

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 113 (2006)
Heft: 6

Heft

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: 16.03.2025

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



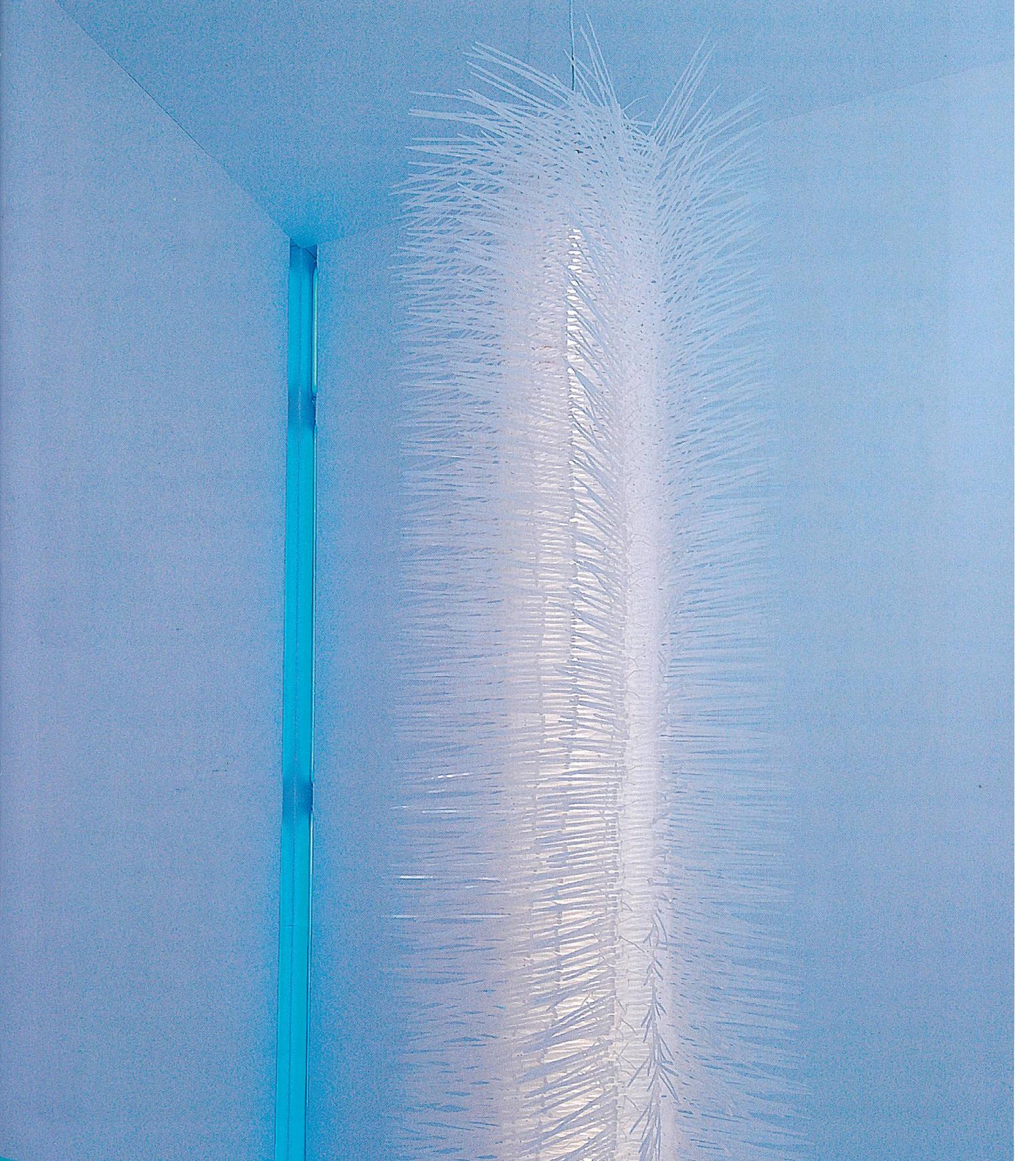
28 165

mit 4 fashionmakers

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung
im deutschsprachigen Europa

ISSN 1015-5910



Nummer 6

November/Dezember 2006

heimtextil

10.–13.1.2007

Trendsetzend und richtungweisend:

Die Heimtextil – der Treffpunkt der Branche.

Mehr Farbe, mehr Dessin, mehr Design, mehr Trend. Mehr Faszination, mehr Ungesehenes, mehr Luxus, mehr Erlebnis. Mehr Heimtextil: Die weltweit grösste internationale Fachmesse für Wohn- und Objekttextilien.

info@ch.messefrankfurt.com, www.heimtextil.messefrankfurt.com



messe frankfurt



Heimtextil 2007: Fokus auf Objekttextilien

Contract Creations – der Angebotsbereich für die Objektausstattung mit Haus- und Heimtextilien innerhalb der internationalen Fachmesse Heimtextil – wird zur Messe vom 10. bis 13. Januar 2007 stärker visualisiert: Sichtbare Hinweise auf die Standareale von Ausstellern mit Objekttextil-Angeboten in den Hallen, ein umfassender Pocket Guide und ein spezielles Online-Kontaktforum im Vorfeld der Messe führen Aussteller und Besucher zielgerichtet zueinander.

«Die Heimtextil mit ihren traditionell starken Anbietern für Objekteinrichtung möchte den Einkäufern aus Hotel, Planung und Innenarchitektur den Marktüberblick hier noch mehr erleichtern», erläutert Ulrike Wechsung, Objektleiterin Heimtextil bei der Messe Frankfurt Exhibition GmbH, ihre Massnahmen für die kommende Veranstaltung.

Die Ausstattung von internationalen Hotels mit Heimtextilien – Teppiche, Möbelstoffe, Wandbekleidung, Gardinen – ist heute deren «Visitenkarte» schlechthin. Sie prägt den Stil, das Ambiente, die Stimmung. Dementsprechend anspruchsvoll sind die Anforderungen an die Hersteller: Sie müssen massgeschneiderte Produkte in Qualität, Funktion und Design anbieten – und dabei die unterschiedlichen Geschmacksnerven der jeweiligen Länder treffen. So verzeichnet beispielsweise die Hotelindustrie im Mittleren Osten und in Asien einen anhaltend starken Wachstumskurs. In diesen Ländern spielen Ornamentik oder die Farbe Gold eine ganz spezielle Rolle. In Europa wächst der Markt kontinuierlich, neue Marken versuchen Fuss zu fassen, das Abheben von der Masse, der Trend zu Wellness-Oasen, Themen-Hotels, Business-Apartments und -Residenzen oder Häusern der Luxusklasse haben Konjunktur.

Präsentation von Textil-Hochschulen aus ganz Europa

Die Sonderschau Campus ist seit zwei Jahren die Plattform deutscher Hochschulen für Textil und Design während der Heimtextil in Frankfurt am Main. Bei der nächsten Veranstaltung erweitert die internationale Leitmesse für Wohn- und Objekttextilien den Campus um europäische Hochschulen aus zwölf Ländern, wie die Pariser ENSAD (Ecole Nationale Supérieure des Arts Décoratifs), die Danmarks Designskole aus Kopenhagen und die Kunstuniversität Linz. Studenten der insgesamt 17 Hochschulen stellen auf der Campus-Sonderfläche eigens für die Heimtextil entwickelte Designs für textile Flächen vor. Zurzeit arbeiten die Studenten unter Hochdruck an ihren Entwürfen.

Einige der Akademien, wie die Kunsthochschule Berlin Weissensee und die Fachhochschule Hof, präsentierten Exponate ihrer Arbeit bereits zwischen Mai und Juni 2006 im Rahmen der Ausstellung «Factory Europe – Remember the future» in Chemnitz. Dort gestalteten Studenten mit freien künstlerischen Installationen leer stehende Räume einer ehemaligen Webstuhlfabrik. Die Ausstellung wurde vom Verein rooms for free e.V. organisiert, dessen Ziel die Vernetzung der akademischen Ausbildung mit der textilen Welt ist. Rooms for free koordiniert ebenfalls die Präsentation der Hochschulen auf der Heimtextil.



USTERIZED®

Einzigartige Standards

Wollen Sie Ihre Produktivität optimieren und Ihren Ertrag maximieren? Mit USTER® als Partner betreiben Sie mehr als Qualitätsmanagement. Unsere Standards und Prüfinstrumente bieten Ihnen einmalige Vorteile und garantieren beste Qualität zu minimalsten Kosten.

Profitieren Sie von unserem angewandten Wissen und unserer Erfahrung – think quality, think USTER®.

Uster Technologies AG

Wilstrasse 11
CH-8610 Uster / Schweiz

Telefon +41 43 366 36 36
Fax +41 43 366 36 37

www.uster.com
sales@uster.com

USTER®
Think quality

Nachhaltigkeit von Baumwolle	6
Cotton Incorporated – das US-Forschungsinstitut für Baumwolle – hat auf seiner Homepage www.cottoninc.com einen Frage-/Antwortkatalog veröffentlicht	
EliTwist® – Drei Jahre nach der Markteinführung	7
Mit dem Verfahren EliTwist® ist es gelungen, einen weiteren Beitrag zur Erhöhung der Flexibilität beim Kompaktspinnen zu leisten	
BD 380 – Der Joker für halbautomatische Rotorspinnereien	11
Saurer Czech überrascht den Markt mit einer neuen halbautomatischen Rotorspinnmaschine, der BD 380	
Kämmmaschinen E 65 / E 75 – Qualität beim Hochleistungskämmen	12
Mit der neuen Rieter Kämmmaschineneneration E 65 / E 75 (ROBOlap) ist es technisch wie technologisch möglich geworden, beim Kämmen von Baumwolle in die nächste Dimension des Hochleistungskämmens vorzudringen	
Rotorspinnmaschine R 40: länger, sparsamer, einfacher und flexibler	13
Die neueste Version der erfolgreichen Rotorspinnmaschine R 40 von Rieter ist nach ausführlichen Tests bei Kunden frei zum Verkauf	
Saurer Epoca 05	14
Die erste Saurer Epoca läutete 1995 eine neue Epoche in der Schiffchen-Stickertechnik ein	
Upgrade für Funktionswolle durch Schoeller®-Technologien	15
creora®: Hautnah auf der Lyon Mode City	16
DOW FIBER SOLUTIONS und CALVIN KLEIN führen gemeinsam erste flexible Fit-Unterväschekollektionen ein	18
4 Fashionmakers	f37 – f40
Fashion & Function in einem – Active Sportswear aus Trevira Bioactive	19
Weltneuheit: Viskosefaser mit Outlast®-Technologie	21
Männermode im Wandel	22
Atlas Material Testing Technology	23
Qualitätsberatung durch Experten!	24
Firmennachrichten	24
SVT-Forum	26

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich **Sekretariat SVT:** c/o Gertsch Consulting, Postfach 1107, CH-4800 Zofingen, Telefon 062 751 26 39, Fax 062 751 26 37, E-Mail svt@mittex.ch, Internet www.mittex.ch, Postcheck 80-7280 **Gleichzeitig:** Organ der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten, Landesektion Schweiz **Redaktion:** Dr. Roland Seidl, Chefredaktor (RS) **Redaktionsadresse:** Redaktion «mittex», Postfach 355, CH-9630 Wattwil, Telefon 071 988 63 82, Natel 079 600 41 90, E-Mail redaktion@mittex.ch **Abonnement, Adressänderungen:** Sekretariat SVT, c/o Gertsch Consulting **Abonnementspreise:** Schweiz: jährlich CHF 46.-, Ausland EURO 60.- **Inserate:** ITS Mediaservice GmbH, Andreas A. Keller, Allmeindstr. 17, CH-8840 Einsiedeln, Telefon ++41 (0)55 422 38 30, Fax ++41 (0)55 422 38 31, E-Mail keller@its-mediaservice.com **Druck:** Sonderegger Druck AG, Marktstr. 26, CH-8570 Weinfelden **Layout:** ICS AG, Postfach, CH-9630 Wattwil, E-Mail: icsagwattwil@bluewin.ch

Nachhaltigkeit von Baumwolle*

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

Cotton Incorporated – das US-Forschungsinstitut für Baumwolle – hat auf seiner Homepage www.cottoninc.com einen Frage-/Antwortkatalog veröffentlicht, der als Argumentationshilfe pro Baumwolle sehr hilfreich sein kann. Es werden Fakten aufgeführt, die für den Rohstoff und seine Produktionsmethoden sprechen, und es werden vor allen Dingen positive Entwicklungen dargestellt, die das gelegentlich durch verschiedene Interessengruppen und Medien verbreitete Negativimage der Baumwollproduktion korrigieren können.

Baumwolle ist die wichtigste Naturfaser für den Welt-Bedarf an textilen Produkten. Im Jahre 2005 betrug der weltweite Bedarf an Textilfasern ca. 58,9 Millionen Tonnen. Mit höherem Einkommen und wachsender Weltbevölkerung könnte der Bedarf an Fasern ab 2006 um jährlich 2,04 Millionen Tonnen wachsen. Das entspricht ca. 9 Mrd. T-Shirts oder 2,3 Mrd. Paar Jeans. Als Alternative zur Baumwolle kommen hauptsächlich Chemiefasern aus nicht erneuerbaren Quellen in Betracht. Baumwolle dagegen ist in der Lage, den Markt in umweltfreundlicher Weise zu versorgen: Baumwolle ist tragbar, erneuerbar und biologisch abbaubar. Das macht sie zur ersten Wahl als umweltfreundliche Faser auf dem gesamten Lebensweg des textilen Produkts. Die meisten Chemiefasern basieren auf Erdöl, d. h., sie entstehen aus nicht erneuerbaren Quellen.

Pestizideinsatz

Es wird auch immer wieder behauptet, dass der Baumwollanbau enorme Mengen an Pestiziden verbräuche. Nach Angaben des amerikanischen Landwirtschaftsministeriums werden durchschnittlich nur 540 g Insektizide und 950 g Herbizide pro Hektar und Saison ausgebracht. Der durchschnittliche Ertrag lag 2005/06 in den USA bei 931 kg/ha. Dementsprechend wurden pro Kilogramm produzierter Baumwolle insgesamt etwa 6,5 g Pestizide eingesetzt. Mit dem Aufkommen neuer Techniken hat sich die Zahl der Pestizidanwendungen in den USA deutlich verringert. Farmer, die auf ihrem Land leben und arbeiten, haben persönliches und wirtschaftliches Interesse daran, den Einsatz von Chemikalien bei der Produktion zu reduzieren. Weltweit werden 8,5% aller in der landwirt-

schaftlichen Produktion verwendeten Pestizide für den Baumwollanbau eingesetzt.

Trotzdem wird immer wieder nachgefragt, ob Gift in Baumwollprodukten zurückbleibe, das der Gesundheit schaden könnte. In den USA fällt Baumwolle unter die Lebensmittelgesetzgebung der Food and Drug Administration (FDA). Deshalb wird Baumwolle unter den gleichen Bedingungen produziert wie andere wichtige Futterpflanzen (Weizen, Mais, Soja, Reis etc.). Das bedeutet, dass die strengen Vorschriften für pflanzliche Nahrungsmittel auch für Baumwolle gelten.

Weltweite Untersuchungen belegen, dass keine Pestizidrückstände an Rohbaumwolle bzw. an textilen Produkten aus Baumwolle nachgewiesen werden. In diesem Zusammenhang empfehlen wir auch die Homepage der Bremer Baumwollbörse www.baumwollboerse.de, auf der diverse Testreihen eingesehen werden können. Dabei ist die Toxizität der verwendeten Mittel durchaus unterschiedlich, und bei einigen liegt die kritische Dosis (LD-50) unter der von normalem Kochsalz. Auch die Wirk- und Zerfallszeit in der Umwelt spielt eine wichtige Rolle.

Wasserverbrauch
Weiterhin wird immer wieder behauptet, dass

der Baumwollanbau riesige Mengen an Wasser verbräuche. Die Baumwollpflanze ist generell sehr Trockenheits- und Hitze tolerant. Baumwolle braucht deshalb keine exzessiven Wassermengen. Tatsächlich benötigt Baumwolle weniger Wasser als viele andere wichtige Pflanzen in den USA. Nur 35% der US-Baumwollfläche werden künstlich bewässert. Der Rest des Baumwollareals wird auf natürliche Weise durch Regen versorgt. Ausserdem wurden die Produzenten im Laufe der Zeit immer effizienter im Wasserverbrauch. Blickt man im Vergleich 25 Jahre zurück, verbrauchen US Farmer heutzutage 45% weniger Wasser zur Produktion von einem Kilo Baumwolle.

Organic Cotton

Organic cotton ist eine weitere anerkannte Alternative zu Chemie- oder synthetischen Fasern. In den Vereinigten Staaten gelten strenge Standards für organic cotton und es ist nicht einfach, zertifizierter Betrieb zu werden. «Organic» bedeutet, dass die Baumwolle nach strengen Vorgaben produziert und von Zertifizierungs-Agenten des USDA überwacht wird, welche die Felder nach Massgabe der Standards



Over 150 years of textile testing excellence

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

TESTEX®

Schweizer Textilprüfinstitut
Gotthardstrasse 61
Postfach 2156
CH-8027 Zürich
Tel.: +41-(0)44-206 42 42
Fax: +41-(0)44-206 42 30
E-Mail: zuerich@testex.com
Website: www.testex.com



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

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

des National Organic Program (NOP) jährlich inspizieren. Die NOP Standards erfordern eine dreijährige Umwandlung der Felder bevor eine organisch produzierte Ernte eingebracht werden kann, d.h., es ist eine langfristige Entscheidung, Produzent organischer Baumwolle zu werden.

Das Interesse an organisch produzierter Baumwolle ist beim Einzelhandel und bei Markenherstellern gewachsen, aber es gibt kein gleichmässiges, messbares Wachstum in der Versorgung mit organischer Baumwolle, die auf nur 0,1% der Welt-Baumwollproduktion geschätzt wird. Tatsächlich würde der Welt-Vorrat an organischer Baumwolle zurzeit gerade einmal in ein mittelgrosses Frachtschiff passen. Das ist durchaus verständlich in Anbetracht des Aufwands für organischen Anbau – strenge Massstäbe und mehr Verwaltungstätigkeit durch die Standards, die den Einsatz von verschiedenen chemischen Mitteln und Praktiken verbieten. Insgesamt ist die organische Produktion mit höheren Ko-

sten verbunden, die sich bezeichnenderweise in Aufschlägen von 50 bis 100% auf den Preis für die rohe Faser ausdrücken. Allein aus Sicht der Produktion würde es zusätzliche 2,4 Mio. ha erfordern, um den derzeitigen US-Bedarf zu decken – das sind 40% der zurzeit abgeernteten Baumwollflächen in den USA.

Für ausserhalb der USA organisch produzierte Baumwolle müssen unabhängig von der Herkunft die gleichen strengen US-Standards eingehalten werden wie bei einer Produktion in den USA. Daher ist es ein Mythos, dass man in Übersee leicht auch andere organisch produzierte Baumwolle finden könnte. Organische Baumwolle kann in den USA nicht legal verkauft, angeboten oder vermarktet werden, wenn sie nicht den rigorosen US-Organic Standards vom Oktober 2002 entspricht. Ausserdem können nur Zertifizierungsagenten des USDA prüfen, ob die Baumwolle, wo auch immer sie produziert wurde, den US-Standards entspricht.

EliTwist® – Drei Jahre nach der Markteinführung

Dr. Norbert Brunk, Technischer Leiter Ringspinnen, SUESSEN

Mit dem Verfahren EliTwist® ist es gelungen, einen weiteren Beitrag zur Erhöhung der Flexibilität beim Kompaktspinnen zu leisten. Die Fertigung dieses Kompakt-Spinnzwirnes direkt auf der Ringspinnmaschine eröffnet sehr interessante Möglichkeiten zur Produktionssteigerung und Kostenreduzierung in der Spinnerei. Wie die inzwischen über 150'000 verkauften Spindeln belegen, hat das Verfahren seine erste Schwelle zu seiner industriellen Nutzung bereits gemeistert.

In den umfangreichen Diskussionen der vergangenen Monate mit Spinnern und Weiterverarbeitern standen immer wieder drei Fragen im Mittelpunkt:

- Handelt es sich bei EliTwist® um einen Zwirn?
- Lässt sich mit EliTwist® uneingeschränkt ein konventioneller TFO substituieren?
- Wie fein kann EliTwist® ausgespinnen werden?

Obwohl die Antworten auf diese Fragen sehr eindeutig ausfallen, scheint es angebracht, zuerst noch einmal etwas genauer auf die grundlegenden Zusammenhänge zwischen Fadenkonstruktion, Herstellungsweise und Fadeneigenschaften einzugehen.

Definition eines Zwirnes

Ohne Zwirn ist die produktive Herstellung vieler Gewebekonstruktionen auch heute noch nicht möglich. Das Verzwirnen zweier Garne verbessert die Reisskraft, Dehnung und Gleichmässigkeit. Zwirne führen zu verbesserten Verarbeitungseigenschaften sowie strapazierfähigen und formstabilen Endprodukten.

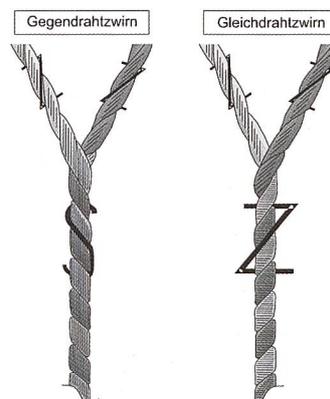
Der Einfachheit halber beziehen sich alle folgenden Ausführungen in diesem Beitrag ausschliesslich auf Zweifachzwirne.

Grundsätzlich muss zwischen zwei verschiedenen Zwirnarten unterschieden werden:

- Gegendrahtzwirn – Drehrichtung von Garn- und Zwirndrehung ist entgegengesetzt
- Gleichdrahtzwirn – Drehrichtung von Garn- und Zwirndrehung ist gleich

Insektenresistente Baumwollsorten

Zu den Bemühungen, die Umweltpuren des Baumwollanbaus langfristig zu reduzieren, tragen neue Techniken bei, z. B. Insektenresistente und Trockenheit verträgliche Varietäten, welche notwendige Pestizideinsätze und den Wasserverbrauch verringern. Die gleichen Varietäten werden die Erträge verbessern und es damit ermöglichen, dass mehr Baumwolle auf der gleichen Fläche wächst. Umweltfreundliche Bodenbestellung (weniger Pflügen und Störung des Bodens) hat sich in den USA weit ausgebreitet und dadurch zu geringerer Erosion und Landabspülungen geführt. Diese Praktiken, die von 1996 bis 2004 in den USA eingeführt worden sind, haben den CO² Ausstoss um die gleiche Menge reduziert, als wenn auf Dauer 27'000 Autos von den Strassen genommen worden wären.



- Fasern parallel zur Zwirnachse
- voluminöser Faden
- kaum inneres Drehmoment
- haariger Faden
- Fasern 90° zur Zwirnachse geneigt
- reduzierter Fadendurchmesser
- hohes inneres Drehmoment
- reduzierte Haarigkeit

Abbildung 1

Beide Zwirnarten werden auf einer Zwirnmachine aus vorher gesponnenen Garnen hergestellt.

Gegendraht und Gleichdraht haben verschiedene strukturelle Besonderheiten zur Folge, welche für die Eigenschaften der Zwirne und ihre Einsatzgebiete Ausschlag gebend sind (Abb. 1).

Definition der technologischen Grenzen eines konventionellen Spinnzwirnes

Es ist bekannt, dass sich Gleichdrahtzwirne als so genannte Spinnzwirne auch direkt auf einer Ringspinnmaschine mit beachtlichen Einsparpotentialen herstellen lassen (Abb. 2).

Konventioneller Zwirn	Spinnzwirn
Spinnen	Spinnen
Spulen (Reinigen)	Spulen (Reinigen)
Fachen	
Zwirnen	
Gasieren	

Abbildung 2

Nach der Ausgangsklemmlinie eines Streckwerks laufen zwei mit Abstand zueinander parallel verzogene Faserbändchen V-förmig zusammen, wobei sich die von der Spindel hochlaufende Drehung in beide Schenkel fortpflanzt (Abb. 3). Umfangreiche theoretische und prak-

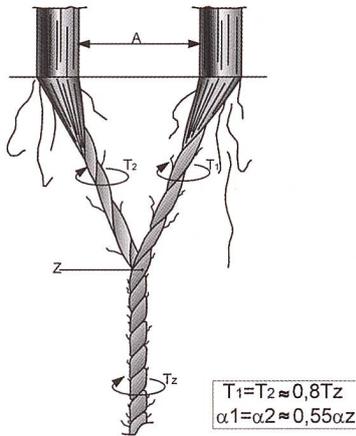


Abbildung 3

tische Untersuchungen belegen, dass stets nur etwa 80 % der von der Spindel erzeugten Zwirndrehungen in beide Äste des Spinnzwirnes gelangen. Die Grösse des Zwirndreiecks, d.h., die Länge der beiden Äste und auch der Abstand der beiden austretenden Faserbändchen, hat darauf keinen Einfluss.

Bei Gleichdrahtzwirnen von der Zwirnmachine sind die Fasern quer zur Zwirnachse

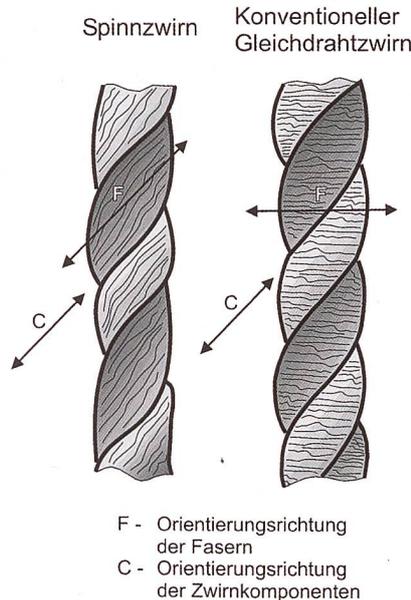


Abbildung 4

ausgerichtet. Beim Spinnzwirn dagegen weisen die Fasern immer eine Steigung zur Zwirnachse auf (Abb. 4).

Es ergibt sich eine Fadenoberfläche, die einem Einfachgarn sehr nahe kommt. Die Struktur der beiden Äste ist wegen der niedrigen Drehung vor dem Zwirnpunkt noch relativ offen, sodass zwischen beiden Komponenten durch das Verdrillen eine hohe Kohäsion entsteht. Ein Spinnzwirn lässt sich deshalb auf dem Drehungsprüfgerät nicht wieder völlig aufdrehen.

Im Gegensatz dazu ist dies bei einem Gleichdrahtzwirn, hergestellt aus zwei fertigen Ringgarnen auf der Zwirnmachine, jederzeit möglich.

Mit Spinnzwirnen können infolge der intensiven Fasereindrehung vorzügliche Resultate bezüglich Haarigkeit und infolge des Dublier-effektes sehr gute Gleichmässigkeitswerte erzielt werden. Diese Zwirne weisen wegen ihrer bereits angesprochenen, besonderen Drehungsstruktur stets einen relativ kompakten, kreisrunden Querschnitt auf und können allein schon deshalb in einem gegebenen Flächengebilde nicht immer direkt einen konventionellen Zwirn (Gegendrahtzwirn) ablösen.

Es stellt sich die Frage, ob es diese strukturellen Besonderheiten waren, weshalb sich die verschiedenen konventionellen Spinnzwirnverfahren im Kurzstapelbereich trotz der enormen wirtschaftlichen Vorteile im Gegensatz zur Langstapelspinnerei nicht in der Praxis durchsetzen konnten.

Unsere Untersuchungen und Recherchen haben gezeigt, dass die Hauptursache für das Scheitern vor allem die instabilen Laufverhältnisse waren, die zu vielen Fadenbrüchen führten, nur niedrige Spindeldrehzahlen zuließen und hohe Garndrehungsbeiwerte verlangten. Aufgrund des einzuhaltenen Mindestabstandes der beiden Faserlunten im Streckwerk entstand zwangsläufig immer ein relativ grosses Zwirndreieck, das auch mit verschiedenen technischen Lösungen zur Einzelschenkelüberwachung nicht zufrieden stellend stabilisiert werden konnte.

Der Spinnzwirn EliTwist®

Mit dem EliTwist®-Verfahren wird es möglich, die vom konventionellen Spinnzwirn bekannten technologischen Vorteile mit den Vorzügen des Kompaktspinnverfahrens EliTe® optimal zu vereinen. Es entsteht ein Faden, der in wichtigen textilphysikalischen Eigenschaften auch

konventionellen Gegendrahtzwirn aus Kompaktgarn noch übertrifft.

Der ganz entscheidende Fortschritt gegenüber den bisher bekannten Spinnzwirnverfahren ist jedoch die ausgezeichnete Spinnstabilität.

Dies wird möglich, indem beide verzogenen Faserbändchen zunächst separat verdichtet und dabei gleichzeitig V-förmig bis auf einen geringen Mindestabstand zusammengeführt werden. Infolge dessen entsteht ein Zwirndreieck mit Schenkellängen, die sehr deutlich unterhalb der mittleren Faserlänge liegen (Abb. 5).

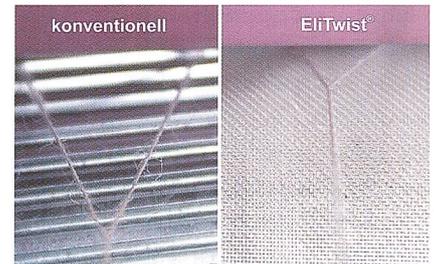


Abbildung 5

Die dadurch verbesserte Fasereinbindung lässt sich gut mit der Ermittlung des Faserabganges am Absaugröhrchen des Streckwerks nachweisen (Abb. 6). Hierbei wurden bei exakt gleichen Spinnbedingungen über einen bestimmten Zeitraum der Abgang eines konventionellen Spinnzwirnes (SIRO) und EliTwist® erfasst. Der Faserabgang im Bereich des Zwirndreiecks verringert sich bei EliTwist® in etwa um den Faktor 10!

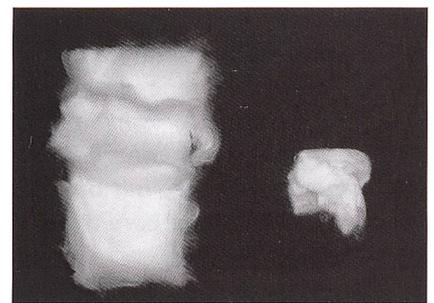


Abbildung 6

Spinnresultate

Die ausgezeichnete Fasersubstanzausnutzung von EliTwist® wird besonders im Reissfestigkeitsverlauf in Abhängigkeit von der Zwirndrehung deutlich. Hierzu erfolgten aus Baumwolle Langstapel für die Garnfeinheiten Ne 100/2 und Ne 60/2 Vergleichsversuche zu konventionellem Spinnzwirn SIRO, Gegendrahtzwirn aus EliTe®Einfachgarn und Gegendrahtzwirn aus konventionellem Ringgarn (Abb. 7 und 8). Die Garne für die Gegendrahtzwirne wurden vorher einheitlich mit einem Drehungsbeiwert von TM 3,9 ausgesponnen. Beide Diagramme zeigen stellvertretend für zahlreiche Untersuchungen

unserer Kunden folgende allgemein gültigen Tendenzen:

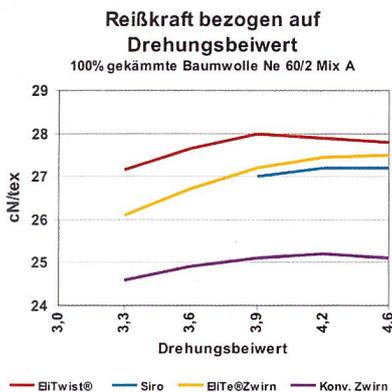


Abbildung 7

- Über den gesamten Drehungsbereich erreicht EliTwist® die höchste Reisskraft.
- Die Verbesserungen zu konventionellem Spinnzwirn und den Gegendrahtzwrirn sind eindeutig.
- Auch bei einem Drehungsbeiwert von TM 3,25 waren die Spinnbedingungen mit EliTwist® noch stabil. SIRO war bereits unterhalb TM 3,9 nicht mehr ausspinnbar.
- Das Festigkeitsmaximum wird bei EliTwist® in etwa bei TM 3,9 und damit bei deutlich niedrigerer Drehung als bei den Vergleichszwrirn erreicht.

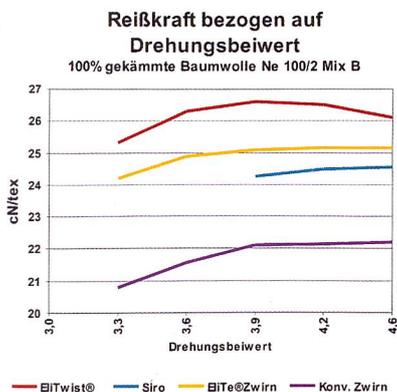


Abbildung 8

Vergleichsmessungen zur Haarigkeit bestätigten, dass mit konventionellem Spinnzwirn Haarigkeitswerte nach Uster erzielt werden können, die denen von normalen Gegendrahtzwrirn aus Kompaktgarn nahe kommen. Mit EliTwist® ist jedoch über dieses Niveau hinaus noch eine deutliche Reduzierung der Langhaarigkeit möglich (Abb. 9).

Die Laufverhältnisse von EliTwist® sind auch in der Praxis exzellent. Drehungsbeiwerte kleiner als TM 3,2 sind insbesondere für feine Zwirne durchaus möglich.

Aufgrund des inzwischen sehr hohen Niveaus der Ausreinigung an den Spulautomaten

und der insgesamt sehr guten Laufverhältnisse an der Ringspinnmaschine sind aufwändige Überwachungseinrichtungen zur Registrierung von Einzelschenkelbrüchen nicht notwendig.

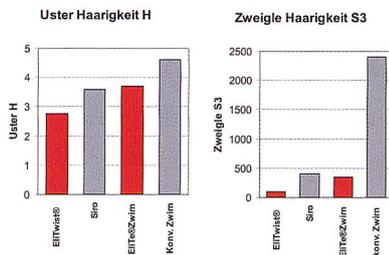


Abbildung 9

Die Anzahl Fasern im Querschnitt, mit der sich in der Praxis EliTwist® noch stabil herstellen lässt, liegt nur bei etwa 18 Fasern pro Schenkel. Damit lässt sich beispielsweise aus einer extra langen Baumwolle mit einem Micronairwert von nur 3,9 noch EliTwist® der Feinheit Ne 200/2 ausspinnen.

Aus gleichem Rohstoff ist die Herstellung eines TFO nicht möglich, weil die dafür benötigten Einzelgarne auf der Ringspinnmaschine nicht mehr ausspinnbar sind.

Damit erschliessen sich völlig neue Perspektiven für den Einsatz feinsten Zwirne in hochwertigen Erzeugnissen und für eine weiter verbesserte Ausnutzung der Rohstoffsubstanz.

Weiterverarbeitung

Das Spleissen derartiger Fäden ist heute technisch gelöst. Mit dem Nassspleisser von SCHLAFHORST (Sägezahnrohr zur Auflösung der Garnenden erforderlich), dem Twinspleisser von SAVIO sowie dem MURATA-Spleisser werden Festigkeiten der Spleissverbindung erreicht, die zwischen 85 und 97 % der Fadenfeinheit liegen. Die optisch besten Spleisse lassen sich mit dem mechanischen Spleisser der Fa. SAVIO erzielen (Abb. 10).

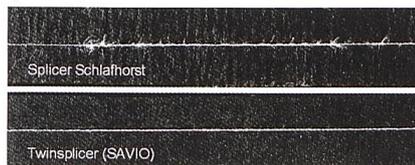


Abbildung 10

Bedingt durch die unterschiedlichen Verfahrensabläufe betreffen Spleissverbindungen im konventionellen Zwirn immer nur eine der beiden Komponenten, und sind deshalb im Zwirn optisch kaum noch zu erkennen. Zwirnverbindungen durch Spleissen sind in der Regel deutlicher im Flächengebilde sichtbar. Deshalb kommt generell bei der Herstellung von Spinnzwrirn der genauen Spleissereinstellung eine

zentrale Bedeutung zu. Eine Möglichkeit, das Verhalten von Garnen in der Weberei zu simulieren, stellt die Prüfung auf dem Reutlinger Webtester dar. Wichtige Beanspruchungsarten beim Weben, wie die zyklische Dehnung, die axiale Scheuerung und die Knickung, werden praxisnah simuliert. Durch Scheuerung an Prüfzweilen kommt es zu Aufschiebern und zur Ermüdung der Fadenschar.

Vergleichsversuche mit verschiedenen ungeschlichteten Zwirnen Ne 80/2 aus gleicher langstapeliger Baumwolle und gleicher Zwirndrehung führten zu folgenden Resultaten:

Reutlinger Webtester - Aufschieber

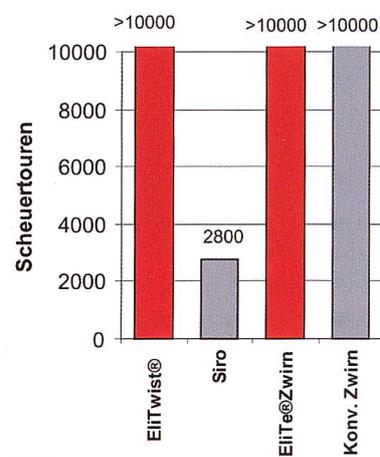


Abbildung 11

In der Abb. 11 ist dargestellt, nach wie viel Scheuertouren erste Aufschieber sichtbar wurden. Danach verhalten sich EliTwist® und die TFO (Gegendraht) aus single Ringgarn sowie single Kompaktgarn gleich, während der konventionelle Spinnzwirn SIRO deutlich abfällt.

Ermüdungserscheinungen (Durchhängen der Fadenschar) traten bei EliTwist® selbst bei über 10'000 Scheuertouren nicht auf. Die Vergleichszwirne zeigten hier alle bereits Verschleiß, wobei der TFO aus Kompaktgarn dem EliTwist® noch am nächsten kam (Abb. 12). Trotz dieser ausgezeichneten Resultate nach diesem anerkannten Prüfverfahren zeigt die Erfahrung unserer Kunden, dass EliTwist® in der Regel nur geschlichtet verarbeitet werden kann.

Prüfungen mit dem Staff-Test haben gezeigt, dass sich EliTwist® bezüglich des Faserabriebs ähnlich wie ein einfaches Kompaktgarn verhält.

In vielen Fällen kann allerdings die Höhe des Schlichteauftrages deutlich reduziert werden. Es sei an dieser Stelle darauf hingewiesen, dass das von normalen Ringgarnen bekannte

Reutlinger Webtester -
Fadenlänge

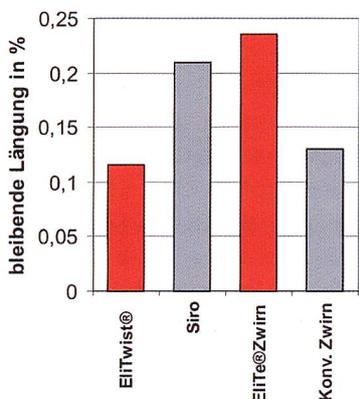


Abbildung 12

Annetzen des Fadens mit Wasser vor dem eigentlichen Schlichteauftrag für EliTwist® schädlich ist. Da ein durch abstehende Fasern gebildeter Garnmantel nahezu fehlt, dringt die Schlichte durch das Annetzen viel zu tief in den Garnkörper ein und macht den Faden spröde. Der Faden bricht dann bei kleinster Zugbelastung.

Zu beachten ist ferner die gewisse Lebhaftigkeit von EliTwist® aufgrund der Fadenstruktur. Mit zwei Dämpfdurchgängen bei ca. 80 % Vakuum lässt sich diese Besonderheit, wie von hochgedrehten Garnen bekannt, sicher beherrschen.

Ein interessanter Aspekt ist auch, dass mit EliTwist® z.T. bei deutlich weniger Farbstoff noch eine ausgezeichnete Farbbrillanz erreicht wird.

Für die Weberei ist im Allgemeinen ein Drehungsbeiwert zu empfehlen, wie er auch für normalen TFO zur Anwendung kommt. Er liegt üblicherweise im Bereich von TM 3,5 bis 3,9.

Für die Strickerei sind Drehungsbeiwerte zwischen 2,9 und 3,5 zu empfehlen. Die letztlich zur Anwendung kommende Drehung wird nicht vom Spinnprozess limitiert, sondern von den gewünschten Gestrickeigenschaften bestimmt.

EliTwist® ist immer dann eine Alternative, wenn höchste Ansprüche an Festigkeit, Gleichmässigkeit und Langhaarigkeit gestellt werden. Dies trifft vor allem auf Produkte zu, die in der geforderten Qualität nur aus gasierten Garnen herstellbar sind. Aber auch für sehr hochwertige Produkte in der Strickerei ist EliTwist® eine echte Alternative.

Aufgrund seiner ausgezeichneten Festigkeits-, Gleichmässigkeits- und Haarigkeitswerte ist EliTwist® auch für technische Einsatzgebiete prädestiniert.

Bisher bekannte Einsatzgebiete von EliTwist® werden in Tabelle 1 dargestellt.

Tabelle 1

Feinheitsbereich	Einsatzgebiet	Bemerkungen
Ne 100/2 – 120/2	Bettwäsche	
Ne 80/2 – 140/2	Hemden, Blusen, Nachtwäsche	
Ne 40/2	Hosen	Twill
Ne 60/2	Sportswear	Piquet
Ne 36/2 – 40/2	Kordhosen	Gabardine
Ne 18/2 – 50/2	Technische Gewebe für Beschichtung	
Ne 100/2	Schleier	Voile
Ne 100/2	Saris	hochgedreht
TFO aus EliTwist® Ne 80/2 – 140/2	Spezialmehrfachzwirne höchster Festigkeit	

Wirtschaftlichkeit

Abbildung 2 zeigt, wie sich durch EliTwist® der Prozess zur Zwirnherstellung verkürzen lässt.

Unter der Voraussetzung, dass der gleiche Rohstoff eingesetzt wird, führt EliTwist® zu folgenden wirtschaftlichen Vorteilen gegenüber einem konventionellen TFO (Gegendrahtzwirn):

An der Ringspinnmaschine erhöht sich mit EliTwist® die Produktion um etwa das 2,1- bis 2,5-fache. Dies wird möglich, weil sich neben der doppelten Aufsteckung der Flyerspulen zusätzlich die höhere Lieferung wegen der niedrigeren Drehungsniveaus positiv auswirkt. Die Produktion am Spulautomat wird in etwa verdoppelt.

Werden asiatische Produktionsverhältnisse zugrunde gelegt, führt EliTwist® in Abhängigkeit von der Zwirneinheit zu Gesamteinsparungen der Herstellkosten von 30 – 45%. Dabei werden die Lohn- und Energiekosten fast halbiert.

Zusammenfassung

Die eingangs angesprochenen Hauptfragen zu EliTwist® lassen sich abschliessend wie folgt beantworten:

- EliTwist® ist ein Gleichdrahtzwirn, der als Spinnzwirn mit hoher Wirtschaftlichkeit di-

rekt auf der Ringspinnmaschine hergestellt werden kann.

- Da dieser Kompakt-Spinnzwirn hinsichtlich seiner Struktur und den daraus resultierenden Eigenschaften weder einem Gegendrahtzwirn (TFO) noch einem Einfachgarn zugeordnet werden kann, bedarf es einer gezielten Erzeugnisenwicklung.
- Mit EliTwist® wird die Ausspinnngrenze in der Kurzstapelspinnerei weiter verschoben. Es lassen sich dadurch feinste Zwirne herstellen, wie dies mit einem konventionellen TFO nicht möglich ist.

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

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

swiss TEXTILES

TVS Textilverband Schweiz
www.swisstextiles.ch

BD 380 – Der Joker für halbautomatische Rotorspinnereien

Waltraud Jansen Schlafborst, Mönchengladbach, D

Saurer Czech überrascht den Markt mit einer neuen halbautomatischen Rotorspinnmaschine, der BD 380. Mit Rotordrehzahlen von bis 110'000 min⁻¹, Abzugsgeschwindigkeiten von bis zu 180 m/min und bis zu 352 Spinnstellen bürgt die neue BD 380 Generation für Produktivität, Qualität und Flexibilität, die in der Praxis in vollem Umfang realisiert werden können. Die neue Leistungsfähigkeit wird durch ein ganzheitliches Konzept getragen, das den gesamten Garnherstellungsprozess einbezieht, vom Faserbandeinzug bis zur Aufwicklung des Garns auf die Kreuzspule.

Spinnbox NSB 38

Die Spinnbox NSB 38 in Kombination mit der neuen Spinnmittelserie «Value Line» verbessert entscheidende Garnqualitätsparameter. So ist zum Beispiel die Garnfestigkeit bis zu 20% höher als bei Garnen, die mit herkömmlicher halbautomatischer Rotorspinnentechnologie gesponnen wurden. Damit öffnet sich die BD 380 neuen Anwendungen, insbesondere im Bereich der Webgarne. Erzielt wird der Zuwachs unter anderem durch eine optimierte aerodynamische Faserströmung innerhalb der Spinnbox. Schmutzpartikel werden besonders effizient ausgereinigt. Das optimiert den Garnbildungsprozess und auch das Ablaufverhalten der Garne in der Weiterverarbeitung.

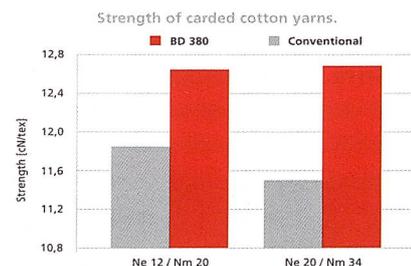


BD 380

Hohe Rotordrehzahlen

Mit der neuen Technologie können Spinnereien sogar geringwertigere Rohstoffe ohne Qualitäts- oder Produktivitätseinbußen beim Garn einsetzen, und mittels geschickter Rohstoffauswahl ihre Wirtschaftlichkeit deutlich steigern. Auch die zuverlässige, langlebige und wartungsfreundliche Rotorlagerung TexParts ist ein Dreh- und Angelpunkt für die hohe Wirtschaftlichkeit der BD 380. Die Lagerung ist optimal auf hohe Rotordrehzahlen von über 100'000 min⁻¹ abgestimmt und ein bedeutender Eckpfei-

ler für die höhere Maschinenproduktivität und fünfprozentige Energieeinsparung. Mit Burmaster 2+ koppelt Saurer Czech höhere Rotordrehzahlen an ein optimiertes Anspinnverfahren, das auch in Bezug auf die Anspinnerqualität hohen Ansprüchen gerecht wird.



Festigkeit kardierter Baumwollgarne

Optimiertes Spulen – Qualitäts-spulen für mehr Wertschöpfung in der Weiterverarbeitung

Der neue Spulapparat zeichnet sich durch eine optimierte Antriebstechnologie und Fadenführung aus. Die Spulen haben auch bei grossen Durchmessern von 320 mm einen sauberen Flankenaufbau und eine gleichmässige Dichte. Die erhöhte Wickelpräzision zahlt sich besonders in der Weiterverarbeitung aus, wo sich die Kreuzspulen der BD 380 als Qualitäts- und Wirtschaftlichkeitsfaktoren etablieren. Ein weiterer Vorteil ist die hohe Packdichte der Kreuzspulen, die bis zu 15% mehr Garn beinhalten als herkömmliche Spulen. Das senkt die Transportkosten und den Handlingaufwand in Strickereien und Webereien. Die BD 380 ist darüber hinaus besonders flexibel. Die Effektgarneinrichtung Fancynation kann sowohl bei allen Spinnstellen als auch lediglich für einige Maschinenektionen integriert werden.

Rieter Award 2006

Rieter Textile Systems verlieh den Rieter Award 2006 an Arwa Wahhoud, Deutschland, Balaji Malaisrinivasan, Indien, Ashok Kumar Kundu, Indien, Saleem Iqbal Khan, Pakistan, und Al Muhamed Sliman, Syrien. Die Gewinner verbrachten eine Woche in der Schweiz, um Rieter und das Land kennen zu lernen. Der Rieter Award



Die Rieter Award 2006 Preisträger von links nach rechts: Balaji Malaisrinivasan aus Indien (Indian Institute of Technology), Al Muhamed Sliman aus Syrien (Alba'atb University), Arwa Wahhoud aus Deutschland (Fachhochschule Reutlingen), Ashok Kumar Kundu aus Indien (Indian Institute of Technology), Saleem Iqbal Khan aus Pakistan (National Textile University)

wird seit 1989 jedes Jahr an Studenten oder junge Fachleute verliehen, die sich während ihres Studiums besonders ausgezeichnet haben. Das gedrängte Wochenprogramm ermöglichte nicht nur, das Rieter Management und die Produkte und Dienstleistungen von Rieter kennen zu lernen sowie die führende Feinspinnerei Spoerry Flums zu besuchen, sondern auch Luzern und Schaffhausen zu besichtigen.

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

Kämmmaschinen E 65 / E 75 – Qualität beim Hochleistungskämmen

Mit der neuen Rieter Kämmmaschinen-Generation E 65 / E 75 (ROBOlap) ist es technisch wie technologisch möglich geworden, beim Kämmen von Baumwolle in die nächste Dimension des Hochleistungskämmens vorzudringen. Kammspiele von 450 U/min sind heute Praxiswerte für Qualitätsgarne.

Leistungssteigerung durch C•A•P•D+

Bereits bei der Entwicklung der Vorgängermaschine E 62 / E 72 wurde auf Basis der hauseigenen Technologieerfahrung das Rieter-spezifische Entwicklungsprogramm C•A•P•D (Computer Aided Process Development) realisiert. Dadurch konnte der diskontinuierliche Kämmprozess in Bezug auf das kontrollierte Abreißen und Aufeinanderlegen (Lötung) der abgezogenen und ausgekämmten Faserpakete auch mit höheren Kammspielzahlen in der Praxis technologisch betriebssicher gestaltet werden. Die solide Basis für die E 65 / E 75 -Generation war somit gelegt. Mit der Übernahme der bewährten Elemente und weiterer Optimierungen konnte mittels C•A•P•D+ («plus») die Kammspielzahl auf 450 U/min im Kurz- sowie Mittelstapelbereich gesteigert werden. Auch im Langstapelbereich > 1 L' wird mehrheitlich mit 400 bis 420 Kammspielen gekämmt.

Rundkamm und Fixkamm – Grundbausteine für exakte Faserselektierung

Die für die E 65 / E 75 -Generation speziell entwickelten Rundkämme Primacomb 8014 und 8015 garantieren im Zusammenspiel mit der Rundkambewegung und der präzisen Zangenklemmung einen schonenden und kontrollierten Faserbarteinzug und in der Folge eine optimale Kämmarbeit. Stichworte sind optimierte Brustwinkel sowie Längen der Zahnreihensegmente mit den entsprechenden Gassenbreiten und der Anordnung der Garniturspitzen.

Die von Rieter neu entwickelten Ri-Q-Top-Fixkämme garantieren dank neuer Zahnform und neu geändertem Zahnquerschnitt höchste Kämmeffizienz bei gleichzeitig geringer Verschmutzungsneigung. Beispiel: Mitgeschleppte, d.h. schwimmende und führungslose Kurzfasern werden während des Abreissens am Fixkamm

aufgehalten, ein Anlagern im Zahngrund wird dank völlig neuem Zahnquerschnitt praktisch verunmöglicht. Stattdessen erfolgt die Entsorgung dieser Fasern zuverlässig mit der nächsten Rundkämmung. Daraus resultiert die geringere Verschmutzungsneigung und damit die bessere Kammbandkonstanz im Vergleich zu Nadelfixkämmen.

Neues Streckwerk – Garant für höchste Kammbandqualität

Die 8 Einzelkammkopfbänder werden neu einem 3 über 3 Streckwerk zugeführt (Abb. 1).



Abb. 1: 3 über 3 Streckwerk

Synergien zur bewährten Rieter Streckentechnologie wurden insbesondere bei der Geometrie und der anschließenden Vlieszusammenfassung genutzt. In Verbindung mit variablen Haupt- sowie Vorverzugsdistanzen sind sämtliche Stapellängen unter Erzielung bester CVm-Werte bei gleichzeitig ausreichender Bandhaftlänge auf der Regulierstrecke weiterverarbeitbar. Die mit den früheren 3 über 5 Streckwerken im Spektrogramm auftretenden Hauptverzugsberge, die sich aufgrund von schwimmenden Fasern ergaben, gehören dank präziser Verzugsarbeit in den beiden Verzugszonen der Vergangenheit an. Damit verbessern sich die Bandbreiten der Massendiagramme und der CVm-Wert entscheidend. Der für die Kämmmaschine charakteristische Lötungskamin wird systembedingt nicht verän-

dert, ist aber nun durch den tieferen Hauptverzugsberg deutlicher sichtbar im Spektrogramm (Abb. 2). Dies ist an der Regulierstrecke jedoch

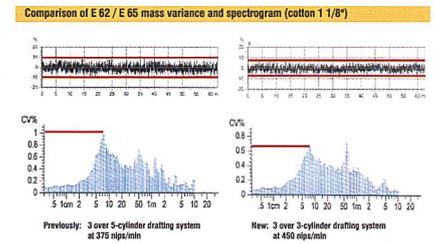


Abb 2: Massenschwankungen

nicht von Nachteil, da dieser langwellige Fehler von der Steuerung deutlich registriert und in der Folge sicher ausreguliert wird.

Fortschritte in der Garnqualität dank Hochleistungskämmen

Die schonende und schnelle Auskämmung bewirkt, dass die Verweilzeit der Fasern in den Garnituren der Rundkämme im Vergleich zu früher nochmals verkürzt wurde. Somit sind keine Einbussen im Kraft-/Dehnungsverhalten der erzeugten Garne zu verzeichnen, da einer Überdehnung der Fasern vorgebeugt wird. Hingegen kann das IPI-Niveau der Garne durch die hochfrequente Auskämmung im Verhältnis zu tieferen Kammspielzahlen gehalten und in den meisten Fällen sogar verbessert werden (Abb. 3). Der Kreis schliesst sich, indem dadurch die un-

Improving IPI values through C•A•P•D+

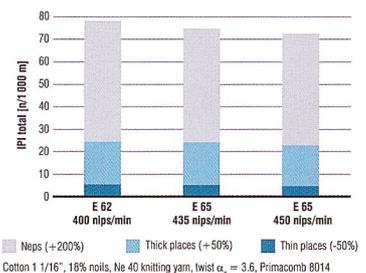


Abb 3: IPI-Werte

vermeidlichen, seltenen Garnschwachstellen, die in der Weiterverarbeitung besonders störend sind, jetzt meist auf einem höheren Kraft-/Dehnungsniveau angesiedelt sind als bei der Produktion mit niedrigeren Kammspielzahlen. Vergleiche von Single-Jersey-Gestriicken haben ferner ergeben, dass diejenigen aus Garn, gekämmt, auf der E 65 gleichmässiger ausfallen als diejenigen der Vorgängergeneration. Hier hat das neue Streckwerk einen massgeblichen Anteil.

Zusammenfassung

Rieter hat auch bei der Entwicklung der E 65 / E 75-Kämmmaschinen den Fokus auf definierte

Qualität im Garn sowie in der Fertigware gelegt. Als Systemanbieter in Verantwortung gegenüber unseren Kunden ein unbedingtes Muss.

SANTEX-Gruppe

Gemäss vereinzelt Mitteilungen in der Presse und einem Rundschreiben an ihre Vertreter beendet die SANTEX-Gruppe ihre während 22 Jahren erfolgreiche Zusammenarbeit mit dem in Pfaffhausen/Zürich domizilierten und unter dem Namen SANTEX Projekt + Verkauf aktiven Marketing- und Verkaufsbüro zum 31. Dezember 2006. Der Verkauf der Santex-Textilmaschinen wird inskünftig von einer eigenen auch physisch bei Santex in Tobel integrierten Verkaufsorganisation unter dem Namen Santex Group International AG weitergeführt.

Die Mitarbeiter des Büros in Pfaffhausen/Zürich werden ihre Spezialisierung und Erfahrung in die neu gegründete SWISSTEX MACHINERY INC. einbringen, welche ab 1. Januar 2007 von Uwe J. Sick, dem bisherigen Projekt- und Verkaufsdirektor der Santex AG, geführt wird.

Die SWISSTEX MACHINERY INC. konzentriert sich auf Gesamtprojekte in der Textilveredlung mit Schwerpunkt Maschenwarenausrüstung, insbesondere Neubauten, Ergänzungen und Modernisierungen. Das Gesamtpaket umfasst Produktionsanlagen, Elektro- und Rohrleitungstechnik, Infrastruktur, Gebäude-technik, Automatisierung, Prozess- und Verfahrenstechnik, Anlagenunterhalt und Logistik. Das Unternehmen nutzt dabei ein Netzwerk von Spezialisten, die unterstützend für SWISSTEX MACHINERY INC. tätig sind.

**So erreichen
Sie die
Redaktion:
E-Mail:**

redaktion@mittex.ch

Rotorspinnmaschine R 40: länger, sparsamer, einfacher und flexibler

Die neueste Version der erfolgreichen Rotorspinnmaschine R 40 von Rieter ist nach ausführlichen Tests bei Kunden frei zum Verkauf. Sie ist noch wirtschaftlicher: Maschinenlängen von bis 400 zu Rotoren sind realisierbar, der Energieverbrauch ist um mehr als 7% gesunken, die Bedienung ist einfacher geworden. Effektgarneinrichtungen führender Hersteller als Option erhöhen die Flexibilität der Investition.

Die Wirtschaftlichkeit des Rotorspinnens resultiert aus seiner hohen Produktivität in Kombination mit einem geringen Energieverbrauch. Die Anwender der Rotorspinnmaschine R 40 können dank hoher Spinnstabilität und neu entwickelter Technologieteile wesentlich effizienter produzieren als früher.

Hohe Produktivität mit 400 Rotoren auf kleinster Fläche

Die neueste Version der R 40 mit bis zu 400 Rotoren und 4 Robotern erreicht jetzt Rotordrehzahlen von 160'000 min⁻¹ und Liefergeschwindigkeiten von bis 350 m/min. Die frequenzgesteuerten Antriebe lassen sich schnell und genau am Maschinenpaneel einstellen. Partiewechsel in kurzer Zeit, hohe Lieferungen und Drehzahlen ergeben eine maximale Produktivität.

Niedriger Energieverbrauch um weitere 7% gesenkt

Die weiterentwickelte Antriebstechnik, zusammen mit einer optimierten Lagertechnik, führt zu einer Energieeinsparung von mehr als 7% gegenüber den früheren Versionen der R 40, die schon als sehr energieeffizient bekannt sind. Die ersten Kunden der neuen R 40 konnten diesen

Vorteil selber feststellen und sind damit hoch zufrieden, da Energie eine stetig wachsende Grösse bei den Garnherstellkosten ist.

Einfache Einstellung für hohe Qualität

Die R 40 erzeugt mit der AEROpiecing-Technologie Ansetzer, die praktisch gargleich und in

der Weiterverarbeitung nicht sichtbar sind. Das R 40 Garn mit der hervorragenden Qualität und den gargleichen Ansetzern bekam den Namen ComfoRo®. Auch Anwender mit wenig Erfahrung können bei dieser Maschinengeneration eine hervorragende Ansetzerqualität erreichen, da die Einstellung jetzt wesentlich einfacher ist. Der Bediener bekommt vom EXPert Piecing System (XPS) des R 40 Roboters einen Vorschlag zur Einstellung, den er dann per Tastendruck übernimmt. Viele Kunden mit älteren R 40 haben die vereinfachte Einstellung XPS bereits als Nachrüstung gekauft.

Moderne Effektgarneinrichtung für schnellste Reaktion auf Änderungen der Garnmarkt-Bedürfnisse

Mit einer zusätzlichen Effektgarneinrichtung lässt sich auf der R 40 eine grosse Vielfalt von Effektgarnen herstellen. Die R 40 bietet das Potential zur maximalen Ausnutzung der Einrichtungen von spezialisierten Herstellern. Slubs, Multitwist- und Multicount-Effekte sowie eine Kombination von Multicount und Slubs sind die umfangreichen Möglichkeiten. Unter dem Namen VARIOspin bietet Rieter das System von Caipo integriert in die R 40 ab Werk an. Dazu



WR WEBEREI RUSSIKON AG

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

Verkauf: reni.tschumper@webru.ch
Betrieb: josef.lanter@webru.ch

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

stehen Softwarepakete für die Gestaltung und Auswertung der Effekte als Option zur Verfügung. Diese neue Version der R 40 erschliesst damit einen weiteren Teil des Potentials des Rotorspinnens zum Nutzen der Kunden.



Rotorspinnmaschine R 40

Rotorspinnmaschine R 40

Die neue R 40 mit 400 Rotoren bietet eine bislang nicht dagewesene Produktivität mit minimalem Energiebedarf.

Konsolidierung der Ploucquet Holding läuft nach Plan

Die Ploucquet Holding GmbH mit Sitz in München gibt bekannt, dass sie sich im Zuge der weiteren Konsolidierung des Kerngeschäfts vom Tochterunternehmen Liegelind GmbH und Co. KG getrennt hat. Käuferin ist die WCL Corporation Limited mit Sitz in Kowloon, member of the Royal Spirit Group in Hong Kong. Mit der Traditionsmarke Liegelind, die für hochwertige Kinderbekleidung steht, rundet sie das eigene Kerngeschäft ab. Über den Kaufpreis wurde Stillschweigen vereinbart.

Die Ploucquet Holding verfolgt mit diesem Schritt die konsequente Konzentration auf die Kernkompetenzen.

Saurer Epoca 05 – Das modulare System revolutioniert die Zwei-Wagen-Technik

Andreas Hellwig, Saurer Arbon AG, Arbon, CH

Die erste Saurer Epoca läutete 1995 eine neue Epoche in der Schiffchen-Stickereitechnik ein: Vorher war wirtschaftliches Stickern über Jahrzehnte nur mit der Zwei-Wagen-Technik, meist in der Ausführung von 2 Gattern übereinander, möglich. Aufgrund der besseren Ergonomie, verbunden mit schnelleren Stoffwechselzeiten und weniger Verlust bei Stillständen schaffte es die Epoca, mit nur einem Wagen, im Vergleich zur herkömmlichen Technik, wirtschaftlich erfolgreich zu produzieren. Nun bietet die Epoca seinen Kunden auch eine Version mit Zwei-Wagen-Technik an, ohne dabei aber ihren ureigenen Vorteilen untreu zu werden.

Saurer überraschte in der Vergangenheit immer wieder durch technologische und wirtschaftliche Errungenschaften, die dem Markt neue Impulse gaben. Innerhalb der Baureihe Epoca waren dies sicher die Gestell- und Fundamentbauweise, die FastCut-Schneidetechnik und kürzlich die Laseroption.

Modular aufgebautes Sticksystem

Neu wird das komplett modular aufgebaute Sticksystem nicht mehr nur als Gestell- und Fundamentversion, in Längen von bis zu 30 m und mit den bekannten Zusatzeinrichtungen Laser sowie Soutache und Pailletten angeboten, sondern neben der Ein-Wagen- auch als Zwei-Wagen-Technik (Abb. 1). Hierbei handelt es

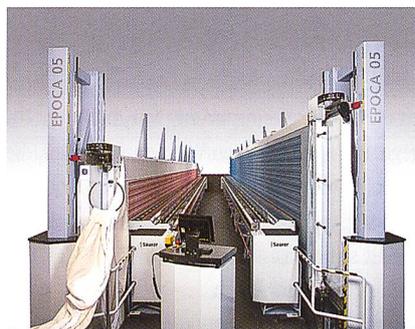


Abb. 1: Saurer Epoca 05

sich aber nicht um eine starre Verbindung mit den Einbussen an Flexibilität und Produktivität, sondern um zwei vollkommen unabhängige Einheiten. So bleiben sämtliche Vorteile erhalten: Bei einem Fadenbruch oder einem sonstigen Stillstand steht immer nur der betroffene Wagen, der andere arbeitet voll weiter. Selbstverständlich kann man, wenn ein Wagen fertig ist, diesen neu bestücken und starten, obwohl der andere noch am ersten Stück arbeitet.

Auch Servicearbeiten bedeuten nicht, dass beide Wagen gleichzeitig stehen müssen.

Intelligente Steuerung

Grundlage dieser revolutionären, zum Patent angemeldeten Neuheit ist eine ausschliesslich elektronische Verbindung der Wagen. Sie basiert neben der schon bis anhin verwendeten Servomotorik auf einer einzigen intelligenten Steuerung für beide Wagen. Diese stellt in jedem Fall sicher, dass die richtige Position angefahren wird. Einzig das Muster muss für beide Wagen identisch sein. Dagegen können sich der verwendete Stoff sowie die Garne, aber auch einige Einstellparameter unterscheiden.

Neues Stoffspannsystem

Zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit geht Saurer aber noch einen Schritt weiter. Neu werden alle Stickmaschinen mit dem Stoffspannsystem FastSpan ausgerüstet. Dabei können mit einer einzigen Stoffwelle neben den bekannten Stoffbefestigungsverfahren, Längsspannstab, Velcro und Fischbein, auch das revolutionäre Durchzugsverfahren genützt und jeder Zeit geändert werden. Beim Durchzugsverfahren wird der Stoff nicht mehr fix am Rahmen vernadelt oder geklemmt, sondern mit Hilfe eines speziellen Wellentuches wie ein Segel ins Gatter gezogen und fixiert. Beim Herausziehen wird gleichzeitig der neue Stoff eingezogen. Hierbei kann der Stoff sowohl abgelängt als auch als Mehrfaches der Maschinenlänge verwendet werden, was in der Weiterverarbeitung (Ausrüstung) deutliche Vorteile mit sich bringt.

Upgrade für Funktionswolle durch Schoeller®-Technologien

Dagmar Signer, Schoeller Textil AG, Sevelen, CH

Temperaturregulierend, atmungsaktiv, elastisch, feuchtigkeitsabsorbierend, guter Wärmerückhalt, schwer entflammbar, unempfindlich gegen Schmutz, gute Festigkeit, keine elektrostatische Aufladung, antibakteriell – die Rede ist von der Powerfaser Wolle. Von ihrem Hauptproduzenten – dem Schaf – ist sie mit diesen herausragenden Eigenschaften ausgestattet worden. Doch durch den in den Köpfen eingebrannten «latenten Juckeffekt», den «Waschschumpf» und die langsame Trocknung ist sie – bis auf wenige Edelsorten für die Highendwear – über viele Jahrzehnte hinweg bei den Verbrauchern in Schiefelage geraten. Jetzt steigt sie in der Beliebtheitsskala der Menschen wieder. Nach «soft wool» oder «smart wool» verhilft Schoeller der Naturfaser in der aktuellen H/W 07/08-Kollektion zu neuem Glanz.

Wolle mit NanoSphere®; Wolle mit c_change™; Wolle mit schoeller®-PCM™; Wolle als soft-shell-Lösung: Schoeller funktionalisiert und technologisiert die Naturfaser, die schon 4'000 v.Chr. die Menschen kleidete, in der aktuellen Kollektion so vielseitig wie noch nie. Denn Wolle hatte ab den 70er-Jahren durch die Synthetikfasern heftige Konkurrenz bekommen. Seit kurzem rückt sie wieder deutlich in den Fokus der Hersteller. «Einige Kunden in den USA verlangen zwar schon seit mehreren Saisons nach Geweben mit Wollfasern, und ein paar europäische Hersteller waren der Wolle immer treu geblieben. Aber jetzt ist die vielseitige Naturfaser wieder richtig «trendy». Im Outdoorbereich speziell beliebt sind zum Beispiel die hohe Lufteinschlussfähigkeit für windige Tage oder die «wollneutrale» und deshalb auch gut stadttaugliche Optik.»



Wolle mit NanoSphere®, Wolle mit schoeller®-PCM™, Wolle mit c_change™, Wolle als soft-shell

Schub in der Citywear erwartet

Speziell von Wollmischungen mit einer neuen, punktuellen schoeller®-PCM™-Beschichtung

wird einiges für die Citywear bzw. den multifunktionalen Einsatz erwartet. Diese Technologie-Neuheit für Winterjacken, Mäntel oder auch Sakkos gleicht wie der millimeterdicke schoeller®-PCM™-Schaum zu kalte und zu warme Temperaturen aktiv aus, ist aber dünner und leichter und trägt nicht auf. Im praktischen Einsatz bedeutet das: Im gut beheizten Kaufhaus wird das Zuviel an Wärme in der Bekleidung gespeichert. Draussen in der Kälte wird die gespeicherte Wärme dann wieder abgegeben.

Funktionswolle à la Schoeller

Auch mit anderen, von Schoeller entwickelten Ausrüstungsverfahren gelingt eine deutliche Performancesteigerung: Durch die Kombination mit der bionischen c_change™-Membran wird zu den Wolleigenschaften ein 100%iger Witterungsschutz mit flexibler Atmungsaktivität addiert. Wolle mit NanoSphere® erzielt zusätzlich eine extrem hohe Wasser- und Schmutzabweisung. Durch einen neuen Finish auf Silberionenbasis wird ein Schutz vor Bakterien aller Art angeboten.

Wolle ist im Trend

Weltweit steigt der Absatz von Wolle und das hat mehrere Gründe: Erstens ist Wolle eine «nachwachsende Faser» und recycelbar. Sie passt damit zum Trend eines nachhal-

tigen und verantwortungsbewussten Produktions- und Konsumationsverhaltens. Zweitens hat Wolle von Natur aus zweifellos sehr viele positive Eigenschaften und die negativen, wie «Waschschumpf» oder «Juckreiz», konnten in den letzten Jahren durch die Anstrengungen der Wollindustrie weitgehend ausgemerzt werden. Drittens hat die Wolle den «derzeit richtigen Look», denn zahlreiche Brands setzten auf «retrospektives Design mit avantgardistischer Funktion». Viertens mag die Naturfaser auch deshalb ein «Revival» erleben, weil es genügend vorausschauende Menschen gibt, die sich den globalen Energieverbrauch der nächsten Jahre vor Augen halten und den Fokus auf energiesparende Produkte setzen. Wolle ist deshalb ein zentrales Thema in der neuen Herbst/Winterkollektion des Schweizer Textilspezialisten. Schoeller zeigt in fast allen Produktgruppen Neuheiten mit Wolle. Im «Lifestyle»-Bereich sind es beispielsweise tweedige Oberstoffe mit klassischen Fischgrat- oder Glencheck-Mustern.

Redaktionsschluss

Heft 1 / 2007:

19. Dezember 2006

beag

liefert für höchste
Qualitätsansprüche

Alle Zwirne aus Stapelfasergarnen im Bereich Nm 34/2 (Ne 20/2) bis Nm 340/2 (Ne 200/2) in den geläufigen Ausführungen und Aufmachungen für **Weberei, Wirkerei, Stickerei und Strickerei.**

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

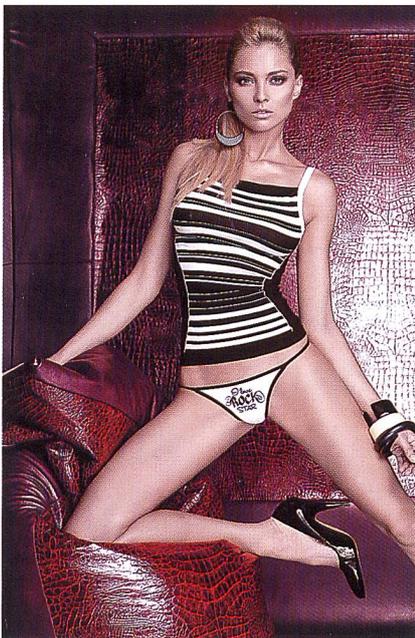
**Bäumlin AG, Zwirnerei Tobelmüli, 9425 Thal
Telefon 071 886 40 90, Telefax 071 886 40 95
E-Mail: baeumlin-ag@bluewin.ch**

creora®: Hautnah auf der Lyon Mode City

Gunbild Knierim, eastsyde, München, D

creora®, die führende, von der Firma Hyosung Corporation entwickelte Elastan-Marke, konzentriert sich auf der kommenden Fachmesse Lyon Mode City ganz auf Neuentwicklungen im Bereich Unterwäsche, Strumpf- und Bademoden.

creora® führt eine neue Serie von Elastan feiner Garnstärken ein, die speziell für feinere Kettenwirk- und Rundstrickmaschinen entwickelt wurde und noch geringere Stoffgewichte ermöglichen soll. Die daraus resultierenden Stoffe sind weich, zart und federleicht. Sie sind ausserdem extrem elastisch, mit einer guten Passform für BHs und Panties, die sich wunderbar auf der Haut anfühlen. Das creora® Elastan feiner Garnstärke erfüllt den Wunsch des Verbrauchers nach soften, sinnlich federleichten Kleidungsstücken und wird dazu beitragen, die Einzelhandelsumsätze zu beflügeln.



Kleidungsstücke von Pompea

Schwarzes Elastan

Eine weitere spezielle Neuentwicklung ist creora® H-100D, ein neues schwarzes Elastan, das schwarze Kleidungsstücke und Feinstrumpfhosen noch schwarzer erscheinen lässt. Es entsteht durch die Zugabe von schwarzem Farbstoff beim Ausspinnen des Elastans und wird mit der Faser versponnen, um die schwarze Farbe länger zu erhalten. creora® H-100D besticht mit ausgezeichneter Waschfestigkeit und ge-

währleistet, dass sowohl die fertigen Kleidungsstücke als auch die Stoffe selbst im gedehnten Zustand tiefschwarz aussehen, weil der so genannte «Grin Through»-Effekt verhindert wird. Dadurch erweitert sich auch der kreative Spielraum für die Entwicklung neuer Stylings und innovativer Effekte wie Streifen, Musterungen und Melierungen. Hyosung arbeitet mit führenden Wirkwarenproduzenten und Webereien bei der Entwicklung neuer Produkte für die kommende Saison zusammen.

Dazu Ugo Tinti, Private Label Manager von Pompea, dem Spezialisten für Dessous und Feinstrumpfhosen: «Wir haben uns für creora® entschieden, weil es ein junges Unternehmen ist, das viel in den Bereich Forschung und Entwicklung investiert. Wir verwenden sehr viele dunkle Farben und Schwarz in unseren Kollektionen. H-100D ist perfekt dafür geeignet. Wir können jetzt wirklich schwarze Produkte anbieten – sogar bei sehr leichten und dünnen Gestriken wie etwa Feinstrumpfhosen – ohne den störenden metallischen Schimmer wie bisher. Wir sind sehr stolz auf unsere Produkte. Alle Kleidungsstücke, bei denen creora®-Garne zum Einsatz kommen, sind per Label dementsprechend gekennzeichnet.»

Elastan für wärmeempfindliche Textilien

creora® H-450 ist ein bei niedriger Temperatur fixierbares Elastan und damit ideal für wärmeempfindliche Stoffe wie Baumwolle, Nylon, Bambus, Wolle oder Seide geeignet; dadurch lassen sich ausgezeichnete Ergebnisse besonders mit Polypropylen bei Dessous, Sportbekleidung, Wäsche und Bademode erzielen.

Der spanische Stoffhersteller Kanui setzt creora® bei der Entwicklung eines speziellen Stoffes, einer Mischung aus Polypropylen mit creora® H-450, ein. Dieser Stoff lässt sich für Bademoden, Unterwäsche und Sportbekleidung einsetzen. Vicente Mico, Geschäftsführer von

Kanui: «Die Anpassungsfähigkeit von creora® H-450 wie auch die Gleichmässigkeit des Garns sind für unsere Entwicklungen ein Muss.» Mico beschreibt die Vorteile von Polypropylen/H-450 wie folgt: «Der Stoff trocknet schnell, ist bequem, hat einen weichen Griff und absorbiert keine Chemikalien und Wasser, was bei Bademoden sehr wichtig ist.»

Hyosung wird auch creora® H-350 neu vorstellen, ein Elastan, das speziell für Mischgewebe mit Polyester ausgelegt ist – für Sublimationsdrucke bei Dessous, Bademoden und mit neuer Performance in der Bodywear. Hochtemperaturbeständiges creora® H-350 bietet optimierte Waschfestigkeit für Mischgewebe mit dispersionsgefärbtem Polyester, verhindert den Verlust der Elastizität beim Überfärben und ist chlorresistent.

Der französische Stoffproduzent Sofileta produziert Stoffe mit creora® für Bademode, Unterwäsche und Sportmode. Jacques Chiantano, Verkaufsleiter von Sofileta, ist von den Vorteilen von creora® überzeugt: «Die gute Farbbeständigkeit erlaubt uns, eine breite Palette von Mischgeweben aus Polyester/creora® H-350 herzustellen. Wir sind mit creora® in all unseren Produktreihen sehr erfolgreich, sowohl bei Kettenwirk- als auch bei Rundstrickwaren.»

Hyosung Corporation

Hyosung Corporation ist einer der führenden multinationalen Konzerne Koreas mit einem weltweiten Umsatz von über 5,5 Mrd. USD jährlich. Hyosung unterhält ein globales Netzwerk von insgesamt über 36 Filialen und internationalen Geschäftsstellen auf der ganzen Welt. Hyosung operiert in sieben Branchen: Chemikalien, Bauwirtschaft, Industriewerkstoffe, Information & Kommunikation, Energie & Industriesysteme, Textilien und Handel.

® creora ist ein eingetragenes Warenzeichen der Hyosung Corporation für seine Premium-Spandex Marke.



E-Mail-Adresse

Inserate

keller@its-mediaservice.com



Powerschlaf mit Wellness-Spacer

Ulrike Schlenker, KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, D

Im Bett kann man einiges erleben – im günstigen Fall einen erholsamen Schlaf. Nicht alle Matratzen halten hier, was sie versprechen. Vollkommen neue Trends rund ums Ausruhen und Regenerieren setzen derzeit die Schlafsysteme von Phi-ton, innen und aussen komplett aus Abstandsgewirken bestehend.

Abstandsgewirke sorgen mit einem Plus an Dimensionen für ein Mehr an Funktionen und gehören zu den innovativsten Produkten der Textilbranche. Sie verbinden zwei Deckflächen mit einer Luft führenden Abstandsschicht dazwischen, sind bis zu 6 cm dick und stehen vor allem für eines: für Komfort. Mit gezielter Elastizität herstellbar, bieten die Spacer einzigartige polstermechanische Eigenschaften und damit Bequemlichkeit in jeder Lebenslage. Daneben sorgt die im Textil zirkulierende Luft für hohe Atmungsaktivität, hervorragenden Feuchtetransport und beste Klimatisierung.

Hightech-Optik

Das Multitalent im Maschenformat ist zudem effektiv verpackt! Sowohl die Oberflächen als auch die mittig angeordnete Polfadenzone lassen sich höchst individuell gestalten und verleihen dem Spacer eine charakteristische Hightech-Optik mit Unikateffekt in der konkreten Anwendung. Die 3D-Materialien kommen immer dann zum Einsatz, wenn höchste Funktionalität gefragt ist: in BH Cups und in Abdecktüchern auf dem Operationstisch ebenso wie beispielsweise im Betonbau als Bewehrungsträger, in Kompressionsbinden, Polster-Produkten aller Art, Bekleidung und Schuhen.

Schuh- und Automobilbereich

Möglichlich wurde dieser Siegeszug der innovativen Spacer-Produkte durch eine intensive Entwicklungsarbeit, vor allem der Hersteller der Maschinen zur Fertigung der Abstandsgewirke.

Vorreiter und Pionier auf diesem Gebiet ist die KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH. Seit nunmehr über 30 Jahren fertigt das weltweit agierende Familienunternehmen doppelbarrige Raschelmachines zur Produktion von Abstandsgewirken, und verhalf diesen Anfang der 90er-Jahre mit dem Einsatz als Schuhstoffe und später im Automobilbereich zum Durchbruch. Über 200 bestätigte Gebrauchsmuster seit 1990 allein in Deutschland und ca. 500 weltweite Patente sprechen für den Innovationsgrad der Abstandsgewirke.

Nun setzt KARL MAYER abermals Trends – mit der Vorstellung der Highdistance® am Markt. Die Hightech-Maschine fertigt Spacer mit bislang unerreichten Dicken von bis zu 6 cm, und eröffnet damit völlig neue Einsatzmöglichkeiten.

Schlafsysteme

Phi-ton, der Spezialist für komfortable Schlafsysteme, hat dies schnell erkannt und seine Vorstellungen in puncto Matratzengestaltung in die Entwicklungsarbeit von KARL MAYER eingebracht.

Das Ergebnis: Schlaf-Komfort in der 3. Dimension. Dem zeitgeistlichen Trend nach Wellness, Entstressung und Erholung entsprechend, vereinte Produktentwickler und Bettenspezialist Fried-Jan Unger 3D-Matratzen, -Auflagen und -Kissen zu kühnen Designerbetten mit Schlafenerlebnis-Garantie.

Diese beruhen auf neuen Schlaf-, Entspannungs- und Gesundheitskonzepten, sind

variantenreich verstellbar und bieten mit den Abstandsgewirken eine Reihe bahnbrechender technischer Innovationen. Millionen verwirkter Polyesterfäden nehmen druckelastisch das Gewicht beim Liegen auf, die luftige Struktur atmet grossflächig durch und sowohl die Sauerstoff- als auch die Feuchtigkeitskonzentration werden gezielt gemanagt.

Dauerhafte Eigenschaften

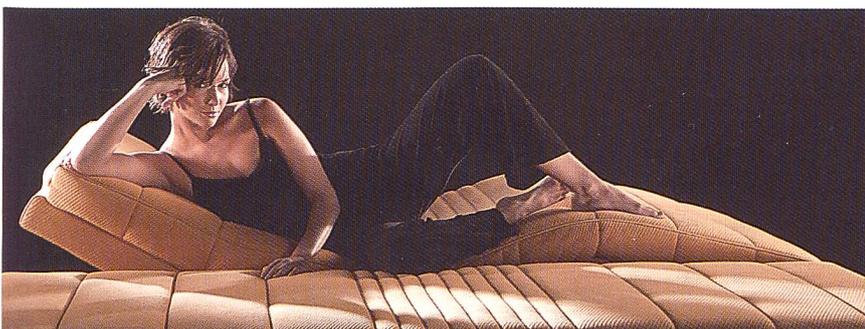
Dieses Eigenschaftsprofil der Phi-ton-Matratze ist einzigartig beständig. Auch nach jahrelangem Gebrauch bleiben die Werte für Härte, Punktlastizität und Federkraft nahezu unverändert – wird aus diesem Bett nicht mit dem falschen Bein aufgestanden. Keine Chance für Rückenschmerzen, Schwitzen und lästige Gerüche!

Das Mikroklima in den Strukturen und das eingesetzte Garnmaterial sorgen für beste hygienische Bedingungen. Die Matratzen, Auflagen und Kissen sind vollkommen milbenfrei, können gewaschen und von Allergikern verwendet werden, sind zudem sortenrein aufgebaut und reissen nicht.

Grosse Marktakzeptanz

Mit diesem Schlafsystem gilt Phi-ton als Vorreiterin der Branche. Sie hat als erstes und zurzeit einziges Unternehmen weltweit das Spacer-Gewirke zu marktfähigen Matratzen, Matratzenauflagen und Kissen aus 100 Prozent 3D entwickelt. Kein anderer Hersteller setzt so konsequent auf Spacer-Gewirke und investiert so intensiv in die gemeinsame Entwicklungsarbeit mit dem Maschinenhersteller wie das niederländische Pionierunternehmen. Eine Strategie, die sich auszahlt. Die Tests unabhängiger deutscher Institute belegen die Aussagen zu den Eigenschaften, die Verkaufszahlen sprechen für eine ausserordentlich grosse Akzeptanz am Markt und zahlreiche verliehene Preise qualifizieren die Schlafsysteme made by Phi-ton als echte Newcomer. Hier zu nennen: der interior innovation award cologne 06 in der Kategorie Materials-Innovation, der red dot award: product design 2006 und die Nominierung für den Designpreis der Bundesrepublik Deutschland 2007.

Wie man sich bettet, so liegt man – am komfortabelsten auf den Schlafsystemen von Phi-ton.



Schlafsysteme aus Abstandsgewirken von Phi-ton (Quelle: Phi-ton B.V.)

DOW FIBER SOLUTIONS und CALVIN KLEIN führen gemeinsam erste flexible Fit-Unterwäschekollektionen ein

Bettina Grabber, Dow Fiber Solutions, Horgen

Dow Fiber Solutions neue Faser, DOW XLA™ – eine Hochleistungs-Elastikfaser – sorgt nach wie vor für eine Revolution in den Kleiderschränken der Männer. Zunächst bot DOW XLA dem Kunden ein aussergewöhnliches Stretchverhalten bei Baumwollsatinhemden, später kamen knitterfreie Oberhemden mit bequemem Sitz hinzu. Nun können Männer mit dem neuen Flexible Fit Programm von Calvin Klein Underwear eine unvergleichliche Passform, ein angenehmes Gefühl und höchsten Komfort zugleich direkt auf der Haut wahrnehmen.

Calvin Klein Underwear ist der erste Anbieter auf dem Herrenunterwäschemarkt, der sich die Vorteile von DOW XLA zu Nutzen macht. Sowohl die neuen Unterhemden, welche zu 91% aus reiner Baumwolle sowie zu 9% aus DOW XLA Lastol bestehen und ab September 2006 in den Geschäften erhältlich sind, als auch die Unterhosen, die im Frühjahr 2007 auf den Markt kommen werden, zeichnen sich auch noch nach dem Bleichen und häufigen Waschen und Trocknen durch hervorragende Formbeständigkeit und unverwechselbares Stretchverhalten aus. Darüber hinaus haften und kneifen sie nicht, sondern bieten ein unvergleichliches Gefühl weicher Baumwolle.

T-Shirts

Die Unterhemden sind als T-Shirts mit rundem bzw. V-Ausschnitt sowie als Tanktops erhältlich. Sie werden in weiss, schwarz, grau sowie in aktuellen Modifarben angeboten. Die Unterhemden sind enorm vielseitig, sodass sie unter Oberhemden oder einfach als sportliche T-Shirt-Variante getragen werden können. Die Unterhosen wird es als Boxerbrief, Hüftslip, Slip und Boxershorts geben. Sie haben einen Komfortbund mit eingenähtem rauchblauem Calvin Klein Logo. Die Unterhosen werden in weiss, schwarz und rauchblau erhältlich sein. Beide werden in den Grössen S bis XL angeboten werden.

Akiko Inui, Marketing Manager bei Dow Fiber Solutions, erklärte: «Wir freuen uns, im Rahmen der Partnerschaft mit Calvin Klein Underwear die erste «Flexible Fit» Herrenunterwäsche anbieten zu können. Wir glauben, mit aussergewöhnlicher Formbeständigkeit, Stretch-

verhalten und dem Gefühl weicher Baumwolle unseren Partnern und den Verbrauchern einen wirklichen Nutzen bieten zu können. Die DOW XLA Faser ist die perfekte Ergänzung für bequeme, pflegeleichte Textilien.»



Dow Fiber Solutions schliesst sich mit Calvin Klein Underwear zusammen, um die Flexible Fit Linie mit DOW XLA™ einzuführen – die weltweit erste Stretchfaser auf Olefinbasis

Seidige Stretch-Oberhemden

Bereits früher führte Calvin Klein gemeinsam mit Dow Fiber Solutions seidige Stretch-Oberhemden ein. Die Ergebnisse waren enorm positiv. «Wir wissen bereits, dass die Verbraucher sowohl Stretchqualität als auch Komfort wollen», erklärte Emily Bohonos, Marketing Director von Calvin Klein Underwear. «Als man uns die Möglichkeit bot, als erster Hersteller DOW XLA™ in Herrenunterwäsche zu verwenden, waren wir

von den Möglichkeiten sofort begeistert. Damit können wir unseren Kunden echten Mehrwert bieten – Unterwäsche, die ihre Form, ihren Sitz und ihr Stretchverhalten beibehält.»

Die DOW XLA Faser ist die weltweit erste Stretchfaser auf Olefinbasis, die gegen aggressive Chemikalien und hohe Temperaturen beständig ist. Die DOW XLA ist die einzige Elastikfaser, die ein sanftes, nicht einengendes Stretchverhalten aufweist, ihre ursprüngliche Form wieder annimmt und echte Bewegungsfreiheit bietet.

Was ist die Faser DOW XLA™?

Die DOW XLA™ ist die weltweit erste Stretchfaser auf Olefinbasis, die von Natur aus enorm widerstandsfähig gegen starke Hitze und aggressive Chemikalien ist. Dies sind vorteilhafte Eigenschaften für die Textilwertschöpfungskette und den Verbraucher. Das Stretchgewebe, welches sich den Körperbewegungen anpasst, lässt sich so herstellen, dass es den gesamten gewünschten Stretchbereich von Komfort bis Leistung abdeckt.

Welche Vorteile bietet die Faser DOW XLA für die Herrenunterwäsche von Calvin Klein?

Die DOW XLA-Faser ermöglicht es Calvin Klein Underwear, ein innovatives Produkt auf den Markt zu bringen. Die Verbraucher wünschen Stretch und Komfort zugleich und DOW XLA erfüllt diese Anforderungen, indem ein Produkt angeboten wird, das nicht klebt, nicht kneift und sich wie weiche Baumwolle anfühlt.

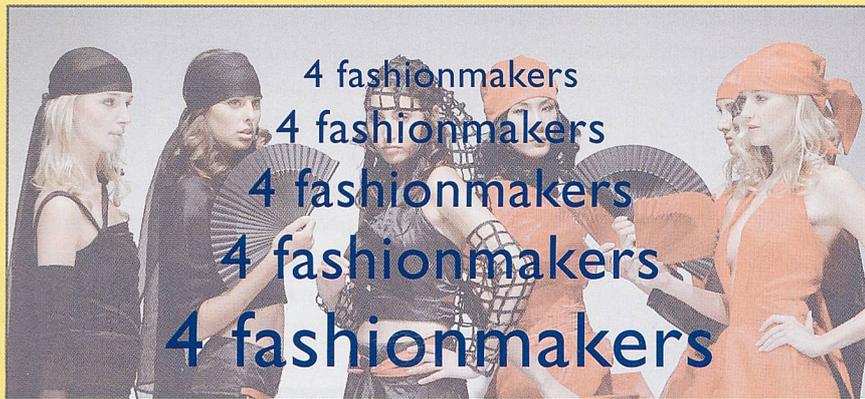
Welches ist der direkte Vorteil der DOW XLA-Faser für den Verbraucher?

DOW XLA-Fasern bieten den Verbrauchern Unterwäsche mit bleibender Passform und Dehnfähigkeit. Diese Eigenschaften bleiben auch nach dem Bleichen, zahlreichen Waschvorgängen und selbst nach dem Trocknen im Wäschetrockner erhalten. Darüber hinaus bleiben die Eigenschaften der Grundfaser erhalten, sodass die Baumwolle sich auch wie Baumwolle anfühlt und atmet, und Griff, Fall und Gewebe nicht beeinträchtigt werden.

Ab wann ist die Herrenunterwäsche von Calvin Klein mit DOW XLA in den Geschäften erhältlich?

Die Herrenunterhemden von Calvin Klein gibt es ab September 2006 in den Geschäften. Die

Fortsetzung auf Seite 19



Fortsetzung von Heft «mittex» 5/2006

Messetermine

Messen sind ein wichtiges Schaufenster, sowohl für Anbieter wie auch für die Fachbesucher. Anbieter haben so die Möglichkeit, ihre Neuheiten, Produkte und Dienstleistungen einem breiten Publikum vorzustellen. Dem Fachpublikum bietet sich die Möglichkeit, sich konzentriert (räumlich und zeitlich) über Neuheiten zu informieren, Lieferantenkontakte neu aufzubauen oder zu pflegen.

Doch Messen gibt es jede Menge – und welche ist nun die Richtige? Wann und Wo findet diese Messe statt? Natürlich findet man die eine oder andere Messe, wenn man mit «Google» und Konsorte eine Abfrage im Internet startet. Viel dienlicher und übersichtlicher sind Auflistungen oder Messekalender. Auch dazu gibt es viele Angebote im Internet, viele sind aber enttäuschend, ja für Internetverhältnisse schon uralt! Was nützen denn Auflistungen aus dem Jahre 2001?

Wann findet welche Messe statt?

Eine überzeugende, umfassende und aktuelle Datenbank bietet die Online-Seite: www.expodatabase.de an. Rubriken wie:

- Bekleidung, Mode
- Garne, Fasern
- Hutmoden
- Lederwaren, Lederindustrie
- Schuhe, Schuhindustrie
- Strickwaren, Wirkwaren
- Textilien, Stoffe, Haustextilien
- Textilmaschinen, Bekleidungsmaschinen

- Wäsche, Miederwaren
- Wäscherei, Färberei, Chemische Reinigung

vereinfachen die Selektion auf einen bestimmten Bereich. Zudem können der Suchzeitraum und viele weitere Selektionskriterien wie Land, Besucherzulassung usw. gefiltert werden. Detailinformationen über die gefundenen Messen können teilweise kostenlos abgerufen werden.

Agenda 2007 / I tmc fashion square

15.01. Trend-Information
05.-09.02. Homme



12.-15.02. Femme
12.-15.02. Dessous
12.-15.02. Infant
19.-21.02. Sport
11.-12.03. Novotex
12.03. TMC-Infotag
12.-15.03. Intertext
• weitere Informationen unter:
www.tmc.ch

Messeagenda 2007 für Fachbesucher

05.-07.01. BIJOUTEX, München
10.-13.01. Heimtextil, Frankfurt

10.-13.01. PITTI IMMAGINE UOMO, Florenz
12.-14.01. FIMI, Valencia
14.-17.01. ORNARIS, Zürich
14.-19.01. Minalo Moda Uomo, Mailand
17.-19.01. BREAD & BUTTER, Barcelona
19.-21.01. PITTI IMMAGINE BIMBO, Florenz
24.-24.01. Première Vision, New York
26.-28.01. BREAD & BUTTER, Berlin
27.-29.01. InNaTex, Hofheim am Taunus
01.-04.01. PRET A PORTER, Paris
02.-05.02. Lingerie, Paris
04.-06.02. CPD Düsseldorf
04.-06.02. HMD Herrenmode, Düsseldorf
04.-06.02. BODY LOOK, Düsseldorf
04.-07.02. ispo winter, München
07.-09.02. munich fabric start, München
16.-18.02. IMAGENMODA, Madrid
20.-23.02. Expofil, Paris
20.-23.02. Première Vision, Paris
27.02.-01.03. Interstoff, Moskau
02.-04.03. TRACHT & COUNTRY, Salzburg
30.03.-01.04. handarbeit & hobby, Köln
12.-14.06. Avantex, Frankfurt
12.-14.06. Techtexil, Frankfurt
20.-23.06. PITTI IMMAGINE UOMO, Florenz
24.-29.06. Milano Moda Uomo, Mailand
29.06.-01.07. PITTI IMMAGINE BIMBO, Florenz
30.06.-02.07. BIJOUTEX, München
04.-06.07. BREAD & BUTTER, Barcelona
08.-10.07. ispo summer, München
22.-24.07. CPD Düsseldorf
12.-15.08. ORNARIS, Bern
13.-20.09. ITMA, München
21.-22.11. IMB Forum, Köln
• Weitere Messen finden Sie unter:
www.expodatabase.de

Megatrends für 2007

Maya von Allmen, Leiterin Studiengang Fashiondesign, STF

Heutzutage im Internetzeitalter ist die Informationsbeschaffung einfach. Die Zusammenhänge und Auswirkungen von Informationen erkennen und gewichten zu können, ist jedoch schwierig.

Modeprognosen sind immer ein Destillat einer Vielzahl von Informationen aus ganz unterschiedlichen Bereichen.

Bevor ich die Themen mit den Tendenzen für den Modesommer 2007 beschreibe, möchte ich zwei, meiner Meinung nach relevanten Megatrends erwähnen. Diese führen zum Verständnis für den aktuellen Modewandel.

1. Fair Trade – Soziale Verantwortung

Ökologie war ein Megatrend der 90er-Jahre, die Erweiterung mit Fair Trade steht für die Entwicklung nach dem Millennium. Vom GDI (Gottlieb Duttweiler Institut) bis zum Trendforschungsbüro von Matthias Horx finden sich Texte zu diesem Thema. Als Beispiel:

Peter Ingwersen vom dänischen Label «NOIR»: Topmode mit sozialer Verantwortung.

«Die Kunden wollen heute nicht mehr nur Fassade»

Dieses Zitat stammt aus einem Artikel der Deutschen Vogue vom September 2006. Berichtet wird über die Premierenkollektion des dänischen Labels Noir von Peter Ingwersen. Der Titel des Artikels «SOZIAL=SEXY» bringt die Philosophie des Labels auf den Punkt.

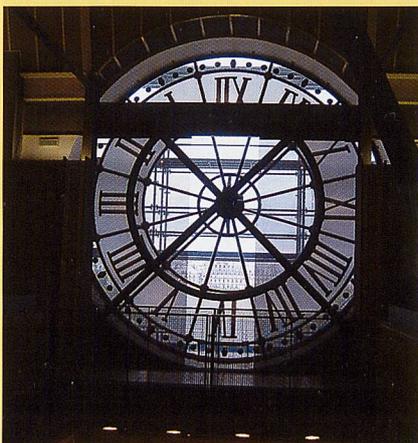
Der 43-jährige Designer wollte nicht einfach irgendein Luxuslabel in die Welt setzen, er habe vorher lange darüber nachgedacht, erzählt er, denn «Bekleidung um der Bekleidung willen – das braucht heute keiner mehr». Also, schloss er, müsse man seiner Mode einen Sinn, eine tiefere Bedeutung verleihen. Kurz: «Noir will Menschen helfen, sich selbst zu hel-

fen.» Das Konzept des Dänen ist so simpel wie überzeugend: Sämtliche Kleider und Accessoires für Noir werden unter menschen- und umweltfreundlichen Bedingungen hergestellt, wie sie die Global-Compact-Regeln der UN empfehlen.



2. Alte Werte=neue Werte

Der neue Luxus ist Zeit, Aufmerksamkeit, Raum, Ruhe, intakte Umwelt und Sicherheit. Dresscode und Disziplin sind aktuelle Diskussionsthemen und die Beruhigung in der Mode wird aufgezeigt mit dem Trend Neokonservatismus. Historische Referenzen und Couture-chic von der Stange, eine neue Sachlichkeit, Eleganz, Stil und Strenge, Kleid und Kostüm. Das sind die neuen Stichworte.



Nicolas Guesquière: Die Renaissance der Tradition

Die Kollektion von Nicolas Ghesquière für das Label Balenciaga ist zur Kollektion des Jahres gekürt worden. Sie ist eine Hommage an den grossen Cristobal Balenciaga (1895 – 1972). Haute Couture war für ihn die Kunst, das Verständnis für die Architektur des Körpers mit handwerklicher Präzision in eleganter Harmonie zu vereinen. Meisterhaft ausgefeilte Formen und aufwändige Verarbeitung

verleihen der Prêt-à-porter-Kollektion kostbaren Haute-Couture-Appeal.

Karos in allen Facetten sind jetzt auch bei Kostümen Trumpf. Die Farbpalette ist zurückhaltend und ganz der Tradition des Hauses verbunden, mit viel Schwarz/Weiss und z.B. wenig Rot als Akzent.

Sehr empfehlenswert ist die aktuelle Ausstellung «Balenciaga Paris» bis 28. Januar 2007 im Musée des Arts Décoratifs in Paris.



Ganz einfach gut – new classics

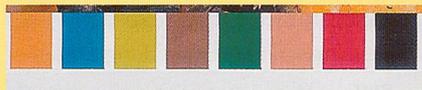
Wir stehen gerade mal am Beginn einer grossen Bewegung, die zuerst im Top-Genre stattfindet. Wertigkeit zeigt sich in der Stoffwahl und vor allem im Research bei Formen und Volumen. Raffinierte Details und ausgesucht rar und präzise eingesetzte Dekoration sind wichtig. Begriffe wie «Couture-Jäckchen» und «new classic» hört man viele.

Brancheninsider sagen aber auch: «Die normale Frau will nichts Pures. Dekoration darf nur nicht so aussehen wie bisher: Chiffon und Spitze können einen



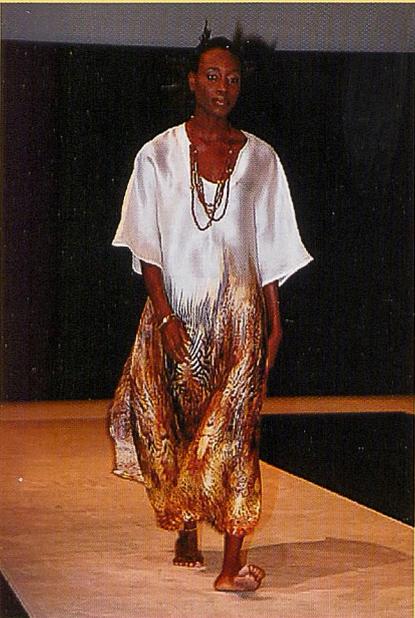
guten Gegenpol zu den cleaneren Dingen darstellen.»

Zwei Farbgeschichten ergänzen sich im Sommer 2007. Auf der einen Seite eine gedämpfte und natürliche Farbskala mit warmen Rot- und Orangetönen bis hin zu Dunkelrot. Kohleschwarz

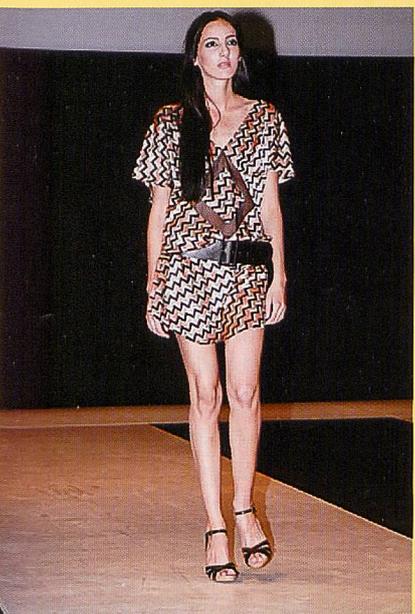




setzt Kontraste und die ganze Grauskala neutralisiert die sinnliche und üppige Farbharmonie. Der Einfluss des Themas «ART» mit Leinwandweiss, Rötelfarben, Pergamentgelb, Bleistiftgrau und Kohleschwarz ist über die Farbgebung hinaus stilbildend für Dessins.



Diese sehen oft aus wie von Hand gemalt und wirken «künstlerisch».

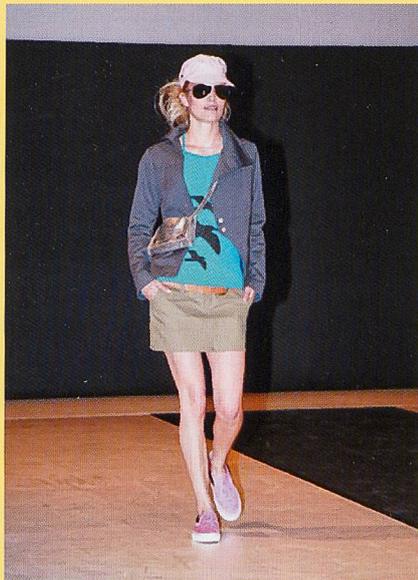


Auf der anderen Seite orientiert sich die zweite Farbgeschichte vor allem am Thema Natur und Technik. Grüntöne in verschiedenen Nuancen mit edlen Gold- und Braunschattierungen sind wichtig für

den «organic» Trend. Kühle Blau-Grau Töne ergänzen die Palette.



Blau als Trendfarbe wird begleitet von Navy-Black bis Prune. Natürlich, sportlich und raffiniert ist der Look umgesetzt.



Die Modernität spiegelt sich in der spannenden Materialwahl. Viele technische Spezialausrüstungen sind unsichtbar mit dem «organic»-Look vereint. Die Silhouetten von frisch und frech für die Jungen bis bequem und immer weiblich-schmeichelnd für die reiferen Kundinnen.



Beide Themen verbunden steht für die Wandlung der Mode. Beruhigung, Natürlichkeit in Farbgebung und Materialwahl sind in spannungsvollem Kontrast zu

neuester Technologie und Sportlichkeit. Die Rückkehr der Eleganz und Tradition zeigt sich in der hochwertigen Aussage der Kollektionen. Es wird viel investiert in Forschung und Entwicklung neuer Materialien und parallel dazu sprechen die Volumen und aufwändigen Schnittentwicklungen für den (wieder entdeckten) Anspruch an Bekleidung. Erstaunlich und angenehm finde ich diese Entwicklung in unserer Branche.

Wir dürfen uns freuen, Frauen ab 40 werden modisch als Zielgruppe wieder ernst genommen.

Material-Inspirationen für Frühjahr/Sommer 2007

Die Materialien setzen optisch die natürliche Aussage der Sommer-Saison 2006 fort. Bei natürlichen Materialien ist ein gewaschener, etwas robuster Griff erwünscht. Die Stoffgewichte nehmen eher wieder zu. Glanz, ob natürlich, technisch oder metallisch, gehört mehr und mehr zur Basis der Saison. Die wichtigsten Materialaspekte lassen sich in 2 Hauptbereiche zusammenfassen:

künstlerisch

Baumwolle, gebleicht, sehr fein ausgesponnen, hochgedreht, robust, Mischungen mit Nylon und anderen Fasern mit technischem Glanz, BW, auch gehintzt. Sommerchenille (Seidenmischungen), freie Mischung aller Materialien, Viskose, PA, feine «Sommer-Wolle» für leichte Filze. Qualitäten wirken ein wenig steif, gestärkt, kompakt, Spiel mit opak und transparent: z.B. partielle wachstartige Beschichtungen (mit «Bruchadern»).

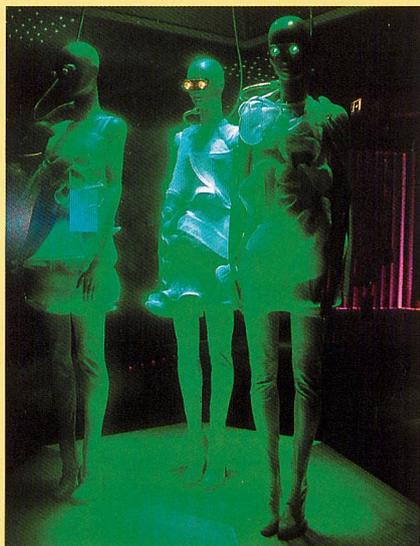
organisch / technisch

Baumwolle (auch ungebleicht und mit Nissen/Nessel), «Wild»-Seideneffekte, fein bis ultragrob, Leinen, Hanf, Sisal und alle technischen Garne mit Natureffekten, Dochtgarne, Flammen von dezent bis «chunky», Fancy-Garne werden in der Farbigkeit reduziert und sparsamer, dafür in Kombination mit Naturgarnen eingesetzt, Elasthan für Webeffekte – unregelmässige PU-Bändchengarne sorgen für Baumstrukturen, Qualitäten wirken immer gewaschen und strukturiert,



leicht verkittert, papierartig aber weich, stumpf, trockener, fast staubiger, «feinsandiger» Griff ohne Abrieb, Glanz an «Gebrauchsstellen» (Chintzeffekte).

Baumwolle mit Hightech Fasern und/oder Metall gemischt, BW/AC, Garne partiell mit Metallfolie bedruckt, PES-Bändchen transparent und partiell bedruckt, Glanz durch Folien oder Beschichtung, mehrfarbige Spiegeeffekte in Facettenformen, auch durch Faltenbildung des Stoffes in der Ausrüstung, «Plastik»-Folien matt und hochglänzend (nicht gummiartig), Qualitäten wirken technisch, dürfen rascheln, Elastizität ist ein Muss!

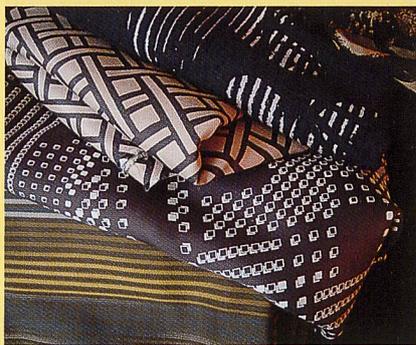


Dessin-Inspirationen für Frühjahr/Sommer 2007

Die Dessinierungen gehen insgesamt zurück und lassen mehr Unis mit raffinierten Bindungsstrukturen wirken. Die Stickereien und Jacquards leben vom kreativen Unikatcharakter. Bei den Blumendessins inspirieren vor allem exotische, mit ausgefallenen Blüten und Blattformen, stark stilisiert, wenig naturalistisch dargestellt, daneben Äste und Blätter, schablonenhaft und im Format stark verändert. Beim Druck ist eine Rückkehr der künstlerisch, malerischen,

nicht gegenständlichen Motive zu erkennen. Jerseys spielen mit Schattendessins Ton-in-Ton.

Avantgardistisches Spannungsfeld von Technik und Natur inspiriert: Beziehungsnetz, Versorgungs-, Strom-, Kommunikationsnetz, Strukturprinzipien, Inspiration aus Architektur und Mathematik.



Gewebe/Strick/Wirk

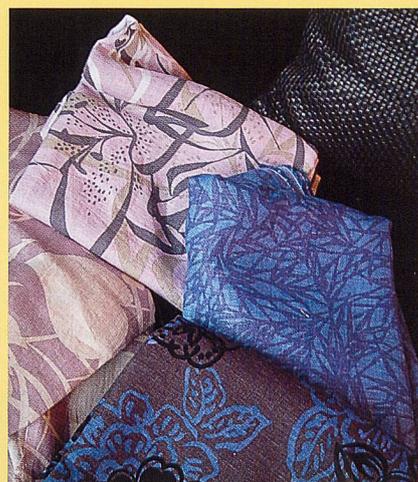
Schlichte, einfache Gewebe treffen auf kunstvolle, komplizierte Dessins, Spannungsfeld von materialbezogen nüchtern bis verspielt, romantische Unis, Leinwandbindiges in unterschiedlichen Gewichten (auch sehr kompakt), Canvas, Chambray, BW-Twill (Arbeiterbekleidung), Renforcé, Kattun.

Stickerei

Häufung von Motiven, Pailletten mit Perlen kombiniert, Nieten, Ösen, klein-förmig, verschachtelt, ineinander greifend, überlagernd, «Cluster» vs. Fläche – Microdessinierungen, unregelmässige Verteilung von Strasssteinen.



Inspiration: Klimt, Stile Fiorito und «goldene Phase», Ornament breitet sich zur Fläche aus, einzelne scheinbar geometrische Formen verbinden sich zu ein-



heitlichen Aufsticken von holografischen Bändern und mehrere Lagen transparenter Stoffe, uni oder unterschiedlich gemustert, durch Sticken verbunden.



Druck

Weissdruck, vornehmlich auf weissem oder natürlich, ungebleichtem Fond und grobem Canvas, Flock auf Vlies, Musterrungen wie gespachtelt, metallisiert, ikonhaft, Folien- und Pigmentdruck mit Musterinspirationen aus alten Stichen (Jagdszenen, Reiseszenen etc.), aquarellartiger, schattenartiger Druck auf grobem Fond (Muster erscheinen wie bei der «Durchreibetechnik»).

Fotos Laufsteg: Michael Fritschi, Fotowerk, Basel; andere Fotos: Maya von Allmen; Textauszüge zum Material: Marion Bacella, Textilverband Schweiz.

Fortsetzung folgt!

Unterhosen kommen ab Frühjahr 2007 in den Handel. Beide sind überall dort erhältlich, wo Unterwäsche von Calvin Klein angeboten wird.

Welche Marken verwenden derzeit die DOW XLA-Faser in ihren Produkten?

Eine Reihe weltweit führender Marken hat sich aufgrund ihrer einzigartigen Eigenschaften für die DOW XLA-Faser entschieden. In den USA hat Brooks Brothers als erster Händler die Faser in dieser Anwendung genutzt und sie im Herbst 2004 ins zweilagige Baumwollhemd eingearbeitet, um eine Damenbluse herzustellen, die nicht gebügelt werden muss. Mittlerweile verarbeiten auch andere grosse Hersteller DOW XLA in ihren Kleidungsstücken. In Europa wird die Faser beispielsweise von CasaModa in Deutschland verwendet.

Das Unternehmen Brooks Brothers, das 1818 von Henry Sands gegründet wurde, war in Amerika das erste Imperium für die Prêt-à-Porter-Mode. Seitdem ist es zu einer Institution geworden, das den amerikanischen Bekleidungsstil durch innovative Mode, hervorragende Qualität, persönlichen Service und ausgenommen wertvolle Produkte geprägt hat. Dieses Unternehmen sieht einen grossen Wert und ein enormes Potenzial in der DOW XLA™-Faser, da sie die Bedürfnisse des Verbrauchers von heute, der immer unterwegs ist, erfüllt.

Die Faser DOW XLA wird von Calvin Klein nicht nur bei der Produktion von Herrenunterwäsche, sondern auch von Herrenhemden verwendet. Das modernde CK Herrenstretchhemd ist das meistverkaufte Herrenoberhemd der Marke. In diesem Sommer hat Calvin Klein auch das erste bügelfreie Stretch-Hemd mit DOW XLA vorgestellt.

In Deutschland bietet CasaModa diese Herrenhemden mit ultimativem Tragekomfort an. Das Unternehmen sieht ein enormes Potenzial in DOW XLA und spricht in diesem Zusammenhang vom «bügelfreien Hemd der Zukunft». Im November 2005 brachte das Unternehmen drei verschiedene Herrenoberhemden mit DOW XLA auf den Markt. Diese hochwertigen Hemden sind Bestandteil der Standard-Kollektion von CasaModa, die das ganze Jahr über aufgestockt wird.

Fashion & Function in einem – Active Sportswear aus Trevira Bioactive

Steffi Bobrowski, Trevira GmbH, Hattersheim, D

Wer Sport treibt, schwitzt. Dies kann zwar auch die Wäsche nicht verhindern, doch es gibt Funktionswäsche, die den Körper auch bei starker körperlicher Anstrengung trocken hält. Funktionsmaterialien aus Chemiefasern sorgen für Feuchtigkeitstransport und bei optimaler Konstruktion dafür, dass Schweiss verdunsten kann, um den Körper zu kühlen.

Da die Fasern sich nicht voll saugen, wie z.B. bei Baumwolle, bleiben die Poren im Gewebe offen und die Atmungsaktivität bleibt erhalten. Materialien aus Chemiefasern trocknen rasch, sind pflegeleicht sowie reiss- und scheuerfest. Die im Funktionswäschebereich wohl am häufigsten verarbeitete Faser ist Polyester.

Funktionsbekleidung

Anbieter von Funktionsbekleidung setzen dabei auf Markenfasern wie Trevira. «Trevira bietet durch zahlreiche Garnfilamente eine deutlich grössere Oberfläche als herkömmliche Polyestergerne und erreicht bessere Funktionswerte», heisst es in einer Beschreibung auf der Globetrotter-Homepage. «Zwischen den feinen Filamenten hält sich a) ein Luftpolster, das den Körper nach aussen isoliert, und b) findet Feuchtigkeit über eine grössere Fläche schneller den Weg an die Oberfläche.» Trevira Microfasern haben einen Durchmesser von weniger als einem dtex und ermöglichen weiche, fliessende Stoffe, die für gutes Körperklima sorgen.

Permanent antimikrobielle Eigenschaften, kombiniert mit den Vorteilen von Trevira Funktionsfasern und -garnen liefern die Ba-

sis für viele modische Sportswearkollektionen, die aktuell auf dem Markt zu finden sind.

Bakterienhemmung

Neben den üblichen Vorteilen von Polyester spielen Materialien, welche das Bakterienwachstum hemmen, und somit die Entstehung von unangenehmen Gerüchen auch bei starker Beanspruchung verhindern, eine zunehmend wichtige Rolle. Wichtig ist dabei auch, dass dieses Material selbst bei häufigem Waschen seine antimikrobielle Wirksamkeit nicht ver-

TTS Belting AG

Die TTS Belting AG, mit Sitz in Thayngen, ist Herstellerin von technischen Schwergeweben aus Hochleistungsfasern für Spezialanwendungen.

Zur Ergänzung unseres Teams suchen wir einen

Produktionsleiter / Werkstattleiter

(Alter 30-45 J.)

Ihre Aufgaben und Verantwortungen sind:

- Fachliche und personelle Führung der Produktionsabteilung (6 Mitarbeiter)
- Produktionsplanung mit termingerechter Auslieferung der Produkte
- Optimierung des Produktionsprozesses
- Unterhalt der Produktionsmaschinen
- Mitarbeit in der Produktion

Wir erwarten:

- Abgeschlossene Ausbildung, vorzugsweise als Maschinenmechaniker oder Polymechaniker
- Mehrjährige berufliche Erfahrung
- Zusatzausbildung z.B. TS, Werkmeister
- Unternehmerisches Handeln
- Teamerfahrung und natürliche Autorität
- Leistungsbereite und flexible Persönlichkeit

Ihre schriftliche Bewerbung mit Lebenslauf, Foto sowie Ausweisen über Ausbildung und bisherige Tätigkeiten senden Sie bitte an:

S. Bernath, TTS Belting AG, Wixlenweg 8 CH-8240 Thayngen.



Die neuen Volleyballtrikots der Bundesligamannschaft des TSV Bayer 04 Leverkusen sind aus Trevira Micro Bioactive, (Foto: TSV Bayer 04)

liert – ein Vorteil gegenüber nachträglich ausgerüsteten Textilien. Unterwäsche, T-Shirts und Hosen bleiben länger frisch und verbessern den Wohlfühleffekt der Funktionswäsche. Die Kollektionen decken alle Wetterbedingungen und körperlichen Anforderungen sowie die gesamte Palette von leichten Sommerqualitäten bis warmen Wintermaterialien ab. Dies hat jetzt auch die Damen der Volleyballmannschaft des TSV Bayer 04 Leverkusen überzeugt, die in der 1. Bundesliga spielen: Die neuen Trikots sind aus Trevira Micro Bioactive.

Hersteller wie DORINA, Globetrotter, b+d Sportartikel, Maisch Sportswear, Bike o'bello, Switcher und Comfortrust bieten Trevira Bioactive Sportswear an. Die Stoffe kommen unterdessen aus ganz Europa, u.a. von Eschler, Jetter+Herter, Karl Conzelmann, Feinjersey und IBQ.

Einige Highlights aus den Kollektionen:

DORINA

Die Münchner Damen- und Herrenwäschemarke DORINA bietet in ihrer Kollektion DORINA Sport Line in dieser Saison einen funktionellen Sport-BH mit nahtlos vorgeformten Cups auf dem Markt an. Rücken und Cups sind aus maschenelastischem Trevira-Bioactive-Material. Über den Brustansatz sowie den äusseren Brustbereich ist eine elastische Kettstuhl-Ware gearbeitet, die den nötigen Halt und die Positionierung der Brüste bei sportlicher Betätigung gewährleistet. Die Träger sind verbreitert und über dem Schulterbereich gepolstert; sorgen somit für hohen Tragekomfort mit ergonomischer Funktionalität und guten Sitz. Alle Nähte sind flach verarbeitet, damit garantiert nichts drückt

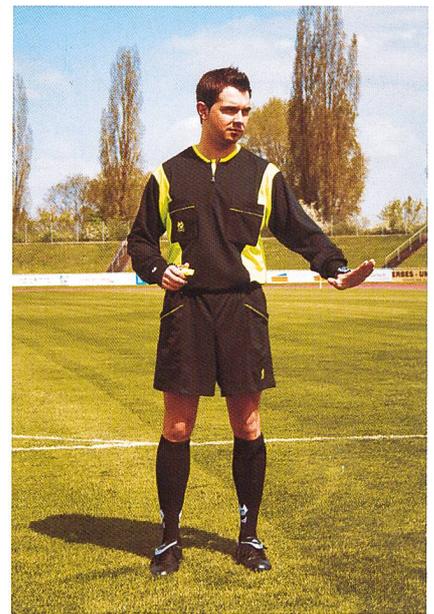


Sport-BH aus Trevira Bioactive (Foto: DORINA)

oder reibt. Am Ansatz sorgt ein breites, elastisches Band für guten Halt. Strapazierfähig und pflegeleicht, luftdurchlässig und schnell trocknend, ist dieser BH für starke körperliche Anstrengungen besonders geeignet.

Globetrotter

Der grösste europäische Händler für Outdoor-ausrüstung hat ein umfangreiches Programm an Funktionswäsche namhafter Hersteller. Four Seasons Classic Tank Top Men ist



Schiedsrichter-Trikot (Foto: b+d sport)

ein klassisches Trägerhemd für den Allroundgebrauch. Die Schnitte sind gerade und proportional der Anatomie angepasst. Es werden flache Nähte eingesetzt, die nicht scheuern. Es handelt sich um die dickere Version der Four Seasons Wäsche Kollektion: Sie trocknet schnell, leitet die Feuchtigkeit und hat gute Isolationswerte. Passend dazu das Four Seasons Classic Short Men, eine Hose im Stil einer Radlerhose (beides 100 % Trevira Bioactive).

Bike o'bello

Bike o'bello ist mit Onlineshop und Versand Europas grösster Fachversand für Radsportbekleidung. Das Angebot umfasst die komplette Radsportbekleidung von Kopf bis Fuss. Für Radsportvereine, Firmen und Freizeit-Sportgruppen sind hier Radtrikots aus Trevira Micro Bioactive sowie die gesamte Radsportbekleidung als Sonderanfertigung in jedem gewünschten Design zu finden (www.vereinstriks.de).

b+d sport

Bei b+d sport gibt es Schiedsrichter-Trikots aus den antimikrobiellen Garnen des Faserherstellers.

RÜEGG + EGLI AG Webeblatfabrikation

150 Jahre Qualität

Hofstrasse 98
CH-8620 Wetzikon
Tel. ++41 (0)1 932 40 25, Fax ++41 (0)1 932 47 66
Internet: www.ruegg-egli.com E-Mail: contact@ruegg-egli.com

- Webeblätter für alle Maschinentypen
- Rispelblätter in allen Ausführungen
- Bandwebeblätter für alle Maschinentypen
- Winkelleitblätter (Gelenkscharblätter)
- Spiralfederrechen in allen Breiten • Schleif- und Poliersteine

Redaktionsschluss

Heft 1 / 2007:

19. Dezember 2006

Weltneuheit: Viskosefaser mit Outlast®-Technologie

Barbara Fendt, Outlast Europe GmbH, Heidenheim, D

Outlast Technologies Inc., der Marktführer bei Phase-Change-Materialien (PCM), und der renommierte Spezialitätenfaserhersteller Kelheim Fibres geben bekannt, dass es ihnen gelungen ist, die erste patentierte Viskosefaser mit Outlast®-Technologie zu entwickeln. Diese neue Faser wartet mit allen Vorteilen herkömmlicher Viskosefasern auf, wie einem weichen Griff (ähnlich wie bei Baumwolle oder Seide), sie bietet Feuchtigkeitsaufnahme und hervorragende hygienische Eigenschaften, zusätzlich jedoch auch noch die Temperatur regulierende Funktion der Outlast®-Technologie, die höchsten Komfort bringt.



Bislang wurden Temperatur regulierende Eigenschaften im Faserbereich ausschliesslich in Polyacryl-Fasern eingebracht. Nun ist es erfolgreich gelungen, Outlast®-Mikrokapseln in eine Viskosefaser einzulagern, sodass Outlast jetzt Temperatur regulierende Lösungen für neue (körpernahe) Einsatzgebiete anbieten kann, die bislang nicht bedient werden konnten. «Mit der Eigenschaft, überschüssige Körperwärme aufzunehmen, bieten PCM-Fasern bei Bekleidung einen hervorragenden Temperatureausgleich und Komfort», so Pat Gruber, CEO bei Outlast Technologies. «Unsere neue Outlast®-Viskosefaser ermöglicht es uns, die Vorzüge unserer Technologie in Bereiche wie Unterwäsche, Strickwaren, Damenoberbekleidung wie Kleider, aber auch in andere Produkte wie Hemden/Blusen und Hosen einzubringen. Ferner wird sich unser Angebot bei Heimtextilien vergrössern und die Outlast®-Viskosefaser bei Bettwäsche, Decken, Laken und Matratzenbezügen Einzug finden.»

Celluloseregeneratfaser

Die Outlast®-Viskosefaser ist eine Celluloseregeneratfaser, die mit jeglichen anderen Fasern gemischt werden kann – von Baumwolle, Polyester und Polyamid bis hin zu technischen Fasern wie Aramid. «Wir haben bei der Entwicklung der Outlast®-Viskosefaser (Abb. 1) mit dem in Süddeutschland ansässigen Unternehmen Kelheim Fibres zusammengearbeitet. Kelheim Fibres ist führend in der Produktion von Spezial-Viskosefasern. Durch dessen Fokus auf innovative Produkte und flexible Technologien war es der am besten geeignete Partner, um die Phase-Change-Technologie von Outlast in

eine Viskosefaser einzulagern», erläutert Martin Bentz, Geschäftsführer der Outlast Europe GmbH, Heidenheim.

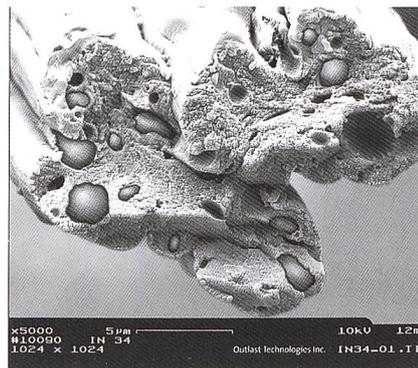


Abb. 1: Weltneuheit: Erstmals ist es gelungen, eine Outlast®-Viskosefaser herzustellen, die Temperatur regulierende Eigenschaften aufweist. Die Mikroskopaufnahme zeigt die eingelagerten PCMs.

Vorteile der Outlast®-Viskosefaser

- Klimaregulierung, Temperaturschwankungen werden ausgeglichen
- mehr Komfort
- weich und geschmeidig (ähnlich wie Baumwolle oder Seide), daher sehr angenehm auf der Haut zu tragen
- gute Temperaturbeständigkeit
- nimmt Feuchtigkeit sehr gut auf und ist dadurch antistatisch

Eigenschaften der Outlast®-Viskosefaser

- hervorragende färberische Eigenschaften (gute Farbbrillanz)
- geeignet für Bekleidung
- hoher Anteil von Thermocules™
- Aufnahme überschüssiger Körperwärme

Die Faserentwicklung

Dass die Entwicklung der Outlast®-Viskosefaser so extrem zügig voranging, ist auf das perfekte Zusammenspiel der Entwicklungspartner Outlast und Kelheim Fibres zurückzuführen. Es ist eine beachtliche technische Leistung, PCM-Mikrokapseln in den technisch anspruchsvollen Prozess der Viskoseherstellung einzubringen. Dabei war die Pilotanlage von Kelheim Fibres entscheidend für den Entwicklungserfolg. «Wir sind mit dem erzielten hohen Anteil der eingebrachten Mikrokapseln sehr zufrieden. Trotzdem haben wir weiterhin die typischen Eigenschaften von Viskose wie Verarbeitbarkeit, Färben und weichen Griff beibehalten», betont Robert Gregan, Geschäftsführer Kelheim Fibres. Um die Gleichmässigkeit und Qualität in der Outlast®-Viskosefaser zu gewährleisten, hat Kelheim Fibres einen speziellen Herstellungsprozess entwickelt.

Der Ursprung

Ursprünglich wurde die PCM-Technologie Outlast® Adaptive Comfort® für die NASA entwickelt und half Astronauten, extreme Temperaturschwankungen im Weltall aushalten zu können. Es gibt zwar immer wieder Produkte, die einen Bezug zur NASA für sich beanspruchen, doch oftmals ohne Berechtigung. «Offizielle Klarheit» schafft hier die amerikanische Space Foundation (eine der NASA angegliederte Non-Profit-Organisation), die Outlast® im Mai 2003



Winterkleidung mit Outlast®

das Gütesiegel «Certified Space Technology» verliehen hat. Weltweit besitzen nur 34 Unternehmen diese Auszeichnung; Outlast® Adaptive Comfort® ist darunter die einzige textile Anwendung. Auch von anderen Seiten erfährt Outlast® Adaptive Comfort® viel Anerkennung: In Frankreich wurde die Technologie des Marktführers im März 2004 zu «einer von 15 Innovationen» gekürt, die «unser Leben zukünftig verändern werden».

Männermode im Wandel

Michael Kauf, Kauf AG, Ebnat-Kappel, CH

Mit Frische und Natürlichkeit tritt die Frühling/Sommer-Kollektion 2007 für Herrenhemden der Kauf AG in Erscheinung. «Die Männermode ist international im Umbruch, und wir von Kauf liefern die dazu passenden Hemden. Die Mode ist smarter, stilbewusster, echter und damit auch ruhiger und kühler», erklärt Gaby Kauf, Kollektionsverantwortliche und Mitinhaberin der Kauf AG, Ebnat-Kappel, die Tendenzen für 2007. Die Stoffe sind glatt und elegant, teilweise auch sportiv mit strukturierten und bewegten Oberflächen. Reine Leine und Stoffe mit Leinenstruktur verleihen den Hemden den sommerlichen Touch. «Denim- und Vintage-Look sind endgültig Vergangenheit und die lauten Primärfarben nicht mehr gefragt. Der Mann von morgen kleidet sich frisch, cool und smart. Die Mode zeichnet sich aus durch klare Linien ohne Schnickschnack», sagt Gaby Kauf weiter.

Nach dem farbenfrohen Sommer 2006 wirkt die Frühling/Sommer-Kollektion 2007 ruhiger. Mit viel Sensibilität wurden die Farben ausgewählt, sie sind diskreter und leichter. Dies wird durch die zum Teil ausgewaschen wirkenden Farben unterstützt. Weiss ist eine der wichtigsten Basisfarben, gefolgt von neutralen und Naturtönen. Die Kollektion ist hell, erfrischend und natürlich. Farben wie Himmelblau, Mint, Gelb, Krokus, Hellrosa, Platin und Papyrus bringen dies zum Ausdruck. Auch Pastellfarben und Naturtöne wie Sand, Khaki, Holz und Kaffee sind hoch im Kurs.

Businesshemden

Im Businessbereich dominieren Uni-Stoffe und Faux-Unis sowie feine Streifen und kleine Karo (Abb. 1). Die Dessinierung erfolgt vorwiegend



Abb. 1: Das klassische Businesshemd

durch die Webstruktur, was den Stoffen Eleganz verleiht. Auf Ton-in-Ton-Effekte wurde besonderen Wert gelegt. Im Bereich Sports unterstreichen Streifen und grössere Karos sowie Dreher-Effekte und Schaftmusterungen den sportiven Touch.



Abb. 2: Das Freizeithemd – Thema: Mexico

Nach wie vor dominant ist der Kent-Kragen, gefolgt vom Button-Down-Kragen, welche den Hemden einen urbanen und sauberen Look geben. Kauf spielt mit dem Materialmix in den Innenmanschetten und den Innenpassen im Rücken. Eine perfekte Verarbeitung steht im Zentrum. Die Formen sind vor allem im Businessbereich der schmalen Anzugsilhouette angepasst und demnach schmal, entspannt und reduziert.

Kauf-Kollektion

Die Kauf-Kollektion besteht jeweils aus den Linien Business Royal Class, bestehend aus hochwertigen Vollzwirnstoffen, Business Prince mit bügelfreien Stoffen aus Popeline, Fil-à-Fil und Chambray sowie aus der Sportslinie – auch Casual genannt – mit Leinengeweben, Leinenoptiken und Spezialstrukturen. Sea Cell und Aloe Vera-Hemden sind in der Schweiz nur bei Kauf erhältlich und bieten dem Träger höchsten Tragkomfort (Abb. 2).

Abschluss der Neuausrichtung von KARL MAYER North America

KARL MAYER North America, firmierend unter Mayer textile Machine Corp., hat seine Konsolidierungsphase abgeschlossen und seine Kapazitäten im Werk Greensboro, North Carolina, konzentriert. Das 100%-ige Tochterunternehmen von KARL MAYER Deutschland ist verantwortlich für den gesamten Verkauf, Service und für das Ersatzteilgeschäft rund um die Kettenwirkmaschinen, Multiaxial- und Schussmaschinen, Composite-Maschinen und Kettvorbereitungsanlagen made by KARL MAYER im amerikanischen Raum. Zudem bietet das Werk in Greensboro die Möglichkeit, Maschinen anwendungsspezifisch zu modifizieren, Tests durchzuführen sowie Komponenten zu reparieren und aufzubereiten bzw. Austauschteile herzustellen.

Bei der Erfüllung all dieser Aufgaben kann das Unternehmen auf ein langjährig gewachsenes Know-how zurückgreifen. Seit 1956 ist KARL MAYER North America im amerikanischen Markt tätig – zuerst mit einer Fabrik in New Jersey und ab 1968 mit einem Werk in Greensboro.

In dessen rund 18'300 m² grossen Räumlichkeiten konzentrieren sich seit Beginn dieses Jahres die Aktivitäten der amerikanischen KARL MAYER-Tochter. Dieser Konsolidierungsschritt wurde Anfang des Jahres vom Management als Reaktion auf die veränderte Marktlage beschlossen und ging einher mit signifikanten Investitionen in den Ausbau der Bürobereiche, der Infrastruktur in der Fertigung und der Informationstechnologie. Zudem wurde die Belegschaft in Greenboro um mehr als 25 neue Mitarbeiter erweitert. 15 von ihnen kamen aus den Facilities aus New Jersey.

Laut Angaben des Präsidenten von KARL MAYER North America, Tony Hooimeijer, kann das Unternehmen mit dieser Neuausrichtung optimal den Bedürfnissen der zunehmend nischenorientierten nordamerikanischen Textilerhersteller entsprechen. Die Wahl fiel dabei auf Greensboro wegen der Nähe dieser Stadt zum Zentrum des Marktes, wegen des günstiges Geschäftsklimas und des grossen Angebotes hoch qualifizierter Fachkräfte.

Atlas Material Testing Technology präsentiert sein erweitertes Belichtungs- und Bewitterungsgerät Xenotest® 150 S+

Das neue Xenotest 150S+ von Atlas, ist die erweiterte Auflage des bewährten Klassikers Xenotest 150, des ersten Xenonprüfgeräts mit luftgekühlter Lampe.

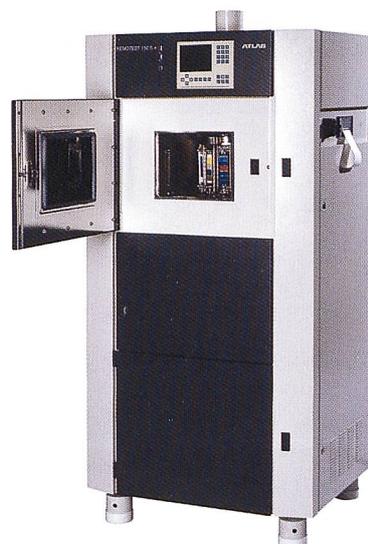
Das Xenotest 150 hat mit seinem Nachfolger, dem Xenotest 150 S, in den letzten Jahrzehnten wesentlich zur Verbesserung der Materialeigenschaften in vielen Anwendungsbereichen beigetragen, insbesondere in der Textilindustrie. Bei den Neuerungen des 150 S+ hat man sich auf zwei Schwerpunkte konzentriert – die Steigerung der Bedienerfreundlichkeit und die Optimierung der Steuerungs- und Regeltechnik. Mit dem Xenotest 150 S+ erhält der Anwender somit die ideale Kombination aus modernster Technik, ökonomischer Prüfung, bestmöglicher Reproduzierbarkeit und guter Korrelation zur

natürlichen Bewitterung. Die Vorteile und Neuerungen beinhalten im Einzelnen:

- grosser Tastbildschirm für praktische Bedienung inkl. Sprachauswahl
- einfaches menügeführtes Programmieren
- dynamischer Speicher für zehn, frei programmierbare Prüfprogramme und mit bereits vorprogrammierten Normen mit jeweils bis zu zwölf Phasen
- Farbdisplay zur übersichtlichen Anzeige aller Prüfparameter
- Datenmanagement über SmartMedia™ Card, RS232 oder USB

Die Optimierung der neuen Steuerungs- und Regeleinheit erfolgt über die Integration optischer Lichtleitfasern, die mit dazu beitragen, Prüfparameter optimal zu überwachen und die Prüfsicherheit zu garantieren.

Die leichte Bedienung am Tastbildschirm, die zuverlässige Sensortechnologie und die vielseitigen Gerätefunktionen – wie zum Beispiel ein Ultraschallbefeuchtungssystem oder eine Berechnungseinrichtung zur Probenbesprühung mit integriertem Wassertank, machen das 150 S+ zu einem universellen Prüfgerät für zahlreiche Prüfmethode zur Lichtechtheitsprüfung. Hierzu gehören beispielsweise Wetterrecht-



Xenotest 150S+

heitsprüfungen nach ISO 105-B04 oder auch AATCC Lichtechtheitsprüfungen von Textilien, basierend auf der Gerätetechnik der luftgekühlten Xenonlampe (Methode 16, Option H).

creora® fährt global auf Wachstumskurs

Hyosung, der derzeit weltweit zweitgrösste Spandex-Hersteller, plant, Tongkook Spandex in Südost-China zu übernehmen. Die Übernahme tritt mit der Vertragsunterzeichnung Ende November in Kraft. Mit diesem Schritt steigert Hyosung das Produktionsvolumen seines creora Marken-Portfolios um 6'000 Tonnen Kapazität. «Unsere Vision ist, durch unsere konsequenten Investitionen und unser konstantes Engagement in der Textilindustrie, Marktführer im Bereich Spandex zu werden. Wir haben dafür in Personal, die Marke creora, in Innovationen und in erstklassige Produktion investiert», erklärt Greg Vas Nunes, Präsident Europa & Amerika, das Vorgehen. «Hyosung wird auch weiterhin Wege entwickeln, um in Spandex-Produktionen in Europa und Amerika zu investieren.

In China zu investieren, war eine grosse Chance für uns, und diese Expansion ermöglicht es uns, die Bedürfnisse unserer weltweiten Kunden künftig noch besser zu befriedigen.» Die Investitionspläne von Hyosung sind Teil einer globalen Wachstumsstrategie.



Schweizerische Textilfachschule

Wir sind eine Höhere Fachschule mit Ausbildungsstätten in Wattwil SG und Zürich und suchen per Februar 2007 eine/n ausgewiesene/n

Fachlehrer/in Textiltechnologie

Das Aufgabengebiet umfasst den Unterricht in den Fächern Faserstofflehre, Produktionstechnik, Warenkunde, etc., die Organisation und Begleitung von Exkursionen, Praktika und Projektaufgaben sowie den direkten Kontakt zu Industrie und Handel.

Sie verfügen über eine entsprechende Ausbildung vorzugsweise mit Abschluss auf Stufe Hochschule oder Fachhochschule und Berufs- und Praxiserfahrung. Erforderlich sind weiter Talent und Freude am Unterricht, gute Kenntnisse in den Sprachen Deutsch und Englisch sowie in Informatik. Sie sind teamfähig, haben den Willen zu ständiger Weiterbildung und arbeiten selbständig.

Gerne erwarten wir Ihre vollständigen Bewerbungsunterlagen an die Direktion der Schweizerischen Textilfachschule (STF), Postfach 44, 9630 Wattwil.

www.textilfachschule.ch

Qualitätsberatung durch Experten!

USTER® Erfolgreiche Zusammenarbeit von **LENZING**
 Uster Technologies und Lenzing
 Think quality Fibers auf der Expofil in Paris.

«Meet the Quality Expert!» – Im Vorfeld der diesjährigen Expofil im September hatten die Uster Technologies AG und die Lenzing Fibers AG Spinner, Weber, Stricker, Garn- und Detailhändler eingeladen, auf der Expofil vom besonderen Beratungsservice «Meet with the Quality Experts» der Uster Technologies AG und Lenzing Fibers AG zu profitieren!

Ziel des während der Messe durchgeführten Beratungsangebotes war die Lösung von Qualitätsfragen sowie die Diskussion über Qualitätsverbesserung und Qualitätsmanagement innerhalb der textilen Kette.

Rohstoffhändler erhielten die Gelegenheit, sich mit Spezialisten über Rohstoffdaten und deren Auswirkungen auf Garne, Gewebe und Endprodukte zu unterhalten.

Spinner hatten die Möglichkeit, mit Spezialisten über das Qualitätsmanagement in den Spinnereien und über die kontinuierliche Verbesserung von Verfahren zu diskutieren.

Weber und Stricker konnten über die geforderten Qualitätsmerkmale von Garnen sprechen.

Detailhändler erhielten die Gelegenheit, Optionen zur Reduzierung der Qualitätskosten in der textilen Kette zu diskutieren.

Lenzing, als ein führendes Unternehmen im Bereich von «man-made» Textilfasern, und Uster Technologies, beides Unternehmen mit langjähriger Erfahrung als Qualitätsexperten in der textilen Kette, konnten sich gegenseitig unterstützen in der Beratung von Kunden. Das hohe Interesse an diesem Beratungsangebot hat beide Unternehmen dazu ermutigt, weitere Aktionen zu Beratung und Unterstützung im Bereich Qualitätsmanagement zu planen.

Die Uster Technologies AG arbeitet bereits seit Jahrzehnten im Bereich des Qualitätsmanagements in der textilen Kette. Dies umfasst Benchmarks (USTER® STATISTICS), die einen Vergleich von Qualitätsmerkmalen mit der Weltproduktion ermöglichen, Qualitätsberatung, Training zur Anwendung von Know-how etc. Darüber hinaus produziert Uster Technologies eine Reihe von Prüf- und Überwachungssystemen, die eine detaillierte Analyse von Baumwolle und Garnen ermöglichen.

Mit dem USTERIZED®-Konzept hilft Uster Technologies den Spinnereien, Produkte mit gleichbleibender Qualität herzustellen. USTER® hat bereits bei zahlreichen Rohstoffproduzenten (Klassierbüros), Spinnereien, Webereien und Detailhandelsunternehmen zu

einer Reduktion ihrer Qualitätskosten beigetragen.

Die Lenzing Group ist ein internationaler Konzern mit Hauptsitz in Oberösterreich. Lenzing ist auf allen Weltmärkten vertreten und setzt mit den Schwerpunkten Qualität und Innovation Standards im Bereich der «man-made» Cellulosefasern. Lenzing-Fasern (TENCEL®, Lenzing Modal®, MicroModal® und Lenzing FR®) werden aus dem erneuerbaren Rohstoff Holz hergestellt. Lenzing ist den Grundsätzen eines nachhaltigen Managements mit sehr hohen Umweltstandards verpflichtet.

www.uster.com/www.usterized.com

AG Cilander übernimmt Geissbühler & CO AG

Konzentration in der Textilveredlung: Die AG Cilander mit Sitz in Herisau übernimmt per 1. Januar 2007 das gesamte Aktienpaket der Geissbühler & CO AG in Lützelflüh. Die Geissbühler & CO AG wird zur eigenständigen Tochterfirma der AG Cilander. Sie wird im bisherigen Rahmen am Standort Lützelflüh weitergeführt.

Kompetenz-Zusammenführung sichert Zukunft

Die seit 333 Jahren in Lützelflüh angesiedelte Firma Geissbühler & CO AG (folgend GAG genannt) ist nebst der traditionellen Textilveredlung spezialisiert auf die Beschichtung und Veredlung von technischen Textilien in den Bereichen Transportindustrie und Bauchemie. Sie zeichnet sich durch eine sehr hohe Innovationskraft in der Entwicklung neuer Produkte aus. Die Familie Geissbühler leitet das Unternehmen seit über 250 Jahren in der achten Generation. Im Rahmen der Nachfolgeregelung ging die GAG bereits vor einiger Zeit eine strategische Zusammenarbeit mit der AG Cilander ein. Dieser Schritt hat sich als technisch machbar und wirtschaftlich sinnvoll erwiesen. Zur Sicherung des Fortbestandes der GAG und der Neuausrichtung der textilen Lohnveredlung mit Standort



USTER® auf der Expofil in Paris

Schweiz beschliessen die beiden Traditionsfirmen, den Weg gemeinsam weiterzugehen. Die AG Cilander übernimmt per 1. Januar 2007 das gesamte Aktienpaket und die Führung der GAG.

Klares JA zum Standort Lützelflüh sichert Arbeitsplätze

Die GAG pflegt eine enge Zusammenarbeit mit der Lantal Textiles, Langenthal, der Weltmarktführerin zur Herstellung kundenspezifischer Produkte und Dienstleistungen für die Transportindustrie mit Schwergewicht Luftfahrt. Diese Zusammenarbeit wird auch nach der Übernahme durch die AG Cilander weitergeführt. Mit der Einbringung ihres Know-hows und zukünftigen Investitionen stärkt die AG Cilander den Standort Lützelflüh als Kompetenzzentrum für technische Textilien. Weitere Partnerschaften sind im Aufbau.

Eine Verbindung mit Zukunft

Die AG Cilander hat sich mit den Werken Herisau und Flawil bisher bereits klar in den Bereichen «Bekleidungstextilien» und «Schleifmittel» positioniert. Durch die Übernahme der GAG und ihrer 25 Mitarbeiter baut die AG Cilander ihre Marktposition im Geschäftsfeld «Technische Textilien» weiter aus. Rund 20 Mio. Gesamtmeter können somit pro Jahr produziert werden. Die AG Cilander bringt eine hohe Marketing- und Vertriebskompetenz in der Textilveredlung und eine zukunftssichernde Struktur in die neue Firma ein. Mit der Übernahme wächst der Gesamtpersonalbestand auf 250 Mitarbeiter, 18 davon sind Lehrlinge. Die aktive Investitionsplanung, der gemeinsame Auftritt am internationalen Markt sowie eine überbetriebliche Rationalisierung gehören zur zukünftigen Strategie.

Ein bewährtes Team mit noch mehr Know-how

Die Geissbühler & CO AG wird als Tochterfirma der AG Cilander weitergeführt. Die Geschäftsführung vor Ort übernimmt die derzeitige Betriebsleiterin und Mitglied der Geschäftsleitung, Kathrin Bohnenblust. Fritz Geissbühler wird auch in Zukunft die wichtigsten Key-Accounts betreuen und sich für den Erhalt und Ausbau des Know-hows in beiden Firmen einsetzen. Als Verwaltungsratspräsident der neuen Geissbühler & CO AG wird er zudem massgeblich am Ausbau des Bereiches «Technische Textilien» mit entsprechenden Entwicklungen am Standort Lützelflüh beteiligt sein.

Neue Führungskraft an den Hohensteiner Instituten

Dr. Jan Beringer wird Direktor der Abteilung Textile Dienstleistungen & Innovationen

Neuer Direktor der Abteilung Textile Dienstleistung & Innovationen an den Hohensteiner Instituten ist ab sofort Dr. Jan Beringer, der bereits seit Juli 2003 als Leiter des Kompetenzzentrums Intelligente Textilien am Bönningheimer Forschungs- und Prüfinstitut tätig ist. Der promovierte Textilchemiker übernimmt damit die Verantwortung für den, mit rund 40 Mitarbeitern zweitgrössten Hohensteiner Arbeitsbereich, zu dem die Schwerpunkte Textilpflege, Textilleasing, Nanotechnologie, intelligente Textilien, textiler UV-Schutz sowie Textilveredlung, Farb- und Weissmetrik gehören.

In seiner bisherigen Funktion beschäftigte sich Jan Beringer in Hohenstein unter anderem mit der Oberflächenmodifikation von Textilien durch textilchemische und nanotechnologische Verfahren in der Textilausrüstung, der Modifizierung von Textilfasern, der Entwicklung technischer Textilien sowie mit der Performance-Bewertung funktionalisierter Textilprodukte vor Markteintritt.

Erfolgreiches Beispiel für den kontinuierlichen Ausbau des Kompetenzzentrums Intelligente Textilien auf der Grundlage innovativer Lösungsansätze ist das seit Oktober 2005 von den Hohensteiner Instituten angebotene Qualitätslabel für Nanotechnologie. Hier gelang es Jan Beringer

gemeinsam mit anderen Forschungseinrichtungen eine Definition des Begriffs Nanotechnologie zu entwickeln, die sich auf Textilien anwenden lässt und die erstmals eine objektive Beurteilung ermöglicht, ob entsprechend beworbene Fleckschutzausrüstungen tatsächlich auf dem Einsatz von Nanostrukturen beruhen.

Mit seiner Berufung als Direktor der Abteilung Textile Dienstleistungen & Innovationen möchten die Hohensteiner Institute künftig die Bereiche Textilleasing und Wäscherei ebenfalls weiter stärken und auch im Bereich der Forschung auf diesem Gebiet neue Impulse setzen.

Seine enge Verbundenheit mit der Textilbranche stellte Jan Beringer bereits im Laufe seines Studiums an der Universität Stuttgart unter Beweis, wo er sich unter der Betreuung von Prof. Dr. Karl Bredereck zunächst im Rahmen seiner Diplomarbeit (1999) und später in seiner Dissertation (2000-2004) mit innovativen Aspekten der Textil- und Faserchemie befasste. Jan Beringer ist verheiratet und hat zwei Kinder. Er lebt mit seiner Familie in Esslingen am Neckar.

création baumann

Wir entwerfen und produzieren Dekorationsstoffe, die auf der ganzen Welt für ihre schönen Farben bekannt sind.

Für unsere Abteilung Disposition suchen wir eine/n teamorientierte/n, flexible/n und selbständige/n

Einkäufer/in Garn (100%)

Zu Ihren Aufgaben gehören der Garneinkauf in internationalen Märkten, das Führen von Einkaufsverhandlungen, die Bewirtschaftung des Garnlagers und die Disposition der Aufträge.

Sie bringen mit:

- Textile Grundausbildung (Garnherstellung)
- Deutsch und Englisch in Wort und Schrift
- Gute PC Kenntnisse (Word, Excel, Access)
- sorgfältige Arbeitsweise
- Erfahrung im Garneinkauf ist von Vorteil

Wir bieten Ihnen eine interessante Dauerstelle in einem motivierten Team. Herr Simon Fuchs gibt Ihnen gerne weitere Informationen.

Senden Sie uns Ihre Bewerbungsunterlagen. Wir freuen uns, Sie kennen zu lernen.

Création Baumann
Weberei und Färberei AG, 4900 Langenthal
Telefon 062 919 62 62
www.creationbaumann.com

SVT-Weiterbildungskurs «Quoten Liberalisierung»

Am 28. September fand bei der Maschinenfabrik Rieter AG die Veranstaltung zum Thema «Quoten Liberalisierung» statt. Die hochinteressanten Vorträge und die aufwändige Organisation hätten etwas mehr Publikum verdient, äusserte sich Peter Minder von der WBK enttäuscht. Das Interesse der Textilindustrie und des Handels blieb weit unter den Erwartungen.

Die Quoten und die Zeit danach

Hans Hyrenbach, Geschäftsführer der Lauffenmühle, Lauchringen, betrachtet das Thema «Quotenliberalisierung» aus der Sicht eines vollstufigen Gewebeproduzenten in Deutschland. Einleitend erklärt er, weil im Jahre 2005 die Handelsquoten für WTO-Mitgliedstaaten gefallen und Schutzklauseln generell zeitlich begrenzt sind, seien die Zeiten für praktische Reaktionen in der Produktion zu kurz. Er erläutert die wichtigsten aktuellen und bevorstehenden Hemmnisse in Europa. Was steht uns zusätzlich zur WTO-Quotenregelung bevor? Chinesische Ware überschwemmt nicht nur Europa, sondern auch nordamerikanische und auch asiatische Märkte. Selbst Indien ist davon betroffen.

Unter dem Deckmantel der Terrorismuskämpfung müssten wir akribisch bei jedem Ein- und Verkauf die unendlichen Sanktionslisten der UN durcharbeiten. Mit der neuen Zollkodex-Durchführungsverordnung sei nun der Gipfel erreicht. Zusätzliche Sicherheitsmassnahmen würden die Industrie erheblich belasten. Man hoffe, die so genannte «Initiative zur Sicherheit

in der Lieferkette» noch abwenden zu können. Zusätzlich sei die Wettbewerbsfähigkeit unserer Industrie durch REACH (Registration, Evaluation, Authorisation of Chemicals) in kaum absehbarer Masse gefährdet. Die Kommissarin, die REACH eingebracht habe, kommt aus Skandinavien, wo es keine Chemie-Industrie mehr gibt. Bemerkenswert sei, dass EU-Kommissare meist aus Ländern kommen, in denen ihr Zuständigkeitsbereich nicht oder nicht mehr existiert.

Ein weiteres noch unbekanntes Thema sei, so Hyrenbach, die «buchmässige Trennung», welche existenzielle Probleme mit sich bringe. Das heisst, wenn beispielsweise der Polyesteranteil aus Drittweltländern in einer deutschen Spinnerei höher ist als 15 %, gilt das in Deutschland produzierte Garn nicht als EU-Ursprung. Es sei also Drittländergarn. Mit einem Interessenkreis habe sich Hyrenbach beim Finanz- und Wirtschaftsministerium darum bemüht, diese Regelung zu kippen, was im Prinzip auch gelungen sei. In der demnächst 27 Staaten zählenden EU sei eine buchmässige Trennung in

vielen Ländern aber gar kein Thema. Würden alle Regelungen in der EU eingehalten, müssten viele Betriebe schliessen. Textiler hätten eben keine gute Lobby in Brüssel.

Hyrenbach weist darauf hin, dass das WTO-Ministertreffen im Juli ohne Ergebnis abgebrochen wurde. Man sei nicht über die Probleme im Agrarbereich hinaus gekommen. Es bestehe die Gefahr, dass die Problematik aller Nicht-Agrarprodukte zu Gunsten der Landwirtschaft geopfert und dass mehr auf bilaterale Abkommen ausgewichen werde, von denen es heute bereits mehr als 200 gibt. Für KMUs entstände dabei nebst einem eventuellen Zollvorteil ein sehr hoher Verwaltungsaufwand, speziell in der Textil- und Bekleidungsindustrie mit internationalisierten Produktionsketten. Ein Versuch sei die so genannte PanEuroMed-Zone, welche Hilfe in einem Dreiecksverkehr (z. B. EU–Efta–Israel, EU–Türkei–Marokko) möglich erscheinen lasse, was allerdings auch Probleme enthalte, wie noch grössere Lücken im Netzwerk der Abkommen, das Fehlen wichtiger Partner oder zu komplizierter Aufwand.

Hyrenbach fragt, ob wir vor diesem Hintergrund eine Zukunft in der Produktion hätten. Dies bejahend glaubt er, vor allem Mittel- und Kleinbetriebe hätten noch Chancen, wenn sie flexibel und anpassungsfähig seien. In der einst von ihm geleiteten Firma (Lauffenmühle, 1834 gegründet) arbeiteten in den achtziger Jahren noch 2'200 Mitarbeiter, heute etwa 550, aber die Produktion sei nur unwesentlich geringer, aber weit effizienter (etwa 150 verschiedene Artikel).

«Mit Schnelligkeit und Kundennähe, mit unserer Technologie und gleichbleibend hoher Qualität, den gesetzlichen Rahmenbedingungen müssen wir die Möglichkeiten nutzen und uns wehren. Wir müssen an die Veränderung glauben und uns generell frei machen vom Image einer alten, in Europa untergehenden Industrie.»

Aussichten nach der Quotenliberalisierung und Handelsrestriktionen

Jean-Pierre Lapalme, Counsellor, Market Access Division, WTO, referiert in seinem Referat vor allem mit einer geballten Informationsfülle zu den Themen der Gesamtbeurteilung der heutigen Situation des internationalen Handels in der Textilien- und Bekleidungsindustrie, zur voraussehbaren Evolution auf dem Sektor der anwendbaren WTO-Reglemente und ihre möglichen Konsequenzen sowie über die Chancen und Herausforderungen der Doha-Entwicklungsrunde.



Jean-Pierre Lapalme, International Trade Center UNCTAD / WTO, Peter Minder, Maschinenfabrik Rieter AG, Hans Hyrenbach, Lauffenmühle GmbH & Co KG, Lauchringen, David Bossbart, Leiter des GDI in Rüschlikon (von links nach rechts)

Vor 40 Jahren unterlag der Handel für Textilien und Bekleidung einem speziellen und diskriminierenden Handelsregime, welches GATT-Mitgliedern erlaubte, Quoten auf Textil- und Bekleidungsprodukte festzulegen. Ein Quotennetzwerk mit quantitativen Restriktionen auf Importe in Industrieländer sorgte mit der Zeit bei den Entwicklungsländern für Unmut, was dann Mitte der achtziger Jahre zur Beendigung dieser Diskriminierung führte. Aus der sogenannten «Uruguay»-Runde entstand so der WTO.

Lapalme führt aus, dass die Quotenbeschränkungen Kanada, der EU und den USA gelten, die zusammen über mehr als die Hälfte der weltweiten Textilien- und Bekleidungsimporte verfügen. Eine Quotenaufhebung liess Auswirkungen auf den globalen Handelsfluss erwarten, aber relativ hohe Durchschnittstarife werden weiterhin angewendet. Die volle Auswirkung auf die Quotenliberalisierung könne noch nicht abgeschätzt werden.



Das Auditorium

Obwohl die Aufhebung von Quoten günstigere Bedingungen für die Expansion des Welthandels im Textilien- und Bekleidungsbereich geschaffen hat, hat der Exporthandel Chinas im Jahr 2005 einen neuen Höhepunkt erreicht. Zugleich hat sich gezeigt, dass der Import der USA und der EU keine Beschleunigung erfahren hat, jedoch sind grosse Verlagerungen unter den Hauptlieferanten festzustellen.

Weiter erläutert Lapalme anhand weiterschweifiger Ausführungen über Wachstumsraten, Importwachstum, Schutzmassnahmen der wirtschaftlichen Entwicklung bei Textilimporten und kommt zum Schluss, dass die Änderungen für China ohne die eingeführten quantitativen Beschränkungen viel weitreichender wären. Daher wird ein temporärer Textilschutz eingeführt, um Produkte chinesischen Ursprungs zu beschränken, wozu sich China auch einverstanden erklärte. Auch wenn die Schutzmassnahmen einen wesentlichen Schutz bieten, sind sie nicht ewig verfügbar, was dann weitere Verlagerungen der Handelsstruktur zur Folge

haben wird. Weitere Liberalisierungen, insbesondere die Reduktion von Zollgebühren der Industrieländer, werden gefordert. Der anhaltende WTO-Aufnahmeprozess für weitere interessierte Länder dürfte mit Anpassungsproblemen verbunden sein. Aber eine wesentliche Veränderung auf den Handel ist fraglich.

Infolge unterschiedlicher Positionen der Verhandlungspartner ist die Doha-Entwicklungsagenda (DDA) vorübergehend ins Stocken geraten. Vor allem über Modalitäten in der Landwirtschaft kam keine Einigung zustande. Trotzdem haben alle anwesenden Mitglieder ihr Engagement bekräftigt, die Verhandlungen wieder aufzunehmen und die Runde erfolgreich abzuschliessen. Neben diversen Optionen wurde die Anwendung einer «Schweizerformel» diskutiert, welche zum Ziel hat, eher die hohen als die tiefen Tarife zu reduzieren und nach dem Prinzip, je höher der Tarif, desto grösser die Reduktion, zu verfahren.

Einige Entwicklungsländer fordern nun auch Tarifiereduktionen auf dem Textilsektor, um ihre Exporte zu erhöhen und von der Quotenlimitierung zu profitieren. Viele andere Aspekte der DDA beeinflussen zurzeit noch eine Beurteilung möglicher Auswirkungen

ROHNER

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

Menschen, die unsere Kunden begeistern

Rohner Textil AG, eine Tochterfirma der Lantal Textiles, entwickelt, produziert und vermarktet wunderschöne Möbelbezugsstoffe. Diese Produkte werden an internationale Textilverlage sowie an die weltweit führenden Hersteller und Marken von Büromöbeln verkauft. Unsere Kunden schätzen die Kombination zwischen modischem Design, Funktion und Technologie, welche dazu beiträgt, das Wohlbefinden in Räumen zu erhöhen. In einem umfassenden Sinne Ökologie und Nachhaltigkeit leben, ist bei uns nicht nur ein Lippenbekenntnis, sondern eine täglich gelebte Herausforderung.

Wir suchen **eine/n Designer/in**. In dieser Funktion kreieren Sie mit unserem Team Design- und Konstruktionsentwürfe, helfen aktiv bei der Umsetzung von Musterungen mit und erledigen sämtliche administrative Arbeiten. Sie unterstützen den Verkauf aktiv, beraten Kunden in Bezug auf technische Fragen, arbeiten mit externen Designern zusammen und nutzen die daraus entstehenden Chancen.

Wir suchen eine Person, welche ein breites Wissen über Natur- und Chemiefasern, Spinnerei- und Zwiirntechnologie sowie Ausrüstverfahrenstechniken besitzt. Ausserdem beherrschen Sie die Jacquardbindungstechnologie, die CAD-Programme «Grosse» und «Nedgraphics» und sprechen verhandlungssicher Englisch.

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

Für Fragen und weitere Ausführungen steht Ihnen Ivo Forster, CEO Rohner Textil AG, sehr gerne unter der Telefonnummer +41 (071) 722 22 18 zur Verfügung. Ihre Bewerbungsunterlagen senden Sie bitte an: Lantal Textiles, Mirjam Leuenberger, Dorfstrasse 5, CH-4900 Langenthal, mirjam.leuenberger@lantal.ch

www.rohnertextil.com
www.climatex.com
www.lantal.com

auf den Textilien- und Bekleidungsbereich. Lapalme erklärt, die Handelsliberalisierung im Textil- und Bekleidungssektor habe mit der Gründung der WTO im Jahre 1995 begonnen. Der Beitritt Chinas in die WTO hat die Handelsliberalisierungen in besonderem Masse verändert, indem die enorme Grösse der chinesischen Textil- und Bekleidungswirtschaft die Auswirkungen auf dem Weltmarkt ordentlich verunsichert hat.

Der unaufhaltsame Siegeszug des Billigen in einer satten Wohlstandswelt

David Bosshart, Leiter des GDI in Rüslikon, brilliert mit seiner gewohnt lebendigen Vortragsweise zum Thema über das Kundenverhalten und die Ökonomie des Billigen. Dabei erläutert er nebst allgemeinen Betrachtungen speziell die aktuelle Situation in der Textilbranche.

Auf Europa und die USA werden künftig noch grössere wirtschaftliche Veränderungen zukommen. Mit den aufsteigenden Wirtschaftsmächten China und Indien werden drei Milliarden Menschen ins globale Wirtschaftssystem integriert. Dies bedeutet unter anderem eine weitere Überflutung des Weltmarktes mit Billigprodukten.

Alles geht in Richtung billig. Der vielleicht wichtigste Wandel der letzten Jahre lasse sich in einem Satz resümieren, meint Bosshart: Billig ist immer gut. Wobei zu beachten ist, dass teure Markenprodukte genau so gut verkauft werden in einer entsprechenden Oberschicht. Exklusive Markenhersteller produzieren gar Produkte für eine noch anspruchsvollere Kundschaft der Upper Class.

Die Globalisierung funktioniere offenbar, weil die Begehrlichkeiten der Kunden nicht zu stoppen seien. Der freie Güterfluss sei das Benzin für den Bulldozer der Globalisierung. China produziert Berge billiger Güter. Billig ist nun überall: Cheap Fashion, Cheap Food, Cheap Home Improvement, Cheap Consumer Electronics, Cheap Mobility, Cheap Travel usw. Billig-Models setzen sich durch, Eigenmarken- und Einsteigerpreise sinken. Auch der Online-Verkauf boomt, vor allem bei E-bay.

Im Textilienbereich sieht Bosshart aber noch Innovationsfelder für die Zukunft, zum Beispiel die Nanotechnik, Textilien im therapeutischen Sektor oder für künstliche Haut. Es finde eine Vertikalisierung im Textilbereich statt. Erfolg habe derjenige, welcher zuerst sei.

Vier Szenarien für die Zukunft sind denkbar: in der ökologischen Entwicklung zur Natürlichkeit, neue Materialien im Hightech-Segment, im Story Telling (Geschichten, Inszenierungen) und Bladerunner, das heisst, alles nur noch billig. Bosshart sieht in der Textilwirtschaft Parallelen zur Landwirtschaft. Um 1900 verzeichnete die Textilsparte in der Schweiz 274'000 Arbeitsplätze (17%), 1994 bereits 36'000 und im Jahr 2004 nur noch 18'000 (0,5%).

Modemarkt und -handel funktionieren anders als übrige Konsumgüterbereiche. Luxusmarken sind Lifestyle-Imperien, es finden keine Konzentrationsprozesse statt. In der Haute Couture finden wir nicht mehr als 100 Anbieter. Auf der andern Seite ist heute der Fashion-Be-



David Bosshart, Leiter des GDI

reich der schnellste und brutalste Bereich. Viele Entwicklungen lassen sich hier ablesen, die später auch andere Bereiche betreffen werden. So haben es Zara und H&M geschafft, dass einer trendbewussten Klientel preislich attraktive Angebote gemacht werden können, was bedeutet, dass auch Premium-Anbieter strategisch nachziehen müssen. Auch Harddiscounter haben längst das Potenzial von Cheap Fashion erkannt. Aldi macht bereits eine Milliarde Umsatz mit Bekleidung und ist der siebtgrösste Textilhändler in Deutschland.

Bosshart führt aus, dass fast jeder Markt in den Textilmarkt übergehen kann. Die Schweiz werde an Bedeutung für den Standort zunehmen, man müsse den Mehrwert kommunizieren (Made in CH). Kaufen folge der Architektur globaler Kathedralen des Konsums. Globalisierung heisse Kampf um Attraktivität, Aufmerksamkeit, globale Marktfähigkeit, grenzenloser Wissensfluss, Entterritialisierung.

Nicht nur beschäftigt China ein Riesenheer von Billigarbeitern (Tiefkost-Migranten, Neosklaven) zu minimalen Bedingungen, auch eine Gegenströmung zu den teuren Luxus-Models ist sichtbar. American Apparel (AA) arbeitet zunehmend mit billigeren Models, mit Amateuren. Es gibt auch Strategien gegen Billiganbieter für eine trendbewusste Kundschaft mit Service und Beratung, es gilt, Lücken zu entdecken und Nischen abzudecken. Eine neue Marke müsse sehr klar auf eine Zielgruppe abgestützt sein.

David Bosshart plädiert für viel mehr unternehmerisch denkende Menschen mit Mut zum Risiko. Auf die Schweiz bezogen müssten wir die hochwertige Qualität hierzulande nutzen. Die Mentalität, sich selber zu helfen, fehle uns. Misserfolge sollten in Kauf genommen werden und seien kein Schandfleck, sondern eben auch ein Lerneffekt. Die Kunst, Vielfalt zu managen, hat Zukunft. Europa ist alt und daher auch erfolgsverwöhnt. Wir seien bereits beim Dessert angelangt, während China erst bei der Vorspeise sei.

Der Vorstand der SVT begrüsst folgende neue Mitglieder:

*Lea Brumec, Solothurn
Mélanie Fässler, Tobel
Melania Mangia, Benken
Tiziano Torzuoli, Zürich
Sandra Stillhard, Pfaffhausen
Leanne Pobtoy, Zürich*

**So erreichen Sie die
Redaktion:**

E-Mail:

redaktion@mittex.ch

**Generalversammlung
der SVT**

23. Mai 2007

in Montlingen SG

SVT – Kurs Nr. 4 / 2006**TRENDINFORMATIONEN
Die Mode von Morgen****Leitung:**

Schweizerische Textilfachschule STF
 Frau Maya von Allmen
 Herr Daniel Fürst
 Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten SVT
 Frau Brigitte Moser

Ort:

STF
 Schweizerische Textilfachschule Zürich
 Wasserwerkstrasse 119
 8037 Zürich

Tag:

Mittwoch, 22. November 2006
 19.00 – 20.00 Uhr, anschliessend Apéro

In Zusammenarbeit mit der Schweizerischen Textilfachschule veranstaltet die Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten einen Weiterbildungskurs zu folgenden, sehr interessanten Themen:

- **So entstehen Trends**
- **Die Mode von Morgen**

Referenten:

Frau Sonja Hugentobler
 Modefachfrau und Journalistin
 Inhaberin des Trendbüros Trendspot

Kursgeld:

Mitglieder SVT/SVTC/IFWS 80.– CHF
 Nichtmitglieder 100.– CHF
 Studenten 20.– CHF

Zielpublikum:

Studenten, Absolventen und Ehemalige der STF,
 Fachleute aus Textilindustrie, Mode und Handel

Der Gemeinschaftskurs von STF und SVT bietet eine Informationsplattform für Studierende und Fachleute. Im Rahmen des Kurses soll der Erfahrungsaustausch gefördert werden.

Anmeldeschluss: Mittwoch, 15. November 2006

SVT – Kurs Nr. 5 / 2006**Wearable computing – oder Realität mit Daten leitenden Textilien****Leitung:**

SVT, Yvonne Zurburg

Ort:

STF, Schweizerische Textilfachschule Zürich,
 Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich

Tag:

Dienstag, 14. November 2006, 14.00 – 18.00 Uhr

Wearable Computing oder Daten leitende Textilien ist eine Art von intelligenter Bekleidung. Als Grundlage dienen leitende Stoffe, die Chips, Monitore, Tastaturen, Sensoren, Antennen, Stromerzeuger zu einem Kommunikationssystem verbinden.

Referenten:**Frau Dr. Tünde Kirstein**

Bekleidungs Ing., Lehrerin STF, Oberassistentin Wearable Computing Forschung ETH ZH, Projekte und Entwicklung an der ETH in Zusammenarbeit mit der Firma Sefar Rüschtikon

Herr Marcel Strotz

Betriebs- und Produktions Ing. ETH ZH, Sefar Inc. Filtration Division Rüschtikon, Entwicklung, Technologie und Anwendung

Herr Stijn Ossevoort

freischaffender Designer, SOS Design ZH, Präsentation von Daten leitender Bekleidung

Im Anschluss an diesen Weiterbildungskurs lädt der SVT alle Teilnehmer zu einem Apéro ein.

Kursgeld:

Mitglieder SVT/SVTC/IFWS 150.– CHF
 Nichtmitglieder 190.– CHF
 Studenten auf Anfrage

Zielpublikum:

technische und kaufmännische Fachleute aus den Bereichen Faserherstellung, Garnerzeugung, -verarbeitung und Handel, Lehrbeauftragte und textiler Nachwuchs

Anmeldeschluss: Dienstag, 7. November 2006

Abfälle

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

Air Covering Maschinen (Luftverwirbelung)



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

Bänder



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



Bally Band AG, Benkenstr. 39, 5024 Küttigen
Telefon 062 858 37 37, Telefax 062 849 29 55
E-Mail: info@ballyband.ch
Internet: www.ballyband.ch

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



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



Kyburz + Co., CH-5018 Erlinsbach
Telefon 062 844 34 62, Telefax 062 844 39 83
E-Mail: kyburz-co@bluewin.ch
Internet: www.kyburz-co.ch

Bandwebmaschinen

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



Baumwollzwirnerie

Bäumlin AG, Tobelmüli, CH-9425 Thal, Tel. 071 886 40 90, Fax 071 886 40 95
E-Mail: baeumlin-ag@bluewin.ch, Internet: www.baeumlin-ag.ch

Breithalter



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

Chemiefasern



ENKA Viscose Filamentgarn, TWARON Aramidfaser, TECHNORA Aramidfaser

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



EMS-CHEMIE AG
Business Unit EMS-GRILTECH
Reichenauerstrasse
CH 7013 Domat/Ems
Tel. +41 81 632 72 02
Fax +41 81 632 76 67
http://www.emsgriltech.com
E-Mail: info@emsgriltech.com

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



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

Datenerfassungssysteme



BY ZETA DATATEC GMBH

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

Dockenwickler



Willy Grob AG
alte Schmerikonerstrasse, 8733 Eschenbach SG
Telefon 055 286 13 40, Fax 055 286 13 50
E-Mail: info@willy-grob.ch, Internet: www.willy-grob.ch



Neuenhauser Maschinenbau GmbH
Ladestr. 5, D-49828 Neuenhaus
Tel. +49 (0) 5941 604-0, Fax +49 (0) 5941 604-201
Internet: www.neuenhauser.de
E-Mail: neuenhauser@neuenhauser.de

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen



Alexander Brero AG,
Postfach 4361, CH-2500 Biel 4
Telefon 032/344 20 07 Fax 032/344 20 02
E-Mail: info@brero.ch Internet: www.brero.ch

Elastische und technische Gewebe

Innovative Gewebe

schoeller®
Switzerland

Schoeller Textil AG, Bahnhofstr. 17
CH-9475 Sevelen
Tel. 081 786 0 800, Fax 081 786 0 810
E-Mail: info@schoeller-textiles.com
www.schoeller-textiles.com

Elastische und technische Gewirke



motion work home

Dauerelastische Gewirke zur Wärme- und Feuchteableitung
– für optimalen Klimakomfort
Weitere Informationen: www.essedea.de

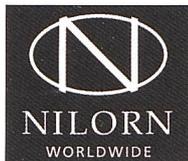
Elektronische Musterkreationsanlagen

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



Etiketten aller Art und Verpackungssysteme

SWITZERLAND
Bally Labels AG
Reiherweg 2, 5034 Suhr
Telefon +41 62 855 27 50, Telefax +41 62 849 40 72
E-Mail: info@bally.nilorn.com
Internet: www.ballylabels.ch



Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

Etikettenwebmaschinen

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



Fachmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Filtergewebe



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

Garne und Zwirne



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



Zwirnerei-Färberei

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

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



CWC TEXTIL AG
Hotzstrasse 29, CH-8006 Zürich
Tel. 044/368 70 80
Fax 044/368 70 81
E-Mail: cwc@cwc.ch
– Qualitätsgarne für die Textilindustrie

Copatex, Inh. H Lütolf, 6330 Cham, Tel. 041 780 39 20 oder 079 413 95 33
Fax 041 780 94 77 E-Mail: copatex@bluewin.ch

Seidenspinnerei
Hochwertige Naturgarne

CAMENZIND

Camenzind + Co. AG, Seidenspinnerei, CH-6442 Gersau
Tel. +41 41 829 80 80 Fax +41 41 829 80 81 www.natural-yarns.com

Textilagentur Brunner AG, 9602 Bazenheid

Telefon 071 931 21 21, Fax 071 931 46 10, E-Mail: textilagentur.brunner@bluewin.ch
100 % Seide, Seidenmischgarne mit BW/Wolle/Micromodal,
Kaschmir – nach Ihren Wünschen



JOHANN MÜLLER AG

4802 Stregelbach
Tel. 062 745 04 04, Fax 062 745 04 05
E-Mail: mueller@mueller-textil.ch

Gefärbte Garne und Maschenstoffe aus allen Materialien

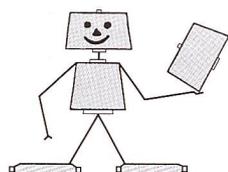
Garne und Zwirne



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

NEF+CO

Aktiengesellschaft



Schnyder & Co.

8862 SCHÜBELBACH
 Qualitätszwirne / Garnhandel
 Tel. 0041 55 440 11 63, Fax 0041 55 440 51 43
www.schnyder-zwirne.ch / a.tanner@schnyder-zwirne.ch

Garnsengmaschinen



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

Grosskaulenwagen

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

Hülsen und Spulen

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

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

Kantenzwirne

Coats Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 298 12 60, Telefax 056 298 12 90
 E-Mail: coats.stroppel@pop.agri.ch

Kettablassvorrichtungen



CREALET AG

Webmaschinenzubehör
 Alte Schmerikonerstrasse 3
 CH-8733 Eschenbach
 Telefon +41 (0)55 286 30 20
 Fax +41 (0)55 286 30 29
 E-Mail: info@crealet.ch
 Internet: www.crealet.ch

Kettbäume

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

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

Kettenwirkmaschinen

Jakob Müller AG, Frick

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



Konditionieranlagen für Garne und Flächen



Xorella AG
 Hardstrasse 41, CH-5430 Wettingen
 Tel. +41(0)56 437 20 20 Fax +41(0)56 426 02 56
 E-Mail: info@xorella.com www.xorella.com

XORELLA

Lagergestelle

SSI SCHÄFER

SSI Schäfer AG
 CH-8213 Neunkirch

Tel. 052/687 32 32, Fax 052/687 32 90,
 E-Mail: ssi-info@ssi-schaefer.ch, Internet: www.ssi-schaefer.ch

Lederwaren, Prägearbeiten, Musterkollektionen

TEXAT AG

Produktepräsentationen
 Swiss-Lederwaren
 Montagetechnik

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

Lufttexturierung



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

Musterwebstühle



ARM AG, Musterwebstühle, 3507 Biglen
Tel. 031 701 07 11, Fax 031 701 07 14
E-Mail: info@arm-loom.ch
Internet: www.arm-loom.ch

Nadelteile für Textilmaschinen



Christoph Burckhardt AG
Pfarrgasse 11
4019 Basel
Tel. 061 638 18 00, Fax 061 638 18 50
E-Mail: info@burckhardt.com; www.burckhardt.com

Nähzwirne

Böni & Co AG, 8500 Frauenfeld, Telefon 052 723 62 20, Telefax 052 723 61 18
E-Mail: btechtrade@boni.ch, Internet: www.boni.ch

Coats Stropfel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 298 12 60, Telefax 056 298 12 90
E-Mail: coats.stropfel@pop.agri.ch

Outdoor-, Sportswear- und Workweargewebe



ROTOFIL fabrics SA, Via Vite 3
CH-6855 Stabio
Tel. +41 (0)91 641 76 41
Fax +41 (0)91 641 76 40
E-Mail: info@rotofil.com
Internet: www.rotofil.com

Qualitätskontrollsysteme für Spinnerei und Weberei



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

Schaft- und Jacquardmaschinen



Stäubli AG
Seestrasse 238, 8810 Horgen
Telefon 043 244 22 44
Telefax 043 244 22 45
E-mail: sales.textile@staubli.com
Internet: www.staubli.com

Schaumaschinen

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

Scheren



Alexander Brero AG,
Postfach 4361, CH-2500 Biel 4
Telefon 032/344 20 07 Fax 032/344 20 02
E-Mail: info@brero.ch Internet: www.brero.ch

Schmelzklebstoffe



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



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

Schmierstoffe



Offizielle Vertretung von
METALON® PRODUCTS CANADA

METALON SWISS LANZ
Netzelen 149
CH-6265 Roggliswil
Tel. +41 62 754 03 10 Fax +41 62 754 03 11
Mail: metalon@smile.ch

Spinnereimaschinen



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

Spulmaschinen



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

Strickmaschinen



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

Textilmaschinenzubehör



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

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

Textilmaschinenzubehör

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

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



SRO Wälzlager AG

Zürcherstrasse 289, CH-9014 St. Gallen
 Tel. +41(0)71/278 82 60, Fax: +41(0)71/278 82 81
 E-Mail: mail@sroag.ch

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

Ultraschall Schneide- und Schweissgeräte

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

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

Warespeicher

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

Weberei

WEBEREI TANNEGG

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

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



Weberei-Vorbereitungssysteme

BENNINGER

Benninger AG, CH-9240 Uzwil
 Tel. +41 (0)71 955 85 85
 Fax +41 (0)71 955 87 47
 E-Mail: benswiss@benningergroup.com
 Internet: www.benningergroup.com

TEXTILE FROM YARN TO FABRIC



Stäubli Sargans AG
 Grossfeldstrasse 71, 7320 Sargans
 Telefon 081 725 01 01
 Telefax 081 725 01 16
 E-mail: sargans@staubli.com
 Internet: www.staubli.com

Webmaschinen

Jakob Müller AG, Frick

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



Sultex AG

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

Zettelmaschinen

Jakob Müller AG, Frick

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



Zubehör für die Spinnerei



Bräcker AG
 CH-8330 Pfäffikon-Zürich
 Telefon +41 (0)44 953 14 14
 Telefax +41 (0)44 953 14 90
 E-Mail: sales@bracker.ch
 Internet: www.bracker.ch

Zubehör für die Weberei



GROB HORGEN AG, CH-8810 Horgen
 Telefon 044 727 21 11
 Telefax 044 727 24 59
 E-Mail: sales@grob-horgen.ch
 Internet www.grob-horgen.ch

- Webeschäfte
- Webblitzen
- OPTIFIL® Fadenaue
- Kantendreher-Vorrichtungen
- Kettfadenwächter
- Lamellen



Sichern Sie sich

JETZT

Ihr persönliches
Exemplar der

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und
Flächenherstellung im deutschsprachigen
Europa



Abonnements-Bestellformular

Hiermit bestelle ich / bestellen wir die Fachzeitschrift «mittex» wie folgt:

- Jahresabonnement SCHWEIZ 46.– CHF (inkl. Portospesen)
 Jahresabonnement AUSLAND 60.– EURO (inkl. Portospesen)

Name: _____ Vorname: _____

Firma: _____ Stellung: _____

Strasse: _____ PLZ/ORT: _____

Datum: _____ Unterschrift: _____

FAX-Nummer ++41 (0)62 751 26 37

oder einsenden an:

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

WERBUNG

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

ARBEITSMARKT

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

FIRMENNACHRICHTEN

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

KURSPROGRAMM

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