION

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

Ketten und -Räder für Antriebs-, Transport- und Fördertechnik

GELENKKETTEN AG

Gelenkketten AG, Lettenstrasse 6, 6343 Rotkreuz
Telefon 041 790 33 33, Telefax 041 790 46 45
E-mail: gelenkkettenag@tic.ch

Ketten-Wirkmaschinen mit Schusseintrag



Jakob Müller AG, CH-5070 Frick
Telefon 062 865 51 11
Telefax 062 871 15 55

Knüpfanlagen



Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 728 66 26

Lagergestelle



SSI Schäfer AG
CH-8213 Neunkirch

Tel. 052/687 32 32, Fax 052/687 32 90, <http://www.ssi-schaefer.ch>

Luftbefeuchter für Textilbetriebe

S. K. Banerjee, Dipl. Ing., Fax 0049 2431 73405

Multifilamente

AROVA Schaffhausen AG, Tel. 052 647 33 11, Fax 052 647 33 39

Musterkollektionen und Musterei-Zubehör



TEXAT AG
MUSTERKOLLEKTIONEN

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

Musterwebstühle



ARM AG, Musterwebstühle, 3507 Biglen
Tel. 031 701 07 11, Fax 031 701 07 14

Nadelteile für Textilmaschinen



Christoph Burckhardt AG,
Pfarrgasse 11
4019 Basel,
Tel. 061 631 44 55, Fax 061 631 44 51
E-mail: info@burckhardt.com www.burckhardt.com

Nähzwirne

Böni & Co AG, 8500 Frauenfeld, Telefon 052/72 36 220, Fax 052 72 36 118
Coats Stropfel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 298 12 60, Telefax 056 298 12 90
Gütermann + Co. AG, 8023 Zürich
Vertretung für Industrie - HEGGLI + Co. AG, TMC, 8065 Zürich
Telefon 01/829 25 25, Telefax 01/829 29 70
Zwicky & Co. AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 839 41 11
Fax 01 839 41 33



+SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen, Telefon 01 / 718 33 11
Fax 01 / 718 34 51, Endaufmachungs-
Maschinen für Industrie-Nähzwirne

Paletthubwagen

Jungheinrich GmBH, 5042 Hirschthal, Telefon 062 739 31 00
Telefax 062 739 32 99, E-mail: Info@jungheinrich.ch

Reinigungsanlagen für Spinn- und Webmaschinen



SOHLER AIRTEX GMBH
Postfach 1551 · D-88231 Wangen · West Germany
Telefon (0 75 22) 79 56-0 · Telex 732623 · Telefax (0 75 22) 2 04 12

Schaftmaschinen



Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 728 66 26

Schaumaschinen

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

Schlichtemittel

Blattmann Cerestar AG

Blattmann Cerestar AG, 8820 Wädenswil
☎ +41-(0)1-789 91 40, Fax +41 (0)1-780 68 71, Mobil +41-(0)79-331 81 42
E-mail: ruedi.ruetti@blattstar.com

Schmelzklebstoffe



EMS - CHEMIE AG
CH-7013 Domat/Ems
Telefon 081 632 61 11
Telefax 081 632 74 01
Telex 851 400

Schweissanlagen für Kettmaterial



Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 728 66 26

Schmierstoffe

METALON MOENTAL TECHNIK LANZ
... mehr als nur schmieren!
CH-5237 Mönthal
Tel. 01 / 267 85 01 · Fax 056 / 284 51 60
Offizielle Vertretung von METALON® PRODUCTS CANADA

Schwerringzwirnmachine bis 400 mm Ring

S. K. Banerjee, Dipl. Ing., Fax 0049 2431 73405

Seiden- und synthetische Zwirnerie

R. Zinggeler AG, 8805 Richterswil, Tel. 01 784 46 06, Fax 01 785 02 90

Seng- und Schermaschinen

Sam. Vollenweider AG
8812 Horgen
vollenweider Tel. 01 718 35 35, Fax 01 718 35 10

Spindelbänder

VB
VERSEIDAG BELTECH
VERSEIDAG BELTECH
VERSEIDAG BELTECH AG
Buechstrasse 37, CH-8645 Jona-Rapperswil
Telefon 055 225 35 35 / Fax 055 225 36 36
http://www.beltech.ch

Spinnereimaschinen



Rieter Textile Systems
CH-8406 Winterthur
Telefon 052/208 71 71
Telefax 052/208 83 20

Spulmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen, Telefon 01/718 33 11,
Telex 826 904, Telefax 01/718 34 51
Spul-, Fach- und Garnsengmaschinen

Stramine

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 424 62 11, Fax 071 424 62 62

Strickmaschinen/WirkmaschinenMaschinenfabrik Steiger AG, 1891 Vionnaz, Tel. 024 482 22 50, Fax 024 482 22 78
E-mail: info@steiger-textil.ch**Tangentialriemen**

VERSEIDAG BELTECH AG
Buechstrasse 37, CH-8645 Jona-Rapperswil
Telefon 055 225 35 35 / Fax 055 225 36 36
http://www.beltech.ch

Technische Bänder

Guba Tex AG, 5702 Niederlenz, Tel. 062 892 02 01, Fax 062 892 18 69

Technische GewebeJean Kraut AG, Weberei, 9532 Rickenbach b. Wil, Telefon 071 923 64 64
Telefax 071 923 77 42**Textilmaschinen-Handel****Bertschinger**

Bertschinger Textilmaschinen AG
Zürcherstrasse 262, Postfach
CH-8406 Winterthur/Schweiz

Telefon 052 202 45 45, Telefax 052 202 51 55
E-Mail info@bertschinger.com Internet http://www.bertschinger.com



Heinrich Brägger
Textilmaschinen
9240 Uzwil
Telefon 071 951 33 62
Telefax 071 951 33 63

Tecnotrade AG, 6830 Chiasso, Telefon 091/682 77 62/63, Fax 091/682 77 41
W: Bräu Textilmaschinen, 8308 Illnau, Wingerstrasse 17, Tel./Fax 052 346 18 87

Textilmaschinenöle und -fette

Shell Aseol AG
3000 Bern 5
Telefon 031 380 77 77
Telefax 031 380 78 78
www.shell.ch

Textilmaschinenzubehör SRO**SRO Wälzlager AG**

Zürcherstrasse 289
9014 St. Gallen
Tel: 071 / 278 82 60 FAX: 278 82 81

+ TEMCO Maschinen-Zubehör
+ FAG Kugel- und Rollenlager
+ OPTIBELT Keil- und Zahnriemen
+ TORRINGTON Nadellager

Transportbänder und Flachriemen

VERSEIDAG BELTECH AG
Buechstrasse 37, CH-8645 Jona-Rapperswil
Telefon 055 225 35 35 / Fax 055 225 36 36
http://www.beltech.ch

Tricotstoffe**Armin Vogt AG**

Tel. 055/246 42 71
Fax 055/246 48 19

Vakuum-Garnkonditionieranlagen «CONTEXXOR»

konditionieren + dämpfen
Xorella AG, 5430 Wettingen, Tel. 056 437 20 20
Fax 056 426 02 56, E-mail: info@xorella.ch
website: www.xorella.ch

Warenspeicher

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

Webblätter**WEFATEX AG**

Highest reed technology
Feldstrasse 17-19
P.O. Box 441
CH-9434 Au/SG

Telefon: 071 744 37 33
Telefax: 071 744 36 73
E-mail: wefatex@openoffice.ch

Weberei-Vorbereitungssysteme

Stäubli AG
Seestrasse 240, CH-8810 Horgen
Telefon 01 728 61 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 728 66 26

Webmaschinen

Jakob Müller AG, CH-5070 Frick
Telefon 062 865 51 11
Telefax 062 871 15 55

SULZERTEXTIL**Sulzer Textil AG**

Hauptsitz
CH-8630 Rüti
Telefon +41 (0)55 250 21 21
Telefax +41 (0)55 250 21 01
E-mail sulzertextil@sulzer.ch
www.sulzertextil.com

Zubehör für die Spinnerei**Bräcker**

Bräcker AG
CH-8330 Pfäffikon-Zürich
Telefon 01 953 14 14
Telefax 01 953 14 90
e-mail: sales@bracker.ch



Henry Berchtold AG
CH-8483 Kollbrunn
Telefon 052/396 06 06
Telefax 052/396 06 96
E-mail: info@berkol.ch

Ein Unternehmen der
Huber+Suhr Gruppe

KÜNDIG TEXTILE DIVISION

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

Zubehör für die Weberei

GROB HORGEN AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59

Webgeschirre
Weblitzen
Kantendreher-Vorrichtungen
Kettfadenwächter
Lamellen

KÜNDIG TEXTILE DIVISION

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

Baumann Weberei und Färberei AG

Textile Dienstleistungen:

- Laminieren
- Kaltschneiden (bis 3 m breit)
- Thermoschneiden (bis 3 m breit)
- Zwirnen (farbig)
- Weben (bis 3,20 m breit)
- Kettwirken (bis 3 m breit)
- Garnfärben
- Stückfärben
- Transferdruck
- Grosses Garnlagersortiment in roh und gefärbt

Wir sind auch Spezialisten für kleine Auflagen.

Für weitere Auskünfte steht Ihnen Herr B. Schassberger oder Herr M. Kunz gerne zur Verfügung.

Baumann
Weberei und Färberei AG
Bern-Zürichstrasse 23
CH-4901 Langenthal

Telefon 062 919 62 62
Fax 062 923 01 82



ABEGG-STIFTUNG

3132 Riggisberg

Sonderausstellungen 1999

Seidene Kostbarkeiten

Mittelalterliche Textilkunst von Europa bis China

Kunstschätze in Gefahr

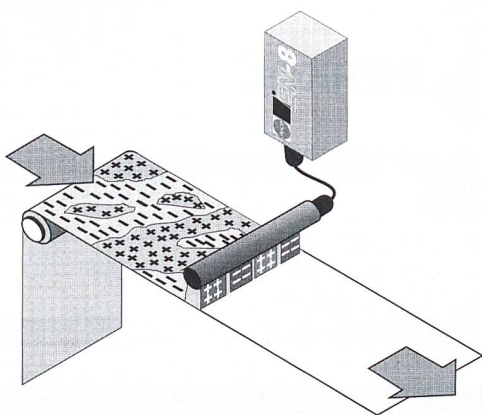
Restaurierung und Untersuchung zweier hochmittelalterlicher Reliquienschreine aus dem Wallis

9. Mai bis 1. November
täglich von 14.00 bis 17.30 Uhr

Auskunft/Prospekte
Tel. 031/808 12 01, Fax 031/808 12 00
E-Mail: info@abegg-stiftung.ch



HAUG-Ionisationssysteme beseitigen störende statische Elektrizität.



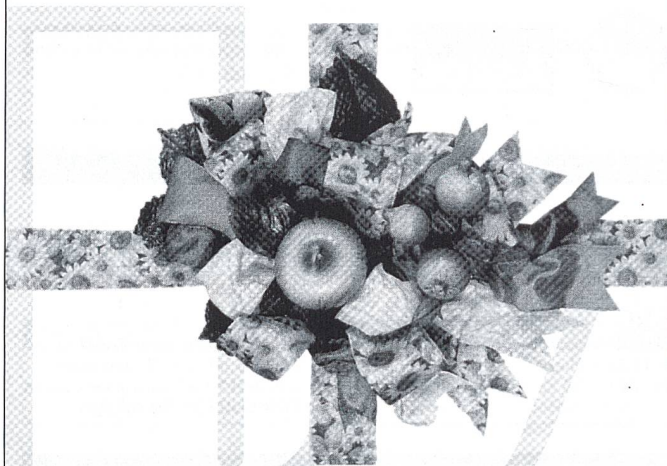
Statische Aufladungen führen in vielen Fertigungsprozessen zu Störungen. HAUG-Ionisationssysteme lösen dieses Problem bei der Folien- und Papierverarbeitung sowie in der Textil- und Kunststoffindustrie.

HAUG BIEL AG

Johann-Renfer-Strasse 60 · CH-2500 Biel 6
Telefon 0 32 / 341 67 67-68 · Telefax 0 32 / 341 20 43

Samt-, Satin-, Zierbänder
sowie Haftverschlüsse für:

- Konfektion
- Dekoration
- Floristen
- Verpackung



Bandweberei
Ribbon Manufacturers
Manufacture de rubans



Kuny AG
Benkenstrasse 39, CH-5024 Küttigen
Telefon 062 - 839 91 91
Telefax 062 - 839 91 19
<http://www.kuny.ch>
E-Mail: info@kuny.ch

Ein flexibler, vollstufiger Betrieb
SQS-Zertifikat, ISO 9001



Das Verständnis für die Materie.

Der Tastsinn nimmt einen bedeutenden Platz ein, wenn es um Stoffe geht. Wir fördern diese sensorische Beziehung zum Faden: rauhe, echte Berührungen, welche die Anforderung von Haltbarkeit und langer Lebensdauer erfüllen, weichere, die einen Eindruck von Zärtlichkeit hinterlassen oder beinahe sinnliche Berührungen des Fadens, der, einmal verwoben oder verstrickt, in direkten Kontakt mit der Haut kommt.

Dank immer neuen Ideen entwickelt die Kunz Textil Windisch AG Produkte und Mischungen lange vor deren Nachfrage. Ein namentliches Beispiel ist das **Tencel-Garn**, welches in verschiedenen Nummern gesponnen wird.

Auf Anfrage lässt Ihnen Herr Hans-Rudolf Frei gerne unser Verkaufsprogramm zukommen.

Kunz Textil Windisch AG - CH-5210 Windisch
Tel. 056 460 63 63 - Fax 056 460 63 99



Müller & Steiner AG

Zwirnerei

8716 Schmerikon SG .

Tel. 055/282 15 55

Fax 055/282 15 28

E-mail: 101707.1240@compuserve.com

Ne 20 – Ne 200

Popline-, Crêpe-, Voile-, Core- und elastische Zwirne
MelaSt mit Lycra®



KURT RISSI

Vertretungen für die Textilindustrie

8807 Freienbach Tel. 055-410 16 83
Wiesenstrasse 6 Fax 055-410 55 27
Natel 079-236 37 44
E-Mail k.rissi@z-online.ch

TRICOTSTOFFE



bleichen
färben
drucken
ausrüsten

E. SCHELLENBERG TEXTILDRUCK AG
CH-8320 FEHRALTORF TEL. 01-954 12 12
FAX 01-954 31 40

wf - consulting GmbH

Unternehmensberatung für die Textil- und
Textilmaschinenindustrie

Übernahme von Entwicklungsprojekten
Reorganisationen
Qualitätssicherung
Suche von Kader- und Fachpersonal

Know-how aus 25 Jahren Praxis

wf - consulting GmbH

Rütibüelweg 4, CH-8832 Wollerau, Tel. 01/784 70 83
Fax. 01/687 62 14, E-mail: wf-cons@pop.agri.ch

Wir prüfen Ihre Textilien

physikalisch
färberisch chemisch
chemisch analytisch

Schadstoff-, Rückstandsanalytik, Qualitätssicherung, Gutachten, Qualitätsberatung und Fehlersuche sind unsere Spezialitäten!



Gotthardstrasse 61, Postfach 585, 8027 Zürich

SCHWEIZER TEXTILPRÜFINSTITUT
INSTITUT SUISSE D'ESSAIS TEXTILES
SWISS TEXTILE TESTING INSTITUTE

Tel.: ++41/1-206 42 42, Fax: ++41/1-206 42 30



Spinnerei
Ziegelbrücke AG



**Tencel
Lyocell by Lenzing
Trevira**

Type 270 CS flammhemmend

Core Spun
mit Lycra von du Pont

Gerne unterbreiten wir Ihnen ein Angebot oder für weitere Auskünfte steht Ihnen unser Herr Peter Vogel gerne zur Verfügung.

Spinnerei Ziegelbrücke AG · 8866 Ziegelbrücke
Tel. 055-617 33 31 · Fax 055-617 33 30
e-mail: Vogel_Peter@FCJ.ccmail.compuserve.com
<http://www.ziegelbruecke.com>



WR WEBEREI RUSSIKON AG

Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon,
Tel. 01 956 61 61, Fax 01 956 61 60

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

E-mail-Adresse der Redaktion

redmittex@bluewin.ch

beag

liefert für höchste
Qualitätsansprüche

feine und feinste Zwirne aus Baumwolle im Bereich Nm 50/2 (Ne 30/2) bis Nm 340/2 (Ne 200/2) in den geläufigen Ausführungen und Aufmachungen für **Weberei und Wirkerei/Strickerei**.

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

Bäumlin AG, Zwirnerei Tobelmüli, 9425 Thal
Telefon 071 / 888 12 90, Telefax 071 / 888 29 80

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

Zitextil AG, 8857 Vorderthal

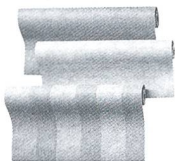
Telefon 055 / 446 11 44, Fax 055 / 446 15 52

[Hier könnte Ihr Inserat
gelesen werden]

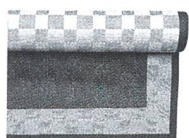
E-mail-Adresse Inserate

buff.regula@spectraweb.ch





6 von ca. 88.649
Heimtextilien,
die Ihr Sortiment besser
aussehen lassen.



Heimtextil

DIE WELT TEXTILER
WOHNKULTUR UND WOHNMODE

Nur für Fachbesucher.

Messe Frankfurt
Vertretung Schweiz/Liechtenstein
Postfach, 4002 Basel
Tel. (061) 316 59 99, Fax (061) 316 59 98
info@ch.messefrankfurt.com
Internet: www.heimtextil.de

Besuchen Sie die Heimtextil
auch als virtuelle Messe:
www.messe21.com

12. – 15. 1. 2000

30. Heimtextil



WIRZ & HAFNER

Der elektronische Weg zur Inseratbestellung

E-mail:

buf.regula@spectraweb.ch

Im Zuge der Zeit

Wertewandel im Printbereich. Wir heben ab mit Hightech in Text-Bild-Verarbeitung und Print. Landung direkt bei der fotografischen Qualität.
Müßig, mit technischen Hintergründen einzufahren. Events und Lifestyle sind gefragt. Für uns die spannendste Herausforderung des schnellen Jahrhunderts:
Trendsignale erkennen. Die situative Weichenstellung auf Schnellspur bringt.



Sticher Printing AG
Reusseggstrasse 9
6002 Luzern

Telefon 041-429 66 66
Telefax 041-420 99 36
Internet http://www.sticher.ch

Fashion für den Mehrheits- Markt.

Wer die Mehrheit gewinnen will, braucht ein mehrheitsfähiges Angebot aus modischer Aktualität und preisgünstiger Qualität. Die Stoffe dafür finden Sie auf der *interstoff*. Mit dem Material der internationalen Grossproduzenten haben Ihre Kollektionen die Power für neue Erfolge auf Europas Märkten.

Mehr Informationen: Messe Frankfurt GmbH
Vertretung Schweiz/Liechtenstein
Postfach, 4002 Basel
Tel. (061) 316 59 99, Fax (061) 316 59 98
info@ch.messefrankfurt.com
Besuchen Sie die *interstoff* auch virtuell:
www.messe21.com

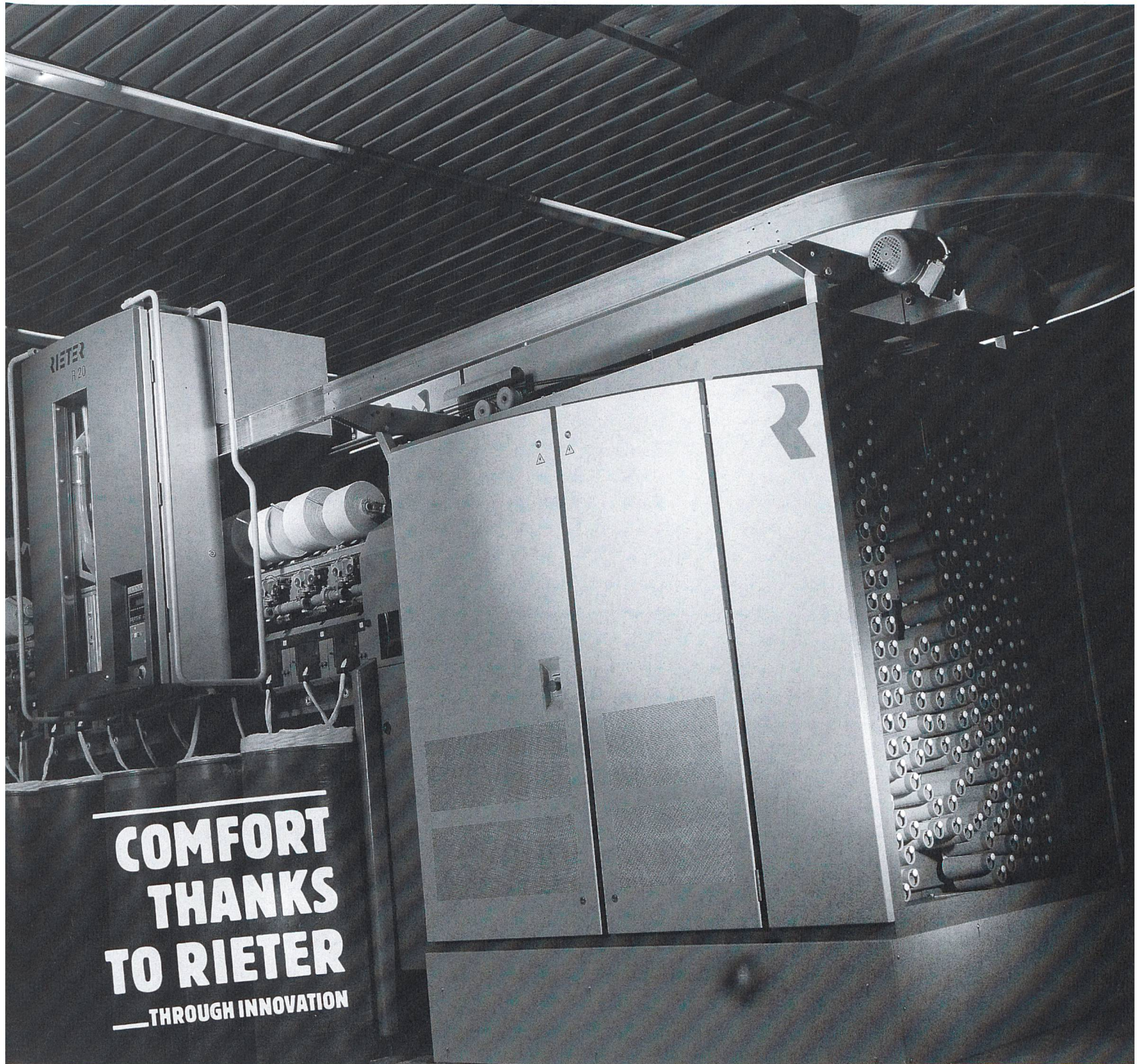
I N T E R N A T I O N A L F A B R I C & T R E N D S H O W

interstoff.

4. – 6. Oktober 1999



Innovation macht den Unterschied!



R 20: The Step Ahead Machine

- **Liefargeschwindigkeit bis 220 m/min**
- **höchste Nutzeffekte mit integriertem AERObotic-Automatationssystem**
- **Gross-Spulen bis 5 kg Gewicht ohne Starterwicklungen**
- **höchste Flexibilität mit Gesamtverzug bis 400-fach**

Maschinenfabrik Rieter AG
CH-8406 Winterthur
Telefon ++41 52 208 71 71
Fax ++41 52 203 18 95

Rieter Ingolstadt
Spinnereimaschinenbau AG
D-85055 Ingolstadt
Telefon ++49 841 9536-01
Fax ++49 841 9536-850

<http://www.rieter.com>



FASZINATION BAND
UND SCHMALGEWEBE
INNOVATION MASCHINE



Bandweb- und Kettenwirkmaschinen
Zettel- und Fachbildmaschinen
Musterkreations- und Programmieranlagen

Jakob Müller AG, Frick
CH-5070 Frick Switzerland
Telefon (+41) 62 · 865 51 11
Fax (+41) 62 · 871 15 55
www.mueller-frick.com