

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

**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

**Band:** 107 (2000)

**Heft:** 3

**Artikel:** IMB 2000 : die weltweit grösste Messe für Bekleidungsmaschinen

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-677881>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 30.03.2025

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

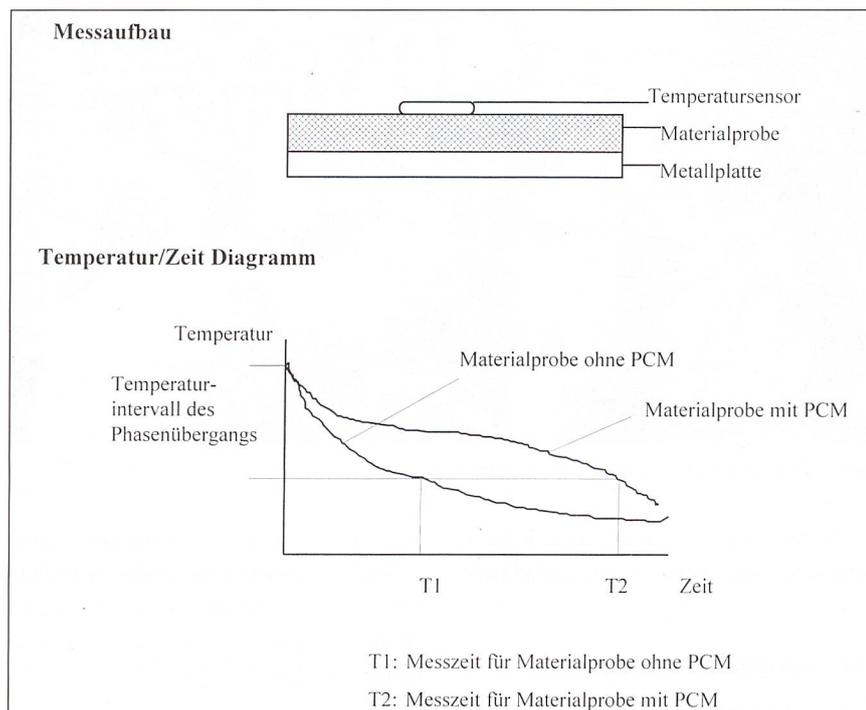


Abb. 3: Ermittlungen der aktiven thermischen Barrierefunktion des PCM in textilen Trägermaterial

selbst und dem dynamischen Wärmedurchgangswiderstand des PCM. Für Textilien ohne PCM-Ausrüstung entspricht der Gesamtwärmedurchgangswiderstand dem Wärmedurchgangswiderstand des Textils. Auf dieser Basis ist ein einfacher und effektiver Vergleich der thermischen Wirksamkeit von Textilien mit und ohne PCM-Ausrüstung möglich.

Der dynamische Wärmedurchgangswiderstand durch Wärmeaufnahme des PCM wird in

analoger Weise ermittelt. Der einzige Unterschied besteht darin, dass die Materialprobe vor der Messung auf eine Temperatur unterhalb der Schmelztemperatur des PCM abgekühlt wird und diesmal mit einer vorgewärmten Metallplatte in Kontakt gebracht wird. Der dynamische Wärmedurchgangswiderstand durch Wärmeaufnahme des PCM charakterisiert eine Art thermischen Komfort, mit dem u. a. eine Überhitzung im Mikroklima und eine erhöhte

Schweissproduktion vermieden werden soll. Für Bewertungszwecke wird daher oft ein Komfortfaktor verwendet, der einen bestimmten Wertebereich der dynamischen Wärmedurchgangswiderstände klassifiziert. Beispielsweise wird dem Wertebereich bis  $0,05 \text{ m}^2 \text{K/W}$  der Komfortfaktor 1 zugeordnet.

Neben Vergleichs- und Bewertungszwecken werden die dynamischen Wärmedurchgangswiderstände dazu verwendet, die Dauer der Barrierewirkung des PCM unter gegebenen Anwendungsbedingungen abzuschätzen. Dies erspart oftmals die Ausführung langwieriger Trage- und Praxistests.

Mit der oben beschriebenen Messmethode wurden bereits Messungen an über tausend Textilien mit PCM-Ausrüstung ausgeführt. Darüber hinaus basiert die Entwicklung einer Vielzahl der derzeit erhältlichen Textilien mit PCM-Ausrüstung auf der Anwendung dieser Messmethode. Die Messmethode hat sich bei ihrer Anwendung als zuverlässig und genau erwiesen. Die Ermittlung der einzelnen Messwerte dauert nur wenige Minuten. An einer Standardisierung der Messmethode wird derzeit gearbeitet.

#### Information:

*Textile Testing & Innovation,*

*Dr. Barbara Pause,*

*7161 Christopher Court,*

*Longmont, CO 80503, USA*

*Tel. 001 303 652 8560*

*Fax 001 303 652 8559*

## IMB 2000 – die weltweit grösste Messe für Bekleidungsmaschinen



**In wenigen Wochen beginnt in Köln die IMB 2000. Vom 30. Mai bis 3. Juni 2000 wird die IMB 2000 zukunftsweisende Lösungen aufzeigen. Neben der Vorstellung technischer Innovationen gehören dazu auch der Austausch von Managementwissen und der Auf- und Ausbau neuer Handelsbeziehungen. Chefredakteur Dr. Roland Seidl erläutert auf der Basis einer Pressekonferenz, die die KölnMesse kürzlich in Wien veranstaltete, das aktuelle Umfeld für die Bekleidungsindustrie und den Bekleidungsmaschinenbau.**

### Auslandsbeteiligung weiter steigend

Die IMB hat sich kontinuierlich zur Leitmesse entwickelt. Zur IMB 2000 werden über 700 Un-

ternehmen aus rund 40 Staaten – darunter alle nationalen und internationalen Marktführer – das Weltangebot an Maschinen, Anlagen, Logis-

tik und Fertigungstechnologie für die Bekleidungsindustrie und die Textilverarbeitung vorstellen. Die starke Präsenz ausländischer Anbieter – ca. 65% der Unternehmen kommen aus dem Ausland – unterstreicht die internationale Dimension der IMB 2000. Insgesamt wird die IMB 2000 eine Fläche von rund 100 000  $\text{m}^2$  belegen.

Zuwächse werden insbesondere aus den ostasiatischen Ländern und hier vor allem aus Japan, der Republik Korea und Taiwan verzeichnet. Allein aus diesen Ländern haben sich bis zum jetzigen Zeitpunkt rund 30 Unternehmen mehr angemeldet als zur letzten IMB. Auch aus Italien kann bereits heute ein leichtes Plus vermeldet werden.

### Erweitertes Angebot

Zum Jahrtausendwechsel sind die Erwartungen, dass die IMB nachhaltige Impulse und Perspek-

tiven aufzeigt, besonders gross. Diesen Erwartungen wird die IMB 2000 gerecht.

Das Angebotsspektrum der IMB 2000 wurde der sich stetig verändernden Situation auf dem Welt-Bekleidungsmarkt angepasst und erweitert und sorgt damit für zusätzliche Impulse. 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 werden Lösungen präsentiert für alle Stufen der Bekleidungsherstellung und Textilverarbeitung.

Auch das optische Outfit der IMB 2000 wurde zeitgemäss modifiziert. Das neue Erscheinungsbild symbolisiert alle Fertigungsstufen der Bekleidungsherstellung und Textilverarbeitung. Eine zentrale Komponente des werblichen Auftritts ist dabei der Airbag – Synonym für technische Innovationen und gleichzeitig Symbol des neuen Angebotsbereiches Maschinen/Verfahren zur Konfektion technischer Textilien.

### Weitere Verlagerungen

Die Produktionsverlagerungen haben sich fortgesetzt. Hier gibt es allerdings keinen einheitlichen Trend. Die Bekleidungsproduktion mit dem Absatzziel europäische Industrieländer siedelt sich zunehmend nur noch in Mittel- und Osteuropa an. Überwiegend hier in Polen, Rumänien, Ukraine sowie in den Baltischen Republiken.

Abb. 1: Köln – die Messestadt

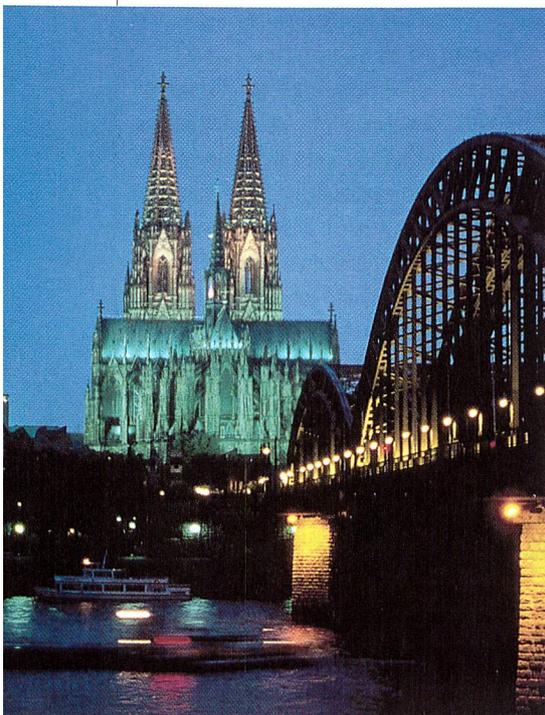


Abb. 3: Impressionen von der vergangenen IMB

Die Verlagerung nach Asien wurde teilweise zurückgenommen und in die genannten Länder geholt.

### Technologischer Wandel

Technologisch findet der stetige Wandel zurzeit seinen Höhepunkt durch das Errichten einer über Computer vernetzten Infrastruktur. Hier gibt es bereits heute überzeugende Konzepte für die Bearbeitung von Bekleidung:

Anfangen mit der Digitalisierung beim dreidimensionalen Scannen von Körpern (siehe «mittex» 2/2000, S. 12–14), die darauffolgende Verknüpfung von Schnittbildern mittels Computer, über den Zuschnitt bis hin zur Ansteuerung der Nähmaschinen, der Finishing-Geräte und der Lager- und Transportlogistik.

Parallel wird heute die logistische Kette ebenfalls von der Beschaffung über die Produktion und den Vertrieb bis hin zum fertigen Bekleidungsstück auf dem Bügel im Kaufhaus informationstechnisch angeboten.

### Neue Herausforderungen

Die neuen Herausforderungen für BekleidungsHersteller und damit gleichzeitig für die Lieferanten der Produktionstechnik zeigen sich ganz besonders in der rasanten Entstehung neuer Produktparten in der Verarbeitung von Textilien, bei den technischen Textilien, und damit neuer Abnehmerbereiche für die Hersteller der Verarbeitungstechnologie (Abb. 2).

Die technologischen Anforderungen an die Verarbeitungstechnik sind hier je nach Einsatz-

Abb. 2: Zuschneiden von Airbags

(alle Fotos: KölnMesse)



gebiet völlig unterschiedlich. Dies gilt für Nähanlagen genauso wie für Zuschneide-, Laminier-, Schweiss-, Finishtechnik sowie für die unterstützende Computertechnik.

### Schwerpunkt Logistik

Dem Produktspektrum Logistik, Warenverteilung, Datenverarbeitung und Informationstechnologie wird eine besondere Aufmerksamkeit geschenkt. Im Mittelpunkt wird die elektronische Steuerung von Arbeitsabläufen stehen, die zum entscheidenden Wirtschaftsfaktor wird. Dabei sind der digitale Datenaustausch und die digitale Produktionssteuerung von besonderer Bedeutung. Auf diesen Hochtechnologien werden in den nächsten Jahren die Weichen im Wettbewerb der Bekleidungshersteller und Verarbeiter von technischen Textilien gestellt.

### Die Lage der Maschinenhersteller

Die deutschen Hersteller von Verarbeitungstechnologie für Bekleidung und technische Textilien haben 1998 für etwa 786,5 Mio. Euro exportiert. Das wichtigste Exportland mit erheblichen Steigerungsraten 1998 sind wieder die USA mit einem Anteil von 17,5% am deutschen

Export gewesen. An zweiter Stelle steht Italien mit rund 6,6% Exportanteil, allerdings mit negativer Tendenz. Eindeutig positiv entwickelten sich 1998 auch Brasilien (3,1%) und Mexiko (2%). Eine negative Tendenz haben wir demgegenüber in der Türkei seit 1996 zu verzeichnen. Hier gab es aber seit Mitte 1999 erste Anzeichen einer Trendwende. In der Türkei wird wieder zunehmend investiert.

Besonders positive Entwicklungen zeigen Ungarn, Slowenien, Bulgarien und Weissrussland. In allen genannten Ländern gibt es Steigerungsraten von insgesamt bis zu 50% in den vergangenen Jahren. Für die Ukraine kam es insbesondere 1998 zu einem Anstieg des deutschen Exports. Demgegenüber bewegt sich Russland seit Mitte der 90er Jahre auf etwa gleichbleibendem Niveau und die Entwicklung für Kroatien hat eine leicht negative Tendenz. Grundsätzlich ist aber für den gesamten mitteleuropäischen und osteuropäischen Raum weiterhin mit einer positiven Entwicklung der Bekleidungsindustrie zu rechnen. Beispielsweise gibt es zurzeit Verlagerungstendenzen der italienischen Bekleidungsindustrie, von der u. a. Rumänien und Bulgarien profitieren werden.

Tab. 1: Marktanteile der grössten Herstellerationen von Konfektionstechnologie (84,4% verteilen sich auf die folgenden Länder)

	1995	1998	1998
Japan	36,1%	29,2%	-6,9%
Deutschland	19,0%	20,0%	+1,0%
Taiwan	18,5%	18,8%	+0,3%
USA	7,8%	11,7%	+3,9%
Italien	3,4%	4,7%	+1,3%

### Rahmenprogramm zur IMB 2000

1. IMB-Forum «Konfektion technischer Textilien», Dienstag, 30. Mai 2000, 16.00 bis 19.00 Uhr, Congress-Centrum Ost, KölnMesse
2. Fachtagung «Textillogistik», Freitag, 2. Juni 2000, 16.00 bis 18.00 Uhr, Congress-Centrum Ost, KölnMesse

## Neu bei VEIT

### Der Hemdenfinisher VEIT 8325

Als eine Weiterentwicklung des Hemdenfinishers VEIT 8320 präsentiert sich der neue Hemdenfinisher VEIT 8325 (Abb. 1). Er ist speziell auf den Industrie-Bedarf abgestimmt. Er ermöglicht ein komplettes Finishen von Hemden aller Art, sei es für gewaschene, vorbehandelte oder feucht behandelte Ware. Das leistungsstarke Dampfsystem sichert auch bei kurzen Dampfphasen sehr gute Finishergebnisse.

Über die digitale Steuerung mit zehn Programmspeicherplätzen ist ein schneller Wechsel zwischen Lang- und Kurzarmhemden möglich. Alle Programmparameter sind sekundengenau regelbar. Die serienmässigen Nahtspannelemente sorgen für ein kräuselfreies Nahtbild, die Rückenanlage verhindert Schrägzüge während des Finishvorganges. Die Ärmelspannelemente und der Ärmelspannerdruck sind individuell einstellbar.

Weiterhin ist der Hemdenfinisher mit einer elektrisch beheizten Andruckplatte für die Hem-

dentasche und mit einer integrierten Ansaugleiste für den vorderen Blendenbereich ausgestattet. Der spezielle VEIT-Einfädelsbügel erlaubt das Finishen von zugeknöpften und ungeknöpften Hemden. Nach dem Finishen können die Hemden mittels einer optionalen automatischen Entladung abgeführt und über ein Förder-system zu den Legetischen transportiert werden.

### Die Uniset-Bügeltischserie

Die VEIT präsentiert weiterhin die Modellreihe Uniset. Die Standard-Bügeltischserie wird damit abgelöst. Der Serienstart beginnt mit den Saugtischen: Die neuen Uniset-Bügelplätze zeichnen sich durch eine stark verbesserte Saugleistung bei einem geringen Geräuschpegel aus. Neu ist der optionale Abwindkamin, in dem die Saugdosierung manuell verstellbar ist. Durch einen verbesserten Motor erfolgt das Absaugen jetzt noch schneller.

Uniset-Flächenbügelplätze können mit bis zu zwei Schwenkarmen ausgerüstet werden. Die Schwenkarmumschaltung erfolgt nach einem

neuen, mechanisch robusten Prinzip. Eine Vielzahl von leicht montierbaren Zusatzoptionen, wie zum Beispiel eine ausrichtbare Bügelschwebe oder höhenverstellbare Bügelflächen und Fangtuchrahmen, erleichtert die individuelle Abstimmung auf die Anforderungen an den Arbeitsplatz. Alle Bügeltische – einschliesslich der Flächentische – lassen sich durch angebrachte Rollen einfach verschieben.

Abb. 1: Hemdenfinisher VEIT 8325

