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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 112 (2005)

Heft: 1

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 09.08.2025

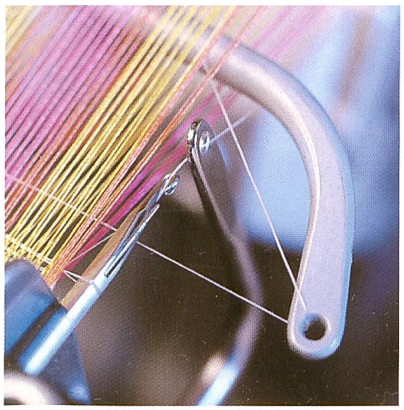
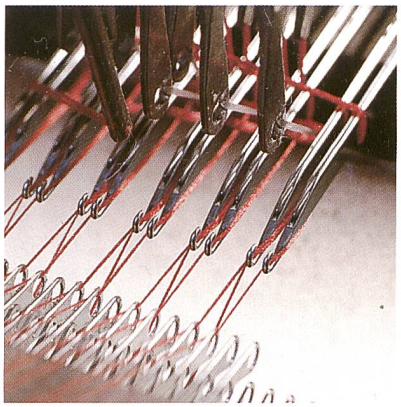
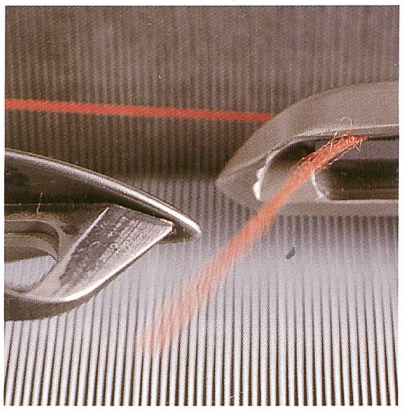
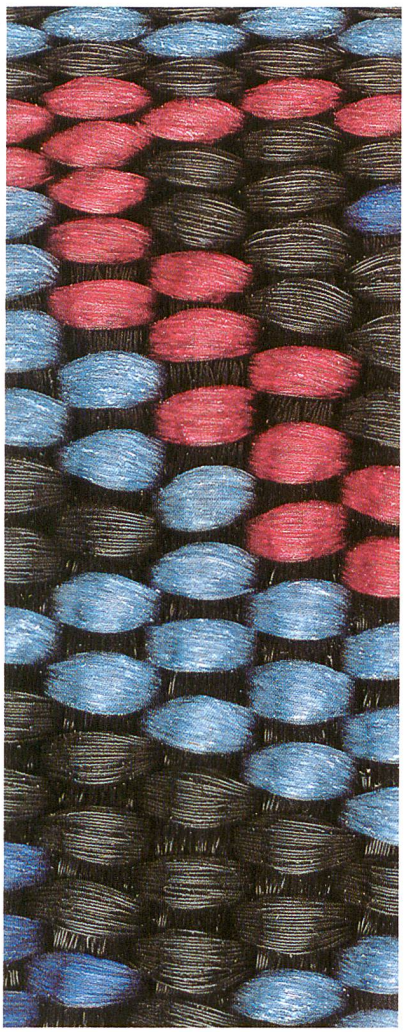
ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

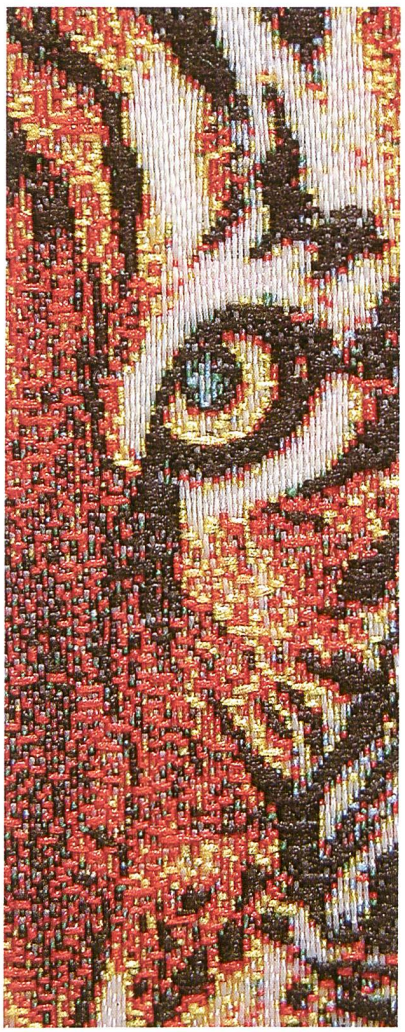
ZB 165
ZENTRALBIBLIOTHEK ZÜRICH

mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilwirtschaft

ISSN 1015-591



Jakob Müller AG

Nummer 1 Januar/Februar 2005

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 071 888 12 90, Telefax 071 888 29 80
E-Mail: baeumlin-ag@bluewin.ch

IHR JERSEY-PARTNER
für alle Fasern

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

Textildruck Schellenberg Fehraltorf

E. SCHELLENBERG · TEXTILDRUCK AG
8320 FEHRALTORF · TELEFON 044 954 12 12
info@estextildruck.ch · TELEFAX 044 954 31 40
www.estextildruck.ch

Produktion steigern
Qualität verbessern
Energie einsparen
Lärmpegel senken

TEMCO Hochleistungskomponenten für Textilmaschinen

* **Texturieraggregate**
* **Verwirbelungsdüsen**
* **Hohlspindeln**
* **Verlegerollen**
* **Stützwalzen**
* **Fadenführungsrollen**
* **Spannrollen / Rollenzapfen**

SRO WÄLZLAGER AG

FAG Kugel- und Rollenlager, TORRINGTON Nadellager, OPTIBELT Keil- und Zahnriemen
Zürcherstrasse 289, 9014 St. Gallen, Tel. 071 / 278 82 60, Fax 071 / 278 82 81, E-Mail: sroag@bluewin.ch

Samt-, Satin-, Zierbänder sowie Haftverschlüsse für:
• Konfektion • Dekoration
• Floristen • Verpackung

Bandweberei
Ribbon Manufacturers
Manufacture de rubans

kuny

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

Ein flexibler, vollstufiger Betrieb zertifiziert nach ISO 9001:2000

EXCLUSIVE LINE
Trend Line
Deco Line
TECHNO LINE

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
- PlissEgewebe
- Drehergewebe
- Sari
- Mischgewebe
- Rohgewebe
- Voilegewebe

E-mail-Adresse

@Inserate

inserate@mittex.ch

ZS 165: M2-M3 (2005-2006)

Grusswort des Präsidenten zum Jahreswechsel 2004 – 2005

Liebe Mitglieder

Am Ende eines Jahres steht man immer vor der Frage, ob man zurück oder in die nahe Zukunft blicken soll. Den Blick in die Vergangenheit zu werfen ist viel einfacher, stehen doch der Menschheit dazu alle möglichen Mittel zur Verfügung.

Die textile Vergangenheit des Jahres 2004 ist wahrlich nicht erbaulich. Abgesehen von Betrieben, welche aus echten Notlagen heraus ihre Tore schlossen, waren wir mit Stilllegungen konfrontiert, welche auf Grund eines mangelnden Glaubens an die Zukunft stattfanden. Blickt man noch weiter in die Vergangenheit zurück, so entstand die wirtschaftliche Entwicklung Europas auf der Basis eines erfinderischen Unternehmensgeistes, welcher Risiken einging und auch bereit war, diese zu tragen. Dieser Geist war geprägt von Mut und vom Willen, etwas aufzubauen oder Werte zu schöpfen.

Heute sind wir dank mannigfachen Analysen und Abklärungen darum bemüht, die Risiken zu minimieren. Auf Grund der Wahrung des Besitzstandes haben wir es versäumt, in die Zukunft zu investieren – oder in die Zukunft zu «riskieren». Vielleicht haben uns auch die Perspektiven, welche uns die Finanzwelt eröffneten, verunsichert. Waren oder sind die Risiken besser abzuwägen? Dieses unternehmerische Verhalten ist verhängnisvoll – für die Schweiz, für Europa, für den ganzen Westen. Stellen Sie sich vor, es wären vermehrt Gelder in Maschinen und in die Märkte geflossen – wahrlich, wir wären heute überlebensfähiger.

In den Billigländern sieht die Situation anders aus. Dort trifft man Unternehmer, welche in Unternehmen investieren. Diese glauben an die Zukunft, an die Möglichkeit, mit ihren Produkten Geld und somit das Überleben zu verdienen. In meiner textilen Erfahrungszeit habe ich keinen Besitzer von textilen Unternehmungen in unterentwickelten Ländern getroffen, welcher an der Börse spielte. Unsere Börse muss der Marktplatz unserer Produkte bleiben.

Als Unternehmer muss man unternehmerisch denken und dies bedeutet auch, die Mitarbeiter dazu zu bringen, sich unternehmerisch zu verhalten. Als Mitarbeiter muss man lernen, unternehmerisch zu denken und zu handeln. Das ist die Herausforderung und zugleich die Verantwortung, welche wir alle in einem Betrieb annehmen müssen.

Am Vorabend des Quotenwegfalls wünsche ich allen Mut und Willen, sich auf allen Ebenen wieder als Unternehmer zu betätigen und entsprechend die Zukunft aktiv anzupacken. Die Zukunft beginnt nicht plötzlich mit dem 12. Schlag der Neujahrsglocke, sondern mit jeder Sekunde von neuem. Unsere Aufgabe muss darin bestehen, aktiv die Zukunft zu gestalten um somit ein Teil ihrer zu werden.

Ein frohes und gesundes Neues Jahr 2005 wünsche ich allen von Herzen.

Ihr Präsident Carl Illi

Carl Illi

Unser Titelbild:

Systeme und Lösungen für die Band- und Schmaltextilien-Industrie

Zettelmaschinen, Nadelwebmaschinen, Luftdüsen- und Greiferwebmaschinen, Kettenwirkmaschinen mit Schusseintrag, Konfektionssysteme für technische Textilien, Inspektions-, Aufmachungs- und Legemaschinen, Färbe-, Appretur-, Beschichtungs- und Effektsysteme. CAD/CAM Musterkreationsanlagen und ERP-Planungssysteme zur Herstellung von:

- Bändern, Gurten
- Reissverschlussbänder
- Klettverschlüsse
- Samtbänder
- Etiketten mit gewebten Kanten
- Etiketten mit geschnittenen Kanten (Ultraschall oder thermisch)
- Wirkwaren, Spitzenartikel
- Netze
- etc.

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

Aus dem Inhalt

Aktuell

Grusswort des Präsidenten zum Jahreswechsel 2004 – 2005 3

Faserstoffe

Rekordernte bei Baumwolle erwartet 4

Funktionelle Polyesterfasern 5

Schmaltextilien

Revolution in der Seiltechnologie 7

Maschentechnologie

Schmücken, Dekorieren, Wohnen mit KARL MAYER 8

Textilwirtschaft

Wirtschaftlich erfolgreich mit sozialer und ökologischer Verantwortung 9

Textilkonjunktur in Deutschland bleibt gedrückt 10

Deutschland – Textil und Mode richten den Blick nach vorn 11

Funktionelle Bekleidung

Workwear-Stoffe Winter 2005/2006 12

Heimtextilien

Kollektion +plus Design by Alfredo Häberli 13

Attraktive Heimtextilien von création Baumann 14

Horn: Wertige Optik zu bezahlbaren Preisen 15

Bob Raumkunst 16

HAMAM – Bodycare Essentials 2005 17

Tagungen 17

Firmenporträt

Die Texat entwickelt sich weiter 18

Ausbildung

Digitales Design für innovative Produkte 19

Nachhaltigkeit

Biologischer Landbau in Indien 20

Philosophie bioRe® 22

Firmennachrichten 24

SVT-Forum 30

Impressum 33

Rekordernte bei Baumwolle erwartet*

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

Die Produktionsschätzungen für die Saison 2004/05 wurden von Cotlook in der Novemberschätzung erhöht. Derzeit geht man insgesamt von 24,48 Millionen Tonnen aus, mit quantitativ guten Ernteverläufen in vielen Haupterzeugerländern der nördlichen Hemisphäre und einem globalen Durchschnittsertrag auf Rekordniveau. Die Erzeugung dürfte den Verbrauch sichtbar übersteigen. Einige Veränderungen in der kürzlich publizierten Schätzung umfassen grosse Volumen.

Die USA werden voraussichtlich 250'000 Tonnen mehr Baumwolle einfahren. Die Zunahmen in der Oktoberschätzung beliefen sich noch auf 134'000 Tonnen. Die US-Ernte nähert sich nun einem neuen Rekord von 4,9 Millionen Tonnen (22,55 Millionen Ballen à 480 lbs). Dies entspricht der 3,6-fachen Menge des Inlandsverbrauchs, 1994/95 war es die 1,7-fache Menge.

Hohe Steigerungen in China und Indien

Eine ähnliche Grössenordnung gilt für China, mit einem Plus von ca. 200'000 Tonnen aufgrund des Anstiegs in einigen Baumwollanbaugebieten, einschliesslich Shandong und Xinjiang. Auch für Indien nimmt man mit 3,4 Millionen Tonnen (20 Millionen Ballen à 170 kg) eine grössere Ernte an (plus 170'000 Tonnen). Im Vergleich zum letzten Monat wurde die Cotlook-Prognose für Pakistan um nahezu 100'000 Tonnen auf 1,997 Millionen Tonnen angehoben – bereits zum zweiten Mal hintereinander eine Zunahme in diesem Umfang.

Die weiteren Veränderungen in der nördlichen Hemisphäre waren weniger signifikant. In Griechenland werden die Mengen an Saatbaumwolle voraussichtlich das von Brüssel angesetzte Niveau für Hilfszahlungen überschreiten. Das Landwirtschaftministerium hat kürzlich seine Prognose erhöht.

Mittelasien im Aufwind

Kasachstan wird in der Saison 2004/05 geschätzte 148'000 Tonnen einfahren, im Vergleich zum Vormonat 15'000 Tonnen mehr. Man geht von der grössten Ernte seit der Unabhängigkeit aus. Für Turkmenistan zeigt sich bei 216'000 Tonnen lediglich eine marginale Veränderung. Usbekistans Prognose bleibt bei 1,05 Millionen Tonnen.

Rekord auch in Afrika

Ein Anstieg von 20'000 Tonnen erzeugter Baumwolle im Vergleich zum Vormonat nimmt man für Tansania an, wo in dieser Saison mit 110'000 Tonnen ein Rekordvolumen erreicht werden dürfte. In anderen Regionen der nördlichen Hemisphäre wurden nur marginale Veränderungen notiert, vornehmlich um nun die Veröffentlichung der endgültigen Erntedaten zu dokumentieren.

Südliche Hemisphäre

In der südlichen Hemisphäre wurden in einigen Ländern die Ernteprognosen aufgrund einsetzender Niederschläge während des letzten Monats erhöht. In Australien profitierten die frühen Aussaaten von Regenfällen in Regionen, in denen die Produzenten ausgesät hatten, ohne dass während der Saison garantiert eine ausreichende Bewässerung zur Verfügung stehen würde. Zudem wurde die in einigen Gebieten erforderliche Neuaussaat erleichtert. Gleichermassen konnte Argentinien von Niederschlägen etwas profitieren. Die Aussichten haben sich für einige Gebiete, wenn auch nicht für alle, erhöht (Ernteprognose: 155'000 Tonnen). Die für die Aussaat vorgesehene Fläche könnte ausreichen, um einen moderaten Anstieg im Vergleich zu den niedrigen Ergebnissen der letzten Saisons zu verzeichnen. Im Gegensatz hierzu wurde in Paraguay aufgrund der niedrigen internationalen Preise die Aussaat reduziert; daher ist eine entsprechend niedrige Ernte mit geschätzten 90'000 Tonnen zu erwarten. Die brasilianische Ernteschätzung mit 1,3 Millionen Tonnen wurde nicht verändert, da grösstenteils ein der Vorsaison entsprechendes Areal bepflanzt wurde und man lediglich von einer geringen Zunahme des Erntevolumens ausgeht.

Die Baumwollsituation Benin

Die Produktion der laufenden Saison wird auf 143'000 Tonnen geschätzt, mit einer Anbaufläche von 325'000 Hektar sowie einem durchschnittlichen Ertrag von 441 kg/ha. In der nächsten Saison dürfte das erzeugte Volumen um 2'000 Tonnen abnehmen, die Anbaufläche um 6'000 ha. Die Baumwollexporte liegen in der Saison 2004/05 bei geschätzten 121'000 Tonnen, in der nächsten Saison werden voraussichtlich 142'000 Tonnen verkauft. Das Rekordvolumen von 151'000 Tonnen wurde in der Saison 1999/00 exportiert, nachdem 1993/94 um ersten Mal die 100'000 Tonnen-Marke überschritten worden war.

Welt-Baumwollverarbeitung

Im Verlauf des letzten Monats erhöhte sich die Prognose der weltweiten Baumwollverarbeitung um 330'000 Tonnen auf 22,43 Millionen Tonnen. Die Baumwollpreise scheinen der Polyesterfaser auf einigen Märkten scharfe Konkurrenz zu bieten. Ferner wurden in einigen Ländern, in denen man dem Wegfall der Quoten Anfang nächsten Jahres positiv entgegensieht, seitens der Industrie weiterhin Investitionen getätigt. An der Spitze steht hier China.

Die Garnproduktion in China erreichte dem National Bureau of Statistics zufolge im September ein neues Rekordhoch und blieb auch im Oktober auf einem beeindruckend hohen Level. Die Prognose zur Verarbeitung insgesamt wurde im Vergleich zur Vormonatsschätzung um 300'000 Tonnen angehoben und liegt nun bei 8 Millionen Tonnen.

In Bangladesch werden bereits in den ersten Monaten des derzeitigen Vertriebsjahres die Garnexporte klar ausgeweitet – traditionell der Motor der Baumwollverarbeitung des Landes, trotz des möglicherweise hinderlichen Einflusses durch die schweren Monsunfluten. Darüber hinaus wird das Langzeitprogramm der Expansion des Spinnereisektors zur Unterstützung der Gewebeindustrie offenbar fortgesetzt. Geschätztes Verarbeitungsvolumen 2004/05: 360'000 Tonnen (2003/04: 300'000 Tonnen).

Eine weitere Zunahme ist in Turkmenistan mit 1,4 Millionen Tonnen (Vormonat: 1,35) zu beobachten, während in Griechenland das Volumen aufgrund reduzierter Verarbeitungstä-

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

tigkeit eines grossen inländischen Betriebes sichtbar abnahm. Geschätztes Verarbeitungsvolumen 2004/05: 100'000 Tonnen (2003/04: 135'000 Tonnen).

WTO gründet Baumwollausschuss

Am 19. November 2004 beschlossen die WTO-Mitglieder, innerhalb des Landwirtschaftsausschusses einen Baumwollausschuss zu integrieren, wie bereits im so genannten «July Package» Anfang August und zuvor von den afrikanischen Ländern Benin, Burkina Faso, Tschad und Mali gefordert.

Der Unterausschuss wird allen WTO-Mitgliedern und Regierungsbeobachtern, sowie internationalen Organisationen, die bereits im Agrarausschuss vertreten sind, offen stehen. Dem Agrarausschuss wird periodisch berichtet, dieser wiederum wird den Handelsausschuss, den Generalrat und die Ministerkonferenz über die Resultate informieren.

Baumwoll-Seminar der Bremer Baumwollbörse

04. bis 08. April 2005

Die Kosten in Höhe von 425 Euro beinhalten die Teilnahme, aktuelle Materialien, die während der Veranstaltung ausgegeben werden, und Pausengetränke. Mitarbeiter von Mitgliedsfirmen der Bremer Baumwollbörse bezahlen die Hälfte.

Das Programm umfasst die Vermittlung von Grundkenntnissen unterschiedlicher Baumwollsorten, die traditionelle Klassierung von Baumwolle verschiedener Herkunftsländer, die Einweisung in labormässige Testmethoden, wie HVI, AFIS usw., die Bedingungen der Bremer Baumwollbörse mit ihren Instrumenten (Schiedsgericht, Arbitrage), den Zahlungsverkehr im internationalen Handel, die Seeversicherung, den Baumwoll-Terminhandel in New York.

Anmeldeschluss ist der 15. März 2005.

Bremer Baumwollbörse
Postfach 10 67 27
Fax: ++49 +421 3 39 70 33
E-Mail: info@baumwollboerse.de
28067 Bremen/Deutschland
www.baumwollboerse.de

ZENTRALBIBLIOTHEK

Funktionelle Polyesterfasern

Andreas Knorr, !WIR Kommunikation und Unternehmensberatung, Hamburg, D

DuPontSA, Europas grösster Polyesterproduzent, präsentierte Dacron® Type 138, eine neue Polyesterfaser mit verbesserten pillingvermeidenden Eigenschaften. Weiterhin wurde eine Serie von handelsüblichen Coolmax® Stoffen und Strickwaren für den Einsatz im Ready-to-wear Markt präsentiert.

Textilien, die aus dem neuen Dacron® Type 138 gefertigt werden, zeigen eine deutlich geringere Neigung zur unansehnlichen Pillingbildung und gewährleisten so ein gutes Aussehen der Stoffe, selbst nach Jahren von in Laboratorien simulierten Wasch- und Tragevorgängen. Kleidung und Polsterwaren, die Dacron® Type 138-Fasern enthalten, behalten länger ihr neuwertiges Aussehen und gewährleisten durch ihren Mehrwert Vorteile für Handel und Konsumenten. Abb. 1 zeigt die Pillingeigenschaften im Vergleich zwischen Standard-Polyesterfasern, pillingfestem Polyester sowie Dacron® Type 138.

Modifizierte Molekularstruktur

Die Faser ist das Ergebnis eines zweijährigen Forschungs- und Entwicklungsprogramms, das im Wesentlichen auf einem neuen und innovativen Polymer basiert. Dank seiner modifizierten Molekularstruktur verbleiben die unansehnlichen Faserknötchen nicht mehr länger auf der Stoffoberfläche, sondern fallen einfach ab. So wird ein gutes Aussehen des Stoffes über Jahre hinweg gewährleistet.

Iain Clegg, DuPontSA Vertriebsmanager, bemerkt hierzu: «Wir freuen uns, dass wir jetzt in der Lage sind, einen Durchbruch im Markt zu präsentieren, mit einem Produkt, das die besten pillingreduzierenden Eigenschaften aller im Markt verfügbaren Polyesterfasern aufweist. Die ersten Kundenreaktionen hierauf sind durchwegs positiv ausgefallen.»

DuPontSA sieht für die neue Faser ein grosses Potential sowohl beim Einsatz im Baumwoll-Spinnverfahren als auch in der Vermarktung eines tow und tops Produktes für Polyester-Woll-Mischungen.

Redy-to-wear ist bereit für Coolmax®

Angetrieben von Marktbedürfnissen und Weiterentwicklungen von Funktionsstoffen für den Ready-to-wear Markt hat DuPontSA zwei Standards definiert, die die Nutzung des Markennamens Coolmax® regeln. Stoffe für den Ready-to-wear Markt werden als Coolmax® Active Performance und Coolmax® Everyday Performance klassifiziert. Coolmax® Active Performance Stoffe weisen einen Anteil von mindestens 40 bis 50 % DuPontSA Polyester gemischt mit Wolle oder Baumwolle auf. Coolmax® Everyday Performance Stoffe weisen mindestens einen 25 bis 30 % Polyesteranteil auf, je nachdem, ob sie mit Wolle oder Baumwolle gemischt werden.

Das DuPontSA Klassifizierungssystem ermöglicht es dem Konsumenten, das richtige

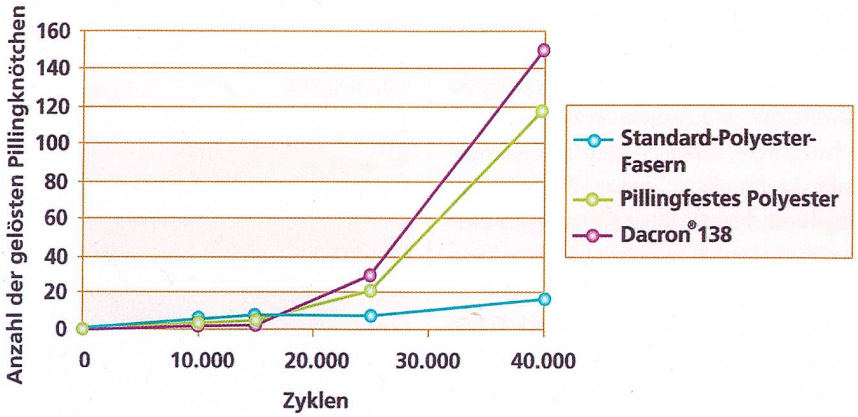


Abb. 1: Pillingeigenschaften im Vergleich zwischen Standard-Polyesterfasern, pillingfestem Polyester sowie Dacron® Type 138 (Quelle: DuPontSA)

Produkt zu finden, das seinen individuellen Bedürfnissen hinsichtlich der Nutzung entspricht (Abb. 2).

Abb. 2: Coolmax® im Unterwäschebereich (Quelle DuPontSA)

Die neueste Entwicklung von Coolmax® Everyday Performance Stoffen für Jacken und Hosen besteht aus einem Mix von 60 % Wolle und 40 % Polyester und wird von Führen Tuche (Deutschland) und Yünsa (Türkei) produziert.

Stoffe für Hosen, Hemden und Anzüge in der Coolmax® Active Performance Kategorie werden überwiegend aus einem Polyester/Baumwollgemisch hergestellt.

Denim-Hersteller sind: Uco Sportswear (Belgien); Hecking Deotexis, Lauffenmühle (Deutschland); Hellenic Fabrics (Griechenland); Tavex Alginet (Spanien) und Bossa (Türkei). Denimstoffe werden mit oder ohne Stretch, in leichten oder schweren Stoffgewichten als Polyester/Baumwollgemische produziert.

Hosenstoffe mit oder ohne Stretch, Polyester/Baumwollmischgewebe werden entwickelt von: C.F. Weiss, Hecking Deotexis, Hoon Coordinates, Lauffenmühle, Mosters, Ploucquet, Zuleeg (Deutschland); Milior, Klopman, Lanificio Europe (Italien); Juan Burgos Pamplona (Spanien); Akin Tekstil, Güney Polgat (Türkei).

Glatte und Twill-Hemdenstoffe sowie Futterstoffe mit Polyester/Baumwollgemisch werden entweder mit Karo- oder mit Streifenmuster gehighlighted und von Brennet, Gebrüder Colsman (Deutschland); IBQ (Spanien); Lemar (Portugal) und Söktas (Türkei) entwickelt.

Maschenwaren

Gestricke in der Coolmax® Active Performance Kategorie werden mit einem Standard Minimum von 50 % Polyesteranteil hergestellt und als Single Jersey mit Pique Charakter für kurzärmlige Polo-Shirts oder als Single Jersey für T-Shirts angeboten (Abb. 3). Sie sind überwiegend aus Futura® Garnen hergestellt, deren pillingreduzierende Eigenschaften selbst nach zahlreichen Wäschen anhalten. Die Stoffe weisen eine verbesserte dimensionale Stabilität auf und verfügen über eine flache, kompakte Stoffoberfläche. Die Stoffe werden von folgenden Strickereien vermarktet: Fuchshuber (Deutschland); Erre Esse, Tessport (Italien) Leandro Mandel Araujo, Sampaio (Portugal); Hisar, Superteks, Top-EI, Erma Esofman, Tüp Merserize (Türkei).

Feuchtigkeits-Management

Coolmax® Performance Stoffe werden aus DuPontSA Polyesterfasern mit Tetra-oder Hexakanal-Querschnitt für ein Hochleistungs-Feuchtigkeitsmanagement produziert, das die Körperfeuchtigkeit vom Körper weg transportiert und an der Stoffoberfläche schnell verdunsten lässt und dabei wärmeregulierend wirkt.

Das technische Leistungsvermögen der Coolmax® Performance Stoffe, die ursprünglich für den Leistungssport entwickelt wurden, wird immer stärker auch im Ready-to-wear Bereich eingesetzt. Hier ist ein Trend festzustellen, den wärmeregulierenden Tragekomfort in den Lifestyles einer mobilen Generation zu nutzen, vornehmlich für diejenigen, die auch aus beruflichen Gründen häufig unterwegs sind. Unter diesen Massgaben treffen Konsumenten ihre Wahl, wobei der Komfortaspekt von primärer Bedeutung ist.

Folgende Bekleidungshersteller haben Coolmax® Stoffe in ihren Kollektionen für diese Saison und für die Sommerkollektion 05 mit aufgenommen:

Abb. 3: Coolmax® im Maschenwarenbereich (Quelle DuPontSA)

Marks & Spencer (Grossbritannien) haben gerade einen Herrenanzug mit Coolmax®/Wollgemisch eingeführt. Andere, vor allem in Deutschland, haben sich für Coolmax®/Denim oder Coolmax®/Baumwolle entschieden:

Brax, Brühl, Aubi, Chris Reutter, m.e.n.s.; Pierre Cardin, Odermark, Tony Dress, Gardeur, Dresdener Herrenbekleidung, Bogner und eigene Handelsmarken von Karstadt, Prada in Italien, Bruno-Saint-Hilaire und Bernard Zins in Frankreich sowie Ecolojeans in Spanien.

Interstoff Asia Autumn – International Fabric Show

6. bis 8. Oktober 2004, Hongkong Convention & Exhibition Centre

Die Interstoff Asia Autumn 2004 endete im Oktober 2004 in positiver Atmosphäre und bestätigte die Bedeutung Hongkongs als wichtige regionale Handelsdrehscheibe für Bekleidungsstoffe. Insgesamt kamen 10'743 Besucher zu der dreitägigen Veranstaltung im Hongkong Convention & Exhibition Centre. Über 28 % der Fachbesucher kamen von ausserhalb Hongkongs und spiegelten damit die Internationalität der Messe wider. Insgesamt waren 10 % der Käufer aus Festland-China, 9 % aus anderen Ländern Asiens, 4 % aus Europa und 3 % aus Nord- und Südamerika. Über 300 Textilproduzenten, Lieferanten und Designer aus 16 Ländern und Regionen zeigten ihre Kollektionen für Herbst/Winter 2005/06 auf insgesamt 9'000 Quadratmetern Ausstellungsfläche. Sehr populär war die Ausstellung «Rediscover Korea», bei der die Fachbesucher die innovativen Produkte, die in Korea hergestellt werden, begutachten konnten. Ein weiterer Blickfang war der «Functional Fabric»-Pavillon, in dem es eine Vorführfläche gab, die die Besucher über die neuesten Entwicklungen und Innovationen in diesem dynamischen Sektor informierte. «Fabric-to-Fashion», gemeinsam von der Messe Frankfurt (HK) Ltd und der Hongkong Apparel Society (HKAS) organisiert, begrüsste die Besucher mit farbenprächtigen Bekleidungsauslagen am Eingang der Messe. Ein weiterer Höhepunkt war das Directions Trend Forum, das vom Londoner Global Color Research designed wurde. Darüber hinaus wurden bei der Interstoff Asia 2004 Kreationen preisgekrönter britischer Textildesigner präsentiert.

Revolution in der Seiltechnologie

Ruedi Hess, mammut tec AG, Seon, CH

Die Firma mammut tec AG stellt seit über hundert Jahren im Bereich der Schmalband Textiltechnologie Seile her. Die Seile werden vorwiegend zur Absturzsicherung für Arbeiten in grosser Höhe in der Energieversorgung, der Telekommunikation, im Seilbahnbau, im Hochbau und in der Transportbranche eingesetzt. Das Unternehmen entwickelte eine neue Seiltechnologie für höchste Anforderungen, die patentiert und eine Weltneuheit ist.

mammut tec ist es gelungen, im Rahmen eines KTI Entwicklungsprojektes in Zusammenarbeit mit der EMPA St. Gallen ein neues parallelgeflochtenes Statikseil, «Paraloc», zu entwickeln, das die Nachteile von geflochtenen Seilen (mit oder ohne Kernmantel) ausmerzt. Das neue Seil wird so hergestellt, dass die Mantel- und Kernfasern dank einer neuen Technologie untereinander vollständig verbunden werden. Abb. 1 zeigt den Seil-Querschnitt und Abb. 2 das Verhältnis von Kern-, Zwischenmantel- und Mantelfasern. Die Technologie «Paraloc» wurde patentiert und ist somit weltweit einzigartig.

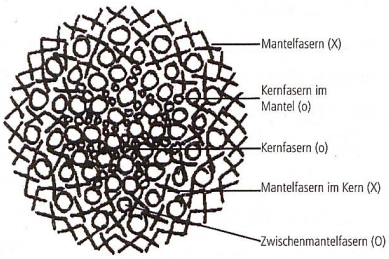


Abb. 1: Seil-Querschnitt

Die Firma mammut tec AG wurde 1862 als Seilerei gegründet und hat sich seither stetig entwickelt. Seit 2000 ist mammut tec AG als eigenständige Unternehmung (management buy out) im Bereich Seil- und Hebetechnik tätig. Das neue Seil ergänzt optimal das bestehende Sortiment der Firma und macht die Marke mamut tec zum Begriff in Bereichen, wo innovative Textilprodukte Menschen sichern, schwere Teile heben und Gewichtiges binden.

Seile werden entweder geflochten oder gedreht und finden ihren Einsatz im Hobby-, Freizeit-, Haushalt- oder DIY-Bereich. Ebenfalls sind solche Seile in Gewerbe-, Industrie-, Bau- und Transportbranchen im Einsatz. Sie erfüllen die einfachen Europäischen Sicherheitsnormen. Für höhere Ansprüche an die Sicherheit oder für eine längere Einsatzdauer sind kernmantel-geflochtene Seile im Einsatz. Diese Seile sind heute für das Arbeiten in grosser Höhe, als Statikseile für die Absturzsicherung oder für Rettung und Intervention im Einsatz. Solche Kernmantel-Statikseile werden anhand der Norm EN 1891 A + B genaustens geprüft, weisen aber seit deren Neuentwicklung vor über 40 Jahren doch einiges Verbesserungspotential auf.

Dies ist nun der mammut tec AG mit der neuen Seiltechnologie «Paraloc» gelungen. Die neue Seiltechnologie erlaubt in der Schweiz die Herstellung einer Statikseilqualität, die in Sicherheit, Formstabilität und Standfestigkeit alle bisher bekannten Seile übertrifft.

Das neue Statikseil hebt sich gegenüber bisherigen Seilen durch folgende technische Merkmale ab:

- mammuttec Paraloc Seile haben verbundene Kern- und Mantelfasern, weshalb der Mantel auch bei scharfen Kanten nicht aufgerissen werden kann
- das Seil trägt die Belastung mit allen Kern- und Mantelfasern
- bei Überbelastungen des Seils werden Beschädigungen sichtbar

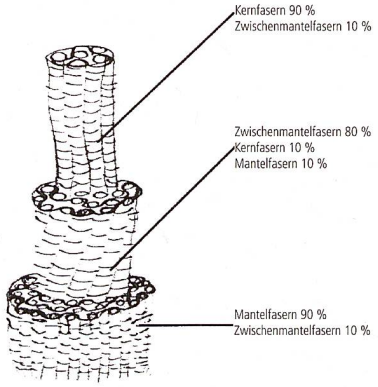


Abb. 2: Verhältnis zwischen den einzelnen Seilkomponenten

- das Seil staucht sich nicht zusammen, auch wenn dieses über kleine Rollen/Karabiner geführt oder geknotet wird

Mit der neuen Technologie können alle Nachteile von bisher bekannten gedrehten oder geflochtenen Seilen eliminiert werden. Die neu entwickelte Seiltechnologie erlaubt die Herstellung von Seilen, die langlebiger, formstabiler und sicherer sind.

Einmalige Sicherheit mit Paraloc

Parallelgeflochtene Seile haben absolut keinen Mantelrutsch, da die Fasern des Kerns mit den Fasern des Mantels untereinander verflochten sind. Dies ist möglich durch eine revolutionäre, neue und patentierte Seiltechnologie. Das Seil wird auch bei extremen Biege- und Abrolleinsätzen absolut stabil in der Dimension bleiben und der Mantel wird sich nicht aufstossen. Bei Klemmen, Winden, Abseil- und Fallstoppgeräten wird dadurch nicht nur der Mantel geklemmt, sondern das Seil wird mit allen Fasern – auch den tragenden Kernfasern – gehalten.

Gute Abrieb- und Schnittfestigkeit

Eine höhere Scheuerfestigkeit resultiert dank untereinander verbundener Mantel- und Kernfasern und einer widerstandsfähigen Imprägnierung. Das parallelgeflochtene Seil ist dadurch extrem abrieb- und schnittfest und mögliche Beschädigungen der tragenden Mantel- und Kernfasern sind leichter sichtbar. Die tragenden Fasern des Mantels und des Kerns, die imprägniert sind, verlaufen in der Seilstruktur durchgehend. Dadurch resultiert mehr Sicherheit und die Scheuer- oder anderen Seilverletzungen sind um die Seildicke 2 bis 3-fach reduziert gegenüber einem üblichen kern- und mantelgeflochtenen Seil.

Extrem lange Lebensdauer

Die tragenden, untereinander parallelverflochtenen Fasern des Mantels und des Kerns erlauben eine Mischung von Fasern untereinander, sodass ausgezeichnete Dämpfungseigenschaften bei Stürzen entstehen. Das parallelgeflochtene Seil kann deshalb eine enorme Anzahl von Stürzen auffangen und ist auch bei Kanten den üblichen Seilen in Sicherheit und Lebensdauer überlegen. Die Seiloberfläche, d.h. der tragende Mantel, kann mit unterschiedlichen Oberflächenstrukturen und Imprägnierungen für die Anwendungen optimal angepasst werden und eine feine imprägnierte, den geflochtenen Sei-

len ähnliche Struktur verleiht den parallelgeflochtenen Seilen bisher unerreichte Eigenschaften.

Parallelflechten: Die revolutionäre Seilinnovation

Bei parallelgeflochtenen Seilen sind die Kern- und Mantelfasern untereinander verflochten (Abb. 2). Ein Teil der tragenden Kernfasern befindet sich also im Mantelbereich und umgekehrt sind auch Mantelfasern im Kernbereich verflochten. Da somit nebst den Kernfasern gleichzeitig auch die Mantelfasern zu tragenden Elementen werden, erhöht sich die Sicherheit, die Sturzfestigkeit und die Lebensdauer der parallelgeflochtenen Seile enorm.

Die Längsfasergebilde aus Kern- und Mantelfasern sind durch Querfasern unverrutschbar miteinander verbunden. Durch diese revolutionäre Technologie wird ein Mantelrutsch oder Mantelstauchen absolut unmöglich und die parallelgeflochtenen Seile erhalten auch eine grössere Stabilität in der Dimension.

Abriebfestigkeit parallelgeflochtene und übliche Kern-/Mantelseile

Parallelgeflochtene Seile weisen dank einer Imprägnierung der Kern- und Mantelfasern eine höhere Lebensdauer auf. Dank optimierter Oberflächenstruktur sind sie UV-beständiger und abriebfester als herkömmliche Statikseile (Abb. 3).

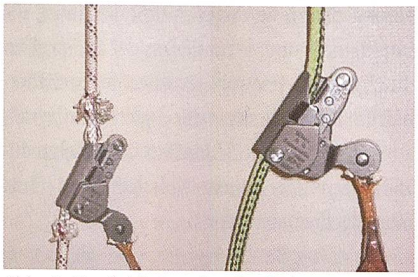


Abb. 3: Vergleich Paraloc (rechts) mit einem konventionellen Seil (Quelle Internet)

Vergleich Mantelreissfestigkeit bei Klemm- und Fallstoppgeräten zwischen mammuttec parallelgeflochtenen und herkömmlichen Statikseilen

Bei den neuen parallelgeflochtenen Statikseilen von mammut tec ist kein Stauchen des Mantels möglich, da die Mantel- mit den Kernfasern verflochten sind. Der Mantel kann im Gegensatz zu herkömmlichen Kern-/Mantelseilen auch bei kantigen Absturzsicherungsgeräten nicht aufgerissen werden.

Viel bessere Formstabilität von parallelgeflochtenen Paraloc zu üblichen Statikseilen

Die verflochtenen Kern- und Mantelfasern verleihen den neuen, patentierten, parallelgeflochtenen Seilen eine wesentlich höhere Formstabilität und deshalb eine wesentliche Verbesserung der Eigenschaften beim Einsatz über kleinere Radien in Abseilgeräten, beim Lauf über Karabiner oder Kanten.

Qualitätsmanagement

Als traditionelles Schweizer Unternehmen ist mammut tec AG ein Inbegriff für Verlässlichkeit und Sicherheit. Seit jeher konzentrieren wir uns auf unsere Kernkompetenzen und auf die Beherrschung sämtlicher Prozesse – von der Entwicklung, dem Design, der Beschaffung und Produktion bzw. Konfektionierung bis zur Kundenberatung, Schulung und Lagerlogistik. mammut tec AG orientiert sich dabei an höchsten internationalen Standards. So ist das Unternehmen seit 1995 nach ISO 9001 zertifiziert. Alle unsere Produkte entsprechen den anspruchsvollen Vorgaben der jeweiligen Normen.

Klare Zielsetzungen und optimierte Abläufe garantieren Effizienz und erlauben eine umfassende Qualitätskontrolle. mammut tec-Produkte erfüllen deshalb alle Sicherheitskriterien und verfügen über die erforderlichen internationalen Zertifikate.

mammut tec AG stellt Produkte für folgende Bereiche her:

- Retten und Sichern: Sicherheitssysteme für Arbeiten und Rettungseinsätze in grossen Höhen
- DIY & Hobby: Breites Sortiment von Kordeln, Seilen und Bändern mit kundenfreundlichen POS-Konzepten für den Fachhandel und für Do-it-yourself-Märkte.
- Heben & Zurren: Heben, Sichern und Festzurren von Lasten

Information

mammut tec AG
Industriestrasse Birren
CH-5703 Seon
Tel. +41 62 769 89 89
Fax.+ 41 62 769 89 16
Email: info@mammuttec.com
Internet: www.mamuttec.com

Schmücken, Dekorieren, Wohnen – mit KARL MAYER

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Traditionell zur Heimtextil öffnete die KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH auch in diesem Jahr ihre Tore für eine In-House-Maschinenpräsentation. Gezeigt wurde vom 12. bis 14. Januar 2005 die Fertigungstechnik zur Herstellung von Gardinen der Typen RJPC-4-F-NE und FC 20/16.

Auch einige Maschinen aus dem neuen Spitzenmaschinen-Programm standen zur KARL MAYER-Hausmesse für eine Besichtigung bereit. So fertigte die FL 20/16 (Abb. 1) während der Maschinenshow elastische Qualitäten in vielseitigem Design, die JL 95/1, mit einer ausserordentlich hohen Anzahl an Legebarren, bot interessante Anregungen zur Fertigung von Premium-Spitzenprodukten und die JL 65/1, mit hohen Produktionsgeschwindigkeiten, zeigte ihr Können.

Ausserdem präsentierte KARL MAYER eine Raschelmaschine mit zwei Nadelbarren vom Typ RD 7 EL. Geht es um Sitze, Sessel, Sofas & Co, werden die 3D-Produkte dieser Maschine zunehmend interessanter, als klimakomfortable Polsterung und zugleich dekoratives Detail.

Last but not least konnten die Besucher der diesjährigen Heimtextil bei KARL MAYER in Obertshausen den Hochleistungs-Kettenwirkautomaten vom Typ HKS 3-M bei der Arbeit sehen. Das Fertigungsrepertoire dieser Maschine ist äusserst umfassend, reicht von leichten, dekorativen Tüllqualitäten über technische Beschichtungsträger bis zu schweren Rauvelours und bereichert mit ebenso effektvollen wie nützlichen Textilien den Heimtextilbereich.

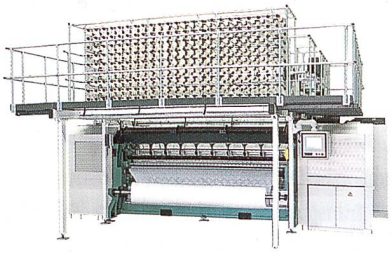


Abb. 1: Die neue FL 20/16 mit konzeptionell gleicher Konstruktion wie die FC 20/16

Wirtschaftlich erfolgreich mit sozialer und ökologischer Verantwortung

Die schweizerische Textilhandelsfirma Remei AG (Rotkreuz) liefert den Beweis, dass sich wirtschaftlicher Erfolg durchaus auch mit sozialethischer und ökologischer Verantwortung erzielen lässt. Eine Informationstagung im Luzerner Kultur- und Kongresszentrum KKL unter dem Titel «bioRe® – die andere Globalisierung» orientierte über die zwölfjährige Erfolgsgeschichte des Unternehmens. Potenzielle Partner aus Industrie, Handel und Vertrieb sind eingeladen, sich an der weiteren Ausgestaltung des Business-Modells zu beteiligen.

Als Firmengründer Patrick Hohmann vor rund zwölf Jahren die Marke bioRe® schuf, hatte er die ehrgeizige Vision, den Erfolg seines Unternehmens auf ethischen und ökologischen Prinzipien zu begründen. Heute steht bioRe® als Gütesiegel für Bio-Baumwolle aus Förderprojekten sowie für einen ganzheitlichen industriellen Denkansatz mit hohen ethischen Ansprüchen. Die ganze industrielle Prozesskette – von der Produktion des Rohmaterials auf Baumwollfeldern in Indien und Afrika über die verschiedenen Stufen der Verarbeitung bis hin zur Vermarktung – unterliegt strengen Kriterien von Ökologie, sozialer Verantwortung, Fairness und Transparenz. Angesichts der erwiesenen Tragfähigkeit des «Business-Modells der Partnerschaften» ist es jetzt für Patrick Hohmann an der Zeit, mit der Marke bioRe® verstärkt in die Öffentlichkeit zu treten und den Kreis der involvierten Unternehmen zu vergrössern.

Modellprojekte in Indien und Afrika

Eng mit der Erfolgsgeschichte von bioRe® verknüpft ist eine kontinuierliche Zusammenarbeit mit dem Grossverteiler Coop, der mit seinem Engagement seit 1995 wesentlich zur positiven Entwicklung beiträgt und im letzten Jahr mit Textilien und Watteprodukten aus Bio-Baumwolle bereits einen Umsatz von 27,6 Millionen Franken erzielte.

Die bioRe® Philosophie der Nachhaltigkeit setzt in diesen Anbaugebieten genau dort an, wo grosse ökologische und soziale Probleme bestehen. Herkömmlicher Baumwollanbau ist chemieintensiv. Das führt zu Gesundheits- und Umweltschäden und mittelfristig zu einem Verlust an Bodenfruchtbarkeit, und bringt die Bauern häufig in einen Teufelskreis von wachsender Verschuldung und immer stärker werdender Abhängigkeit von Chemieproduzenten und Geldgebern. Ebenso typisch sind in der verarbeitenden Textilindustrie unfaire Arbeitsbedingungen und mitunter auch Auswüchse in Sachen Kinderarbeit.

Die bioRe® Projekte setzen dagegen auf Ausbildung und Beratung der Bauern, den Aufbau einer unternehmerischen Infrastruktur und fördern die Gemeinschaftsbildung. Die bioRe Stiftung hilft mit finanziellen Mitteln, die lokale Infrastruktur zu verbessern und die Eigeninitiative der Gemeinschaftsbildung zu fördern. Von zentraler Bedeutung ist, dass die mit Know-how und Geldmitteln aus Europa aufgebaute Infrastruktur nach einer gewissen Übergangszeit schrittweise in Form von Aktienanteilen an die Bauern vergeben wird.

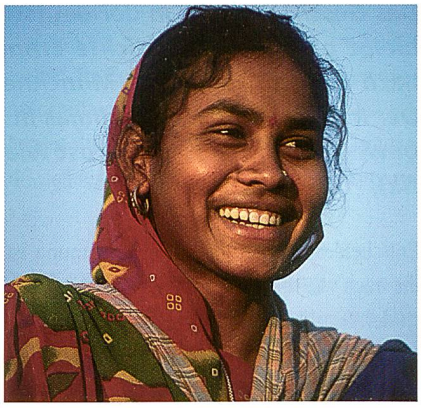
Der ökonomische Vorteil, der bioRe® Prozesskette anzugehören, liegt für die Bauern in einem Mehrpreis von bis zu zwanzig Prozent für ihre Produktion. Ausserdem erhalten sie feste Fünfjahresverträge, die eine Abnahmegarantie beinhalten.

Sozialethische und ökologische Herausforderungen stellen sich in der Baumwollproduktion nicht nur beim Anbau, sondern auch auf jeder weiteren Stufe der Textilkette, in der Verarbeitung, im Vertrieb bis hin zur Vermarktung. Die Lösung dieser Probleme ist komplex und verlangt einen ganzheitlichen Lösungsansatz, wie ihn das Konzept bioRe® bietet. Um Transparenz und Nachprüfbarkeit der erzielten Fortschritte zu gewährleisten, unterziehen sich an der bioRe® Produktionskette beteiligte Unternehmen einer neutralen, externen Kontrolle durch die Zertifizierer bio.inspecta im Bereich des Anbaus sowie die SGS (Société Générale de Surveillance) im Bereich der industriellen Verarbeitung.

Auch eine Erfolgsgeschichte für Coop

Das Experiment der Schweizer Textilhandelsfirma Remei AG liefert den Beweis, dass sich die erbrachte ethische Mehrleistung auch nach den Gesetzen der Marktwirtschaft rechnet. Denn letztlich muss das Produkt des Prozesses in einem extrem harten Wettbewerbskampf nach den Kriterien Preis, Qualität, Mode und Differenzierung bestehen.

Das Beispiel Coop – derzeit wichtigster Abnehmer von bioRe® Erzeugnissen in der Schweiz – illustriert die hohe Attraktivität der Marktleistung. Für Jürg Peritz, Mitglied der Geschäftsleitung Coop, liegt ein entscheidender Vorteil des Modells gerade in der Möglichkeit, sich mit bioRe® vom Wettbewerb zu differenzieren. «Selbstverständlich bilden Attraktivität und Aktualität des Sortiments nach wie vor die unabdingbare Grundvoraussetzung für jeden Erfolg im Textilgeschäft. Farben und Schnitte müssen modisch sein und den Kundinnen und Kunden gefallen. Der hohe ökologische und ethische Standard von bioRe® liefert aber möglicherweise aus Sicht des Konsumenten genau jenen Zusatznutzen, der letztlich über den Kauf entscheidet.» Coop vertreibt die bioRe®



Indische Bäuerin

Erzeugnisse seit Jahren unter dem Label «Coop Naturaline», welches seinerseits nach dem Vorbild der Erfolgsmarke Coop Naturaplan geschaffen wurde. Mit einem Absatz von jährlich 1'020 Tonnen Bio-Baumwolle ist Coop heute die weltweit grösste Anbieter von Textilien aus biologisch produzierter Baumwolle. Dass Coop sich klar zum Modell bioRe® bekennt, ist nach Jürg Peritz im allseitigen und nachhaltigen Nutzen des Konzepts begründet. «Coop Natura-

line bringt allen Beteiligten der Textilkette einen Gewinn. Die Bauern profitieren von besseren Umweltbedingungen, höheren Einkommen und gesicherten Absatzmöglichkeiten. Die Arbeiterinnen und Arbeiter in den Textilfabriken haben dank ökologischer und sozialer Auflagen bessere Arbeitsbedingungen. Coop und ihre Partner erzielen dank profilierter Marktleistungen Erfolge im Markt. Die Schweizer Kundinnen und Kunden haben die Möglichkeit, qualitativ gute und modische Textilien zu kaufen, die ökologisch und sozial hergestellt wurden.»

Internationale Anerkennung

Die Erfolgsgeschichte bioRe® findet in der internationalen Textilbranche hohe Beachtung, aber auch viel Anerkennung von offizieller Seite und von Nichtregierungsorganisationen mit Fokus auf Ökologie und/oder soziale Verbesserungen. So etwa erhielten Coop und bioRe® im Jahre 2001 den Nachhaltigkeitspreis der deutschen «Stiftung Zukunftserbe» oder am UNO-Erdgipfel 2002 in Johannesburg den Preis für nachhaltige Partnerschaften.

Die Gästeliste der Informationsveranstaltung im KKL liest sich wie ein «Who's who» der internationalen Textilbranche. Rund 150 Vertreter aus Produktion, Handel und verarbeitender Industrie, aber auch Umweltschutzorganisationen und interessierte Nichtregierungsorganisationen liessen sich aus erster Hand über Philosophie, Marktleistung und Potenzial von bioRe® orientieren.

Ziel der Veranstaltung war aus Sicht der Gastgeberin Remei AG, den Kreis der in der «bioRe® Kette» involvierten Unternehmen aus Industrie, Handel und Vertrieb auszuweiten und weitere Partner an der künftigen Ausgestaltung des Business-Modells zu beteiligen.

In Frage kommen Unternehmen, die bereit sind, die bioRe® Zielanforderungen zu erfüllen, die definierten bioRe® Sozialstandards einzuhalten, eine vollkommene Transparenz ihrer Prozesse zu gewährleisten sowie unangemeldete Kontrollen zuzulassen.

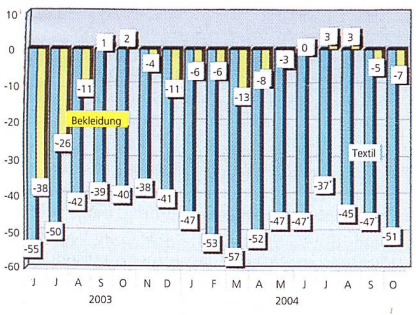
- Remei AG ist ein Unternehmen, das Baumwollprodukte nach definierten Kriterien entwickelt, produziert und vermarktet.
- bioRe® ist eine Dachmarke für Produktionsprozesse und Dienstleistungen zur Herstellung und Weiterverarbeitung von Biobaumwolle. Das aktuelle Sortiment umfasst Garne, Halbfabrikate und an fertigen Produkten Frottier-, Bett- und Tagwäsche, Oberbekleidung, Pullover, Socken sowie hygienische Produkte (Watte).
- Die bioRe® Plattform ist ein Pool für die Beschaffung der gesamten Garnpalette. Derzeit besteht dieser Pool aus den Unternehmen Hermann Bühler, F. A. Kümpers, der Kulmbacher Spinnerei, der Remei AG und Zwickauer Kammgarn.

Information
Internet: www.remei.ch

Textilkonjunktur in Deutschland bleibt gedrückt

Das Geschäftsklima in der deutschen Textil- und Bekleidungsindustrie bleibt gedrückt. Die leichte Erholungstendenz vom Sommer 2004 ist nach den Umfragen des Münchner Ifo-Instituts inzwischen verflogen. Der Index des Geschäftsklimas in der Textil- und Bekleidungsindustrie bewegt sich in diesem Herbst wieder im negativen Bereich (siehe Grafik).

Entscheidend für die gedrückte Stimmung ist die nach wie vor unbefriedigende Auftragslage. In der Textilindustrie übertraf der Auftragseingang auch im September wieder leicht den Vorjahreswert. Dies ist allein den höheren Auslandsbestellungen zu verdanken, die gegenüber dem Vorjahr um 7 % zulegten. Die Inlandorders blieben um 4 % unter dem Vorjahreswert. In der Bekleidungsindustrie verfehlten die Aufträge den Vorjahreswert im September um gut 10 %. Dabei waren die Auslandsbestellungen um 12 % und die Inlandorders um 8 % niedriger. In den neun Monaten fielen die Aufträge für die Textilindustrie um fast 3 % geringer aus als vor einem Jahr, bei der Bekleidung betrug das Minus 6,5 %.



Geschäftsklima-Index des Ifo-Instituts

Die Produktion der Textilindustrie übertraf im September das Vorjahresniveau um 2 %, in der Bekleidungsindustrie wurde das Vorjahresergebnis um 4 % verfehlt. Für die ersten drei Viertel des Jahres wurde für Textil ein Produktionsminus von 1 % und für Bekleidung von knapp 4 % ausgewiesen. Die Erzeugerpreise bei Textil und Bekleidung lagen im September um 0,6 beziehungsweise 1,4 % unter dem Vorjahresniveau.

Der Umsatz der Textilindustrie war in den ersten 9 Monaten mit 10,1 Milliarden Euro um 1 % niedriger als zur gleichen Vorjahreszeit, in der Bekleidungsindustrie fiel er um 4 % auf 7,2 Milliarden Euro.

Die Zahl der Mitarbeiter in der Textilindustrie war im September mit 94'507 um 6,2 % niedriger als vor einem Jahr, die der Bekleidungsindustrie mit 44'193 gut 8 % geringer.

Die Ausfuhren blieben in den 9 Monaten mit 15,1 Milliarden Euro um 2,5 % unter dem Vorjahreswert, die Einfuhren waren mit 20,8 Milliarden Euro um 3,9 % geringer. Der sich daraus ergebende Einfuhrüberschuss war mit 5,7 Milliarden Euro um 7,3 % niedriger als zur gleichen Vorjahreszeit.

Die statistischen Angaben in diesem Konjunkturbericht beziehen sich auf das gesamte Bundesgebiet. *(Quelle: Statistisches Bundesamt)*

Redaktionsschluss Heft 2/2005: 14. Februar 2005

Deutschland – Textil und Mode richten den Blick nach vorn

Die Geschäftsentwicklung der jüngsten Vergangenheit hat der deutschen Textil- und Modeindustrie keine besondere Freude bereitet. Dennoch gebe es für die Branche eine Reihe von Gründen, positiv in die Zukunft zu blicken. Das schreibt Präsident Josef A. Beckmann im Vorwort zum Jahrbuch der Textil- und Modeindustrie 2004.

Er sei zwar zuversichtlich, dass «unsere Wirtschaft wieder auf einen Wachstumskurs einschwenken wird, allerdings sicher nicht mehr in einem Ausmass, wie er in früheren Jahrzehnten erreicht wurde. Aber wir sollten uns nicht zu sehr auf den Inlandsmarkt konzentrieren. Die Wachstumsmärkte für unsere Branche liegen woanders. Einige bekommen wir mit der Erweiterung der Europäischen Union frei Haus geliefert, andere, wie die in Asien oder Südamerika, müssen erobert werden. Dazu nutzen wir klassische Instrumente, wie die Beteiligung an Auslandsmessen, aber auch die Mittel der modernen Kommunikationstechniken, wie das Internet. Mit unseren Produkten jedenfalls sind wir für die Weltmärkte gut gerüstet: Wir liefern weltweit anerkannte Qualitäts- und Spezialtextilien, und auch die deutsche Mode findet ausserhalb unserer Landesgrenzen genügend Bewunderer», betont Beckmann.

Veränderte Rahmenbedingungen

Mit den Rahmenbedingungen für den Welthandel setzt sich Hauptgeschäftsführer Dr. Wolf-Rüdiger Baumann in seinem Beitrag zum Jahrbuch 2004 kritisch auseinander. Auch wenn sich die Mitglieder der Welthandelsorganisation (WTO) auf den Fortgang der Doha-Runde verständigt haben, so sind bis zu einem erfolgreichen Abschluss noch einige Hürden zu nehmen. Diese zu überwinden ist im Interesse aller WTO-Länder geboten, schreibt Dr. Baumann: «Die erfolgreiche Beendigung der Doha-Runde wäre ein wichtiger Impuls für die Belebung der Weltkonjunktur. Die Weltbank hat jüngst berechnet, dass ein erfolgreicher Abschluss das Weltbruttoinlandsprodukt bis 2015 um knapp 600 Milliarden US-Dollar erhöhen würde. Dies könnte auch der stark exportorientierten deutschen Wirtschaft einen dringend erforderlichen neuen Schwung geben.»

© Gesamtverband der deutschen Textil- und Modeindustrie, 2004

Quotenfall und internationale Marktöffnung

Im handelspolitischen Jahr 2004 kommt keine Langeweile auf, stellt Silvia Jungbauer in ihrem Beitrag «Quotenfall und internationale Marktöffnung» fest. Vor der Szenerie eines wahrhaft historischen Ereignisses – der EU-Erweiterung um 10 neue Mitglieder – markieren die kurz bevorstehende Quotenliberalisierung sowie die laufenden WTO-Verhandlungen wichtige Herausforderungen und bestimmen die textilpolitische Diskussion in Europa. Die Erfolge internationaler Marktöffnungsbemühungen können sich nur einstellen, wenn sich alle WTO-Mitglieder, und ganz besonders die grossen Textil- und Bekleidungsnationen, an der Liberalisierung beteiligen und die internationalen Handelsspielregeln einhalten. «Die Liberalisierung der Quoten, aber auch die internationale Marktöffnung durch Zollsenkungen sind für die deutsche Textil- und Modeindustrie mit teilweise schmerzhaften Umwälzungen verbunden. Dabei soll jedoch die längerfristige Wirkung dieser Prozesse niemals aus den Augen verloren werden. Letztendlich bedeuten sie einen wichtigen, ja unerlässlichen Schritt hin zu ökonomisch effizienten Handelsbeziehungen», betont Silvia Jungbauer.

Messen – wichtige Marketinginstrumente

Auch im Zeitalter des Internets sind reale Messen eines der wichtigsten Marketing-Instrumente zum Einstieg in neue Auslandsmärkte beziehungsweise zur Stärkung der Wettbewerbsposition. Der Beitrag von Claudia Saam befasst sich vor allem mit den von der Bundesregierung geförderten Sonderveranstaltungen 2005. Für die Textil- und Bekleidungsindustrie stehen zwei Veranstaltungen in Russland und Japan im Mittelpunkt.

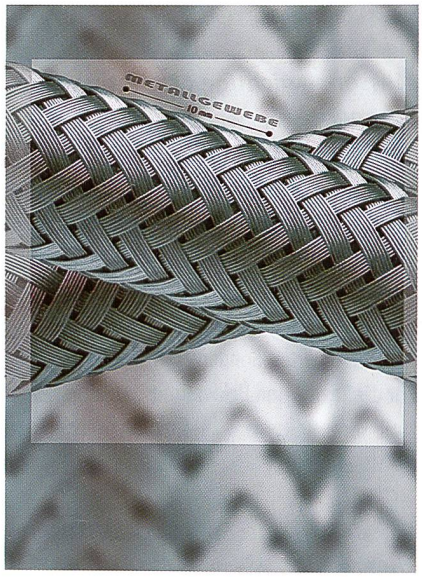
Forschung und Entwicklung intensivieren

Entscheidend geprägt wird die Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Textil- und Modeindustrie auch von einer intensiven Forschung und Entwicklung. Die öffentlichen und privaten Investitionen für Forschung und Entwicklung in Deutschland stagnieren und drohen abzunehmen, stellt Dr. Walter Begemann fest. Das veranlasst ihn zu der Frage: «Gerät die Innovationsoffensive in die Defensive?» Das Forschungskuratorium Textil hat mit seinem Positionspapier «Zukunftsfähigkeit gestalten durch eine attraktive Textilforschung» einen Diskussionsbeitrag zur effektiveren Gestaltung der KMU-orientierten Forschung eingebracht. In Verbindung mit einigen anderen Initiativen äussert Dr. Begemann die Hoffnung, dass diese aufgegriffen und die Rahmenbedingungen verbessert werden, damit die angestrebte Innovationsoffensive nicht weiter in die Defensive gerät.

Mehr Eigenverantwortung

Die Veränderungen im Wettbewerbs- und Kartellrecht beleuchtet Ursula Oefinger in ihrem Jahrbuchbeitrag. Zunächst stellt sie fest, dass mit den jüngsten Reformen nicht mehr wie bei den Novellen zuvor an der alten Fassung «herumgedoktert», sondern dem deutschen Wettbewerbsrecht ein völlig neuer Rahmen gegeben wurde. Dieser «eröffnet Unternehmen einerseits Chancen zur freizügigeren wirtschaftlichen Betätigung durch Transparenz, Liberalisierung und Entbürokratisierung. Gleichzeitig ruft aber das neue gesetzliche Umfeld alle am Wirtschaftsleben Beteiligten, die Wettbewerbs- und Kartellhüter, die Unternehmen und ihre Inter-

essensvertreter und zuletzt auch die Verbraucher, zu mehr Eigenverantwortung auf.»



© Gesamtverband der deutschen Textil- und Modeindustrie, 2004

Mehr Verantwortung soll den Verbrauchern auch auf dem Gebiet des Umweltschutzes übertragen werden, erläutert Diana Kruse. «In der internationalen Umweltpolitik scheint sich ein Paradiamenwechsel zu vollziehen. Weg vom Gedanken, primär durch anlagenbezogene Anpassungen hohe Umweltstandards zu erreichen, sollen auch produktbezogene Veränderungen dazu führen, unsere Umweltbelastungen zu reduzieren. Es dreht sich dabei zunehmend um die Forderung nach neuen Produktions- und Konsumgewohnheiten. Insbesondere soll unser gegenwärtiges Konsumverhalten nach Vorstellungen der Politiker so umgestellt werden, dass eine von Produkten ausgehende Umweltbelastung ausgeschlossen werden kann.» Die Diskussion dürfe aber nicht nur unter Umweltaspekten gesehen werden, sondern sollte auch als Anregung genutzt werden, um weitere Innovationen zu schaffen.

Höhere Anforderungen an Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter

Veränderte Rahmenbedingungen schlagen sich auch in neuen Anforderungen an die Mitarbeiter in den Unternehmen nieder. Den «Rollenwandel der Industriemeister Textil» beleuchten Dietmar Fries und Dr. Hans-Joachim Müller. Ein Kernsatz aus ihrem Beitrag lautet: «Das Team im Unternehmen und seine Fähigkeit zur Kooperation und Kommunikation entscheidet letztendlich über die Qualität und Effizienz der Wertschöpfungsprozesse im Unternehmen. Dies verlangt von den Beschäftigten ein neues Verhalten und die Fähigkeit, sich in dieser geänderten Arbeitswelt zurechtzufinden.» Ziel ist es somit: «Mitarbeiter müssen in ihrem Arbeitsstil zunehmend mehr Selbstständigkeit und Verantwortlichkeit zeigen und Arbeiten auch unter Stress zielbewusst und konsequent zu Ende führen können, und dies alles unter Berücksichtigung der Arbeitssicherheit und der Umweltschutzauflagen.»

Solides Fachwissen gefragt

Mit dem Thema Berufsbildung befasst sich auch der Beitrag von Klaus Trompetter. Er stellt unter anderem fest: «Führungs- und Fachkräften bietet unsere Branche weiterhin hervorragende Chancen, insbesondere auch für Frauen auf allen Führungsebenen. In den nächsten Jahren wird eine grosse Zahl von Fachleuten aus Altersgründen aus den Betrieben ausscheiden.» Allerdings müssen auch die Grundlagen stimmen: «Ein modernes Verständnis von Beschäftigungsfähigkeit umfasst den Erwerb von solidem Fachwissen, von Fertigkeiten und Kompetenzen, um den erlernten Beruf unmittelbar nach Abschluss der Ausbildung ausüben zu können. Eine Berufsausbildung soll auch die Voraussetzungen für Mobilität im Beruf und am Arbeitsmarkt durch die Vermittlung von beruflicher Handlungskompetenz schaffen sowie die Bereitschaft und Fähigkeit zu kontinuierlichem Weiterlernen fördern. Diesen Anforderungen hat sich die deutsche Textil- und Modeindustrie in der Vergangenheit gestellt, sie stellt sich ihr auch in der Gegenwart und wird dies auch in der Zukunft tun.»

Workwear-Stoffe Winter 2005/06

Siegfried P. Stich, Zofingen, CH

Die Christian Eschler AG in Bühler/Schweiz hat für den Winter 2005/06 ihre funktionellen Proact®-Maschenstoffe (Protective Activewear) für Work- und Corporate-Wear durch den Einsatz von Trevira Bioactive um ein interessantes Spektrum erweitert und gleichzeitig die bisherigen Kollektionsbereiche den aktuellen Workwear-Bedürfnissen noch individueller angepasst und optimiert.

Konkrete Beispiele: Atmos-Softy mit Trevira Bioactive permanent antibakteriell gemacht, Ausrüstung von Husky-Pique mit Teflon = wasserabweisend, oder Teflon-Advanced = zusätzlich fleckenabweisend. Diese Qualitäten bieten Sicherheit (Sichtbarkeit), Schutz vor Nässe, Kälte und Wind etc. Der Einsatz von Nomex-Garnen bietet Schutz gegen Hitze und Flammenausbreitung. Bei allen Varianten bleibt das firmenspezifische Corporate Design gewahrt. «Das einheitliche Erscheinungsbild für Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter als Kommunikationsmittel der Unternehmensphilosophie erfährt immer stärkere Gewichtung», sagt Michael Wiedemann, zuständig für Corporate und Work Wear bei Eschler. Neben der Optik sind jedoch Tragekomfort und Funktion die entscheidenden Kriterien für die Auswahl der Materialien.

Dank funktionellem Zusammenspiel diverser Bekleidungs-Schichten entsteht ein optimales Mikroklima, das das körperliche Wohlgefühl bei der Arbeit sichert. Der Aufbau der Kollektion basiert auf diesem Eschler Ergonomic Clothing System (EEC), ein so genanntes 3-Schichten-Prinzip, von der funktionellen Unterwäsche über die wärmende bis zur schützenden Schicht mit zusätzlichen Schutz- und Sicherheitsfunktionen, wie antibakterielle und antistatische Wirkung, Sichtbarkeits-Optimierung, UV- und flammenhemmender Schutz, um die wichtigsten zu nennen. Damit sind dem Einsatzbereich keine Grenzen gesetzt.

Dank Trevira Bioactive permanent antibakteriell

Der Schweizer Maschenspezialist bietet für permanent antimikrobielle und hygienische Funktionstextilien jetzt Wäsche- und Shirt-Qualitä-

Abb. 1: funktionelle Proact® Maschenstoffe

ten aus Trevira Bioactive an. Diese antimikrobiellen Workwear-Materialien sind für den medizinischen Bereich konzipiert, denn vor allem im Gesundheitswesen besteht die Forderung nach infektionspräventiven Textilien für Schutz-, Pflegepersonal- und Patientenbekleidung (Abb. 1). Hohen Tragkomfort verspricht die Atmos® Piqué-Qualität aus antimikrobiellen Trevira Garnen. Neben der Anwendung im Krankenhaus- und Pflegebereich können antimikrobielle Textilien bei der Lebensmittelherstellung und -verarbeitung einen wesentlichen Beitrag zur Hygiene leisten. Die Verhinderung der lästigen Geruchsbildung ist für die Gastronomie ein wichtiger Aspekt. Durch ein patentiertes Verfahren wird der antimikrobielle Wirkstoff fest in der Faser verankert, deshalb ist die bioactive Wirkung auch noch nach 100 Haushalt- bzw. 50 Industriewäschen voll vorhanden. Die Husky® Peach-Qualitäten in 3XDRY-Ausrüstung empfehlen sich dank ihrer samtweichen Eigenschaften als ideales Material für OP-Unterbekleidung. Diese hoch atmungsaktiven Stoffe trocknen deutlich schneller (auch nach dem Waschen natürlich) als vergleichbare Materialien. Dies verhindert aufgrund des trockenen Körpers das Frösteln nach aktiven Phasen und schafft ein ideales Komfortgefühl, denn der Schweiss setzt sich nicht in der Kleidung fest. Ergänzend bietet Eschler für antistatische OP-Wärmedecken ein Husky-Fleece mit X-Static an.

Hohe Flexibilität dank vielseitigen Produktionsmöglichkeiten

Da die Christian Eschler AG über eine eigene Färberei und Ausrüstung verfügt, können Kundenwünsche flexibel realisiert werden. Dazu Wiedemann: «Die Farben richten sich nach den Kundenwünschen. Standardfarben sind ständig auf Lager. Alle Polyesterqualitäten können in den Leuchtfarben orange und gelb in EN 471 geliefert werden.» Diverse Ausrüstungs-Technologien, wie Rauen, Schmirgeln, Chintzen, Kalandrieren, div. Laminat-Technologien – auch mit Membranen – Transfer-Drucke, diverse chemische Ausrüstungen, wie permanent hydrophil, hydrophob, Teflon, antistatisch, UV-Schutz, extraweich, um die wichtigsten zu nennen, lassen fast keine Wünsche offen. «Unser Kundenspektrum ist daher auch sehr breit: Work- und Corporate-Wear-Hersteller, Grosswäschereien und Leasingfirmen, Spitäler, Pflegeheime, Lebensmittelhersteller und -verarbeiter, Gastronomiebetriebe, Institutionen wie Militär, Bahn, Post, Zoll, etc.», so Wiedemann. Durch die Verbindung von bekleidungsphysiologischen Aspekten mit antimikrobiellen Eigenschaften (z.B. Trevira Bioactive) ist Eschler eine viel versprechende Workwear-Kollektion gelungen.

Von Proact® erfüllte Schutznormen:
SN 195920 – antibakterielle Wirkung
SN 195 921 – antimykotische Wirkung
AS/NZS 4399:1996 – Schutz gegen UV-Strahlung
DIN/EN 471: 1994-08 – Sichtbarkeit
EN 5323, EN 533 – Schutz gegen Flammenausbreitung
ISO-Normen/Modified Wyzenbeck Cycles-Scheuerfestigkeit

Kollektion +plus Design by Alfredo Häberli

Eicke Knauer, Ruckstuhl AG, Langenthal (CH)

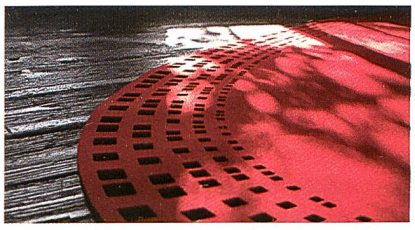
Die Kollektion «plus» wird per 2005 um eine Reihe von Filzteppichen erweitert. Im Vordergrund stand das Thema «verbinden und erweitern». Die Filzbahnen aus Schurwolle werden auf eine Breite von 1,60 m produziert. Die Herausforderung bestand darin, dieses Format zu überwinden. Dafür wurden neue Verbindungsmöglichkeiten entwickelt: Schnallen, Scharniere und Reissverschlüsse sind funktional und gleichzeitig Gestaltungselemente, die in die Teppiche integriert wurden. Jedoch: Nicht nur das Verbinden war ein Thema. Mit Hilfe moderner Lasertechnik wurden ganz neuartige Dessins entwickelt.

Die Idee der Kollektion plus

Die Idee hinter der Kollektion «plus» besteht darin, dass mit externen Gestaltern neue, kreative Impulse in das Ruckstuhl-Sortiment einfliessen. Sie ist auch ein Gefäss für experimentelles Gestalten. Für die erste Kollektion vor ein paar Jahren konnten wir die beiden Gestalter Hugo Zumbühl und Peter Birsfelder gewinnen, Papier, Wolle, aber auch recyclierter Filz und Gummi sowie Tierfelle haben diese Teppiche geprägt.

Der Designer Alfredo Häberli

Für die Kollektion «plus» 2005 haben wir mit Alfredo Häberli einen versierten und mit internationaler Akzeptanz agierenden Gestalter verpflichten können. Er hat bei Driade, Alias, Moroso, ClassiCon und seit kurzem auch bei Ittala seine Gestaltungskompetenzen unter Beweis gestellt. Alfredo Häberli ist eine Persönlichkeit, die neue Wege geht. Er hat dabei viel Gefühl



Filzteppich SALIM in rot, 160 x 325 cm

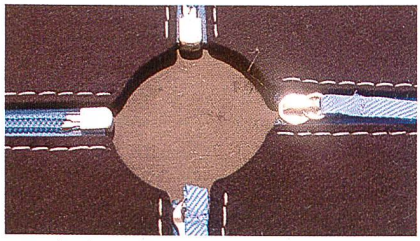
und Sinn für moderne Formen und eine grosse Beharrlichkeit, wenn es darum geht, auftretende Schwierigkeiten zu meistern.

+plus Design by Alfredo Häberli

Seit über zehn Jahren beschäftigen wir uns mit Filz und auch Alfredo Häberli setzt sich seit seiner Ausbildungszeit mit diesem spannenden, archaischen Material auseinander. Er hat für seine Diplomarbeit – eine Auseinandersetzung mit Filz – 1991 den Förderpreis der Hochschule für Gestaltung, Zürich, erhalten.

So lag es auf der Hand, gemeinsam eine neue Filz-Kollektion zu gestalten. Die Basis für diese Kollektion sind unsere laufend verbesserten Filzqualitäten aus reiner Schurwolle. Wir haben die Rohdichte, die Festigkeit und auch die Farbegalitäten in den vergangenen Jahren sukzessive erhöhen können. Die erneut verbesserte Lasertechnologie lässt filigrane Gestaltungen zu und eröffnet in der Verarbeitung neue Dimensionen.

Die relativ schmale Produktionsbreite von 1,60 m war für uns Herausforderung, dieses Format zu überwinden, damit auch grössere Teppiche entstehen können. Das Thema war also addieren, verbinden, erweitern. Aus verschiedenen Materialien wurden Verbindungsmöglichkeiten entwickelt: Schnallen, Scharniere, Klammern und Reissverschlüsse sind funktional und gleichzeitig Gestaltungselemente, die in die Teppiche integriert wurden.



Detail Filzteppich TARIB

Jedoch: Nicht nur das Verbinden war ein Thema. Mit Hilfe moderner Lasertechnik wurden Muster in den Filz geschnitten. Aus dieser Begegnung von uralter Technik – Filz ist eine der ältesten Textilien überhaupt – und neuster Schnitttechnologie entstanden Kunstwerke für den Boden. Tortenuntersätze aus Papier standen für die Dessins Pate. Das Resultat dieser Forschungs- und Entwurfsarbeit sind fünf Typen von Filzteppichen, die in verschiedenen Grössen und Farbstellungen angeboten werden.

Die Teppiche wurden in einer Zusammenarbeit von Ruckstuhl und Alfredo Häberli entwickelt. Vertrieben wird die Kollektion exklusiv von Ruckstuhl.

Attraktive Heimtextilien von création baumann

Im Herbst/Winter brachte création baumann zwei neue Kollektionen für den Heimtextilbereich auf den Markt – auf der einen Seite Textilien aus Leinen und auf der anderen eine aufregende Kollektion an Lamellenvorhängen. Mit der Herstellung von Geweben aus Leinen hat die Erfolgsgeschichte der Firma im Jahr 1886 begonnen. Im Januar 2005 wurde nun mit der Natura-Kollektion ein umfassendes Sortiment an Geweben aus Naturfasern lanciert. Die Neu- und Weiterentwicklungen der bestehenden Lamellenkollektionen sorgen mit ungewohnten Farben, Formen und Effekten für variantenreiche und zeitlose Lösungen rund ums Fenster.

Sinnliche Naturmaterialien

Mit Stoffen aus Naturmaterialien lässt es sich sinnlich einrichten. Vorhänge, Houssen, Kissen oder Plaids: Baumwollgewebe, Leinen und Seide sind edel und machen jeden Raum sogleich wohnlicher und wärmer. Die rund 90 Stoffe umfassende Kollektion teilt sich neu in zwei Sortimentsgruppen, Natura Basic und Natura Structure ein. Beide verwenden nur pflanzliche Fasern. Dabei sind die natürlichen Materialien nicht nur ökologisch korrekt, sondern auch besonders hochwertig. Einige der Stoffe sind pure Natur, die meisten aber verwendungsgerecht nach dem modernsten Stand der Technik gefärbt und ausgerüstet. Dies erhöht die Lebensdauer, gewährleistet hohe Lichtbeständigkeit und verbessert die Pflegeeigenschaften. Die hohe Qualität bleibt erhalten, die ganze Kollektion wurde aber farblich aufgefrischt. Die bisherigen, eher zurückhaltenden Weiss- und Beigenuancen ergänzen nun zeitgemässe, dunklere Erdtöne, wie Sand, Mahagoni und Braunschwarz. Die sehr pflegefreundlichen, lichtechten Natura Basic-Stoffe decken eine Vielfalt von Uniqualitäten ab, vom duftigsten Baumwollgewebe über edle Seidenstoffe bis zum schweren Leinenstoff. Die Natura Structure-Stoffe dagegen zeichnen sich durch vielseitige Muster und Strukturen aus. Grosszügige Streifen und Karodessins sorgen dort für eine aktuelle Optik. Neu ist eine ganze Reihe von Artikeln der Natura-Kollektion in 300 cm Breite erhältlich. Damit lassen sich nun auch grössere Flächen optimal verschönern.

Zu den Highlights der neuen Kollektion zählten unter anderem ein grosses Angebot an qualitativ hochwertigen Leinenstoffen in 300 cm Breite. Die eleganten, halbtransparenten Leinenstoffe Santos und Deron spielen mit einem grosszügigen Streifenverlauf in Längsrichtung. Santos setzt auf grössere Streifen, Deron auf einen feineren Hell-Dunkel-Verlauf. Transparente und dichtere Flächen wechseln sich ab, Bewegung und Licht sorgen für eine faszinierende Wirkung.

Formen, Linien und Effekte

Vorbei die Zeiten, als man mit Lamellenvorhängen unangenehme Zahnarztbesuche und langweilige Amtsstuben verband. Heute ist der einst verstaubt wirkende Fenster-, Sicht- und Blendschutz wieder salonfähig. Mit der Kollektion «systems» tritt das Langenthaler Textilunternehmen création baumann den Beweis an: Die Lamellenvorhänge bieten variantenreiche, zeitlose Lösungen rund ums Fenster – zu Hause und im Büro.

Natura-Kollektion – pflegefreundlich und lichtecht

Von Baumwollgewebe über edle Seidenstoffe bis zum schweren Leinenstoff

Nun wird das erfolgreiche Programm aus Raff- und Flächenvorhängen, Lamellen und Rollos um eine Serie neuer Vertikallamellen ergänzt – von sachlich bis verspielt. Die Erweiterung der Kollektion setzt auf Formen, Linien und Effekte. Sie umfasst dabei zum einen die Weiterentwicklung von Klassikern, zum anderen Neuentwicklungen in Druck-, Häkel- und Prägetechnik. Bei den Klassikern ist neu «Erato II» in 15 Farben erhältlich: Den halbtransparenten Stoff gibt es nun auch in kräftigeren Farben sowie in zweifarbiger Ausführung. Der etwas dichtere Stoff «Pado II», bisher nur in Weiss erhältlich, sorgt in kräftigen Farben, wie Grün, Rot und Orange, für modische Akzente am Fenster. Den schon bislang sehr erfolgreichen Stoff «Suez II» gibt es neu in 12 pastelligen Farbtönen, eine transparente Linie zieht sich wie ein Kanal durch jede Lamelle.

Ganz neu ins Sortiment hinzugekommen sind der halbtransparente Stoff «Terra» und der dichte Stoff «Modem». Beide sind beidseitig bedruckt: Dadurch überlagern sich die grafischen Muster, ein Drehen der Lamellen erzeugt spannende Effekte. Effektvoll auch der Stoff «Film», ein auf Vorder- und Rückseite unterschiedlich bedruckter Stoff, der an eine Filmrolle erinnert. In Häkeltechnik sind dagegen die drei Stoffe «Porthos», «Aramis» und «Athos» entstanden. Unterschiedlich dicht gearbeitet und in neun Farben erhältlich, wirken sie in Zusammenstellungen besonders apart. Auch hier wirken Vorder- und Rückseite anders. Bei «Konus» oder «Hexa», grafischen Stoffen, die in je drei Farben erhältlich sind, sorgt die Prägetechnik – je nach Lichteinfall – für mehr oder minder starke Effekte.

Besondere Highlights der neuen Kollektion sind die beiden dreidimensionalen Stofflamellen «Renzo» und «Filato». Bei «Renzo» wird durch die gelaserten Schlitze des in fünf Farben erhältlichen dichten Unistoffes ein Vlies gezogen. Dreht man die Lamellen, erzeugen die unterschiedlichen Materialien dezente Effekte. Dabei ist das Vlies auf beiden Seiten appliziert, es gibt nie nur eine Schauseite. Spielerischer und filigraner ist «Filato», bei dem ein zweifarbiger Faden aus Bast und textilem Garn den halbtransparenten Lamellenstoff durchzieht.

Die grosse Spannweite der «systems»-Kollektion zeigt, dass man mit Vertikallamellen wesentlich mehr kann, als nur für das richtige Mass an Schatten zu sorgen. Denn das Zusammenspiel von Licht und Schatten, das die Atmosphäre eines Raumes wesentlich bestimmt, lässt sich mit Vertikallamellen ganz individuell und dosiert beeinflussen. Je nach Wahl der Farbe, Dessin und Verarbeitungstechnik der Lamellen erscheint der Raum in einem völlig anderen Licht. So unterschiedlich die Lamellenstoffe sind, gemeinsames Merkmal ist, dass sie wohnliche Behaglichkeit gegen innen und optimalen Sichtschutz gegen aussen schaffen. Zudem steuern Vertikallamellen ganz flexibel das Licht und erlauben somit blendfreies Arbeiten am Bildschirm. Dabei sind alle Stoffe hochwertig verarbeitet: Im Gegensatz zu herkömmlichen, sind die textilen Lamellen aus Trevira-CS-Fasern am Rand nicht geschnitten, sondern gewoben. Dadurch sind sie äusserst langlebig und strapazierfähig, und zudem pflegeleicht, denn sie lassen sich sogar in der Waschmaschine waschen.

Horn: Wertige Optik zu bezahlbaren Preisen

Mit neuen, hochmodischen Stoffthemen und einer stimmigen Ergänzung erfolgreicher Basics präsentierte sich Horn optimistisch für den Start ins 2005 zur Heimtextil in Frankfurt.

So wurden die erfolgreichen Basics mit neuen Dessins und Farben ergänzt. Hier steht Horn für ein Segment mit ansprechenden Dessins und umsetzbaren Farben, das durch ein sehr grosses und breit gefächertes Uni-Programm in unterschiedlichen Strukturen und Optiken abgerundet wird. Eine Vielzahl neuer, modischer Stoffthemen und Dessins in ausdrucksstarken Farben ist die Antwort auf den stets wachsenden Designanspruch der Endverbraucher. So präsentierte Horn mit «Disco» ein Coordinate, das einmal in modischen Streiffendessins, einmal in verspielten Blumendessins mit Schmetterlingen interpretiert wurde. Ergänzt wird das Thema durch ein kleineres Blüten-Blattdessin. Die kecken girlie-Farben pink, rose und mint laden so richtig zu einem Stoffwechsel im Frühling ein. Abgerundet wird das starke Design-Thema durch «King», einer Uni Serie in 25 ausdrucksstarken Farben.

Mit genau diesen mutigen, modischen, warmen Pastells liegt Horn voll im Trend: mal als ausdrucksstarker Retro-Print auf Organzastreifen, mal als leichtes, frisches Streifen- oder Bäumchendessin im Karoblock. So auch «Nelly», ein duftiger Organza-Querstreifen mit Längsstreifen-Print in hellen gelb-apricot-Tönen.

Bei den Dessins finden sich einerseits vermehrt die Streifendessins, andererseits aber auch viele Blumenmotive.

Ein Beispiel dafür ist das ausdrucksstarke und natürliche Sonnenblumendessin, das in frischem Weiss-Gelb-Grün und weiteren Colorits angeboten wird. Auch «Magma», die erfolgreichen Mikrofaserstoffe, werden durch ein sehr elegantes Blumendessin ergänzt. Die Farben hier sind klassischer, herbstlich warm in rost-gelb-grün oder frischer in mint-orange-gelb Kombination.

«Es ist ein umfangreiches, grosses, modisches Programm, welches wir auf der Heimtextil in Frankfurt vorgestellt haben. Modische

smart und trendy – das Horn-Coordinate «Disco»

Stoffe in wertiger Optik – und alles zu bezahlbaren Preisen. Denn damit erleichtern wir auch dem Endverbraucher die Entscheidung zu einer neuen Dekoration», berichtet Jan Peter Büning, Geschäftsführer von Horn, hinsichtlich der Horn-Neuheiten 2005.

Information

Horn KG
Hauptstrasse 1
D-95356 Grafengehaig
Telefon: +49 (0) 92 55-78-0
Fax: +49 (0) 92 55-78-178
E-Mail: mail@:horn-kg.de
Internet: www.horn-kg.de

Der Vorstand der SVT begrüsst folgende neue Mitglieder:

Degen Markus, 4415 Lausen
Gambini Sibylle, 8712 Stäfa
Müller Yannick, 4414 Füllinsdorf
Postizzi Rahel, 8304 Wallisellen
Schneeberger Kathrin, 6340 Baar
Senan Ekin, 8004 Zürich
Sidler Karin, 1007 Lausanne
Zünd Franziska, 8406 Winterthur

E-mail-Adresse
@ Inserate
inserate@mittex.ch

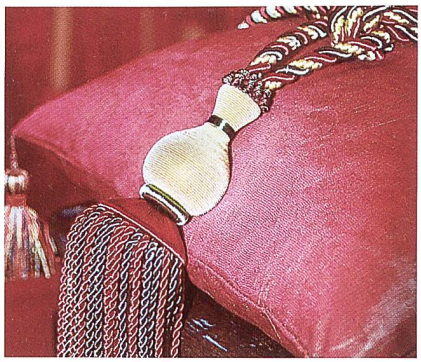
Bob Raumkunst: Technische Finessen und trendige Produkte

Mit neuen, technischen Finessen rund um die Dekoration und trendigen, atmosphärischen Produkten präsentierte sich Bob auf der Heimtextil.

«Die dekorativen Highlights, wie z.B. unsere neuen Swarovski-Raffhalter im Girlie-Look, die Federquasten und andere «optische Schmankerl» sind wichtig für uns und bringen Gesprächsstoff. Aber genauso wichtig sind die nicht sichtbaren technischen Innovationen. Als einer der weltweit führenden Produzenten von Zubehör rund ums Fenster sind wir hier zu Innovationen verpflichtet. Mit dem neuen Beleuchtungssystem, den neuen volltransparenten Flauschfaltenbändern, dem neuen multifunktionalen Stilstangensystem und weiteren Neuheiten stellen wir einmal mehr unsere technische Innovationskraft unter Beweis», so Stefan Wülfing, Vertriebsleiter von Bob-Raumkunst, bereits im Vorfeld der Messe Heimtextil.

Im hochwertigen SB-Segment Windowware präsentiert Bob erstmalig ein Beleuchtungssystem für Stilstangen. Es ist nachträglich integrierbar und lässt sich mit fast jeder Innenlaufvorrichtung verbinden. Hierdurch können direkte oder indirekte Lichtakzente für Dekoration, Stange und Raum geschaffen werden. Insbesondere mit den Bob-Plexipaneelen als Raumteiler werden spannende Lichteffekte erzielt.

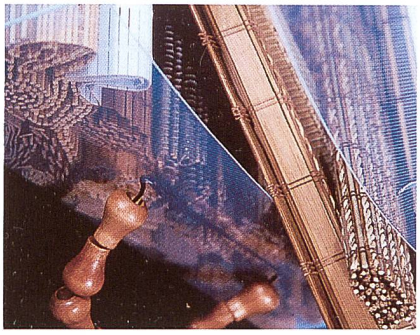
Neu bei Windowware sind die 20 mm Stilstangen in matter Messing- oder Edelstahloptik. Mit den Endstücken Dreieck, Kugel und Kegelkugel wird das sachliche Design unterstrichen. Das Highlight ist ein multifunktionales Trägersystem, das allen Anforderungen gerecht wird. Es ist individuell verlängerbar, für alle Stangendurchmesser und für eine beliebige Stangenanzahl geeignet.



Stylish: Die Quaste Allegria, passend dazu die kleine Kissenquaste

Neuheiten werden auch bei den Holzjalousien und Bambusrollos, im günstigeren SB-Segment Windowware, wie auch im hochwertigen Bob-Massprogramm vorgestellt.

Eine technische Finesse im Massprogramm Plexipaneele ist das neue Schienensystem, das individuelle Einsatzmöglichkeiten erschliesst. So ist z.B. eine Montage von Wand zu Wand problemlos möglich. Die Plexipaneele sind in jeder individuellen Farbe lieferbar und als Flächenvorhang oder auch als Raumteiler im privaten, wie auch im Objektbereich einsetzbar.



Die neue Rollo-Kollektion; eine Vielzahl attraktiver Bambus- und Holzgewebe

Modisch in trendigen Pastelltönen präsentiert Bob die neuen Swarovski-Raffhalter und Quasten. Mal in rosa-gelben Girlie-Tönen, mal in kühlen Aqua-Farben oder in klassischer Brilliant-Optik, mit Facetten- und Herzblattmotiven oder in maritimen Dessins mit Seesternen und Muscheln – das ist Posamentenfashion!

So wurden auch die trendigen Federraffhalter Indiano um kleine Schmuckquasten ergänzt, die insbesondere in Kombination mit den üppigen Quasten zum Dekorieren einladen. Bis hin zu Kissenverzierungen, Tischdekorationen, Serviettenhalter – alles ist möglich.

Alles ist auch möglich bei den neuen Kettenzugbeschwerungen: Hier werden erstmals Flaschen vorgestellt, die sich individuell füllen lassen. Ob mit gefärbtem Wasser, Sand oder anderen Füllungen – auch hier ist Mode spürbar.

HAMAM – Bodycare Essentials 2005

In unserem temporeichen und sehr hektischen Alltagsleben verlangen die Menschen immer stärker nach einem Gegenpol. Sie suchen die Ruhe, eine gewisse Abgeschiedenheit, Entspannung. Für die Besinnung auf sich selbst gibt es kaum einen besseren Ort als das eigene Badezimmer. Zur Wohlfühl-Oase umgestaltet, ist es der Ort für Musse, Zurückgezogenheit, Kontemplation und zum Relaxen.

«Retouch und Reincarnation» überschrieben hat deshalb Kreativdirektorin Idil Tarzi die neue Kollektion HAMAM – Bodycare Essentials für die Saison 2005. Die kuscheligen und voluminösen Frottees der Home Collection, einschliesslich der hochwertigen Bademäntel für Sie und Ihn, sind so bauschig weich wie eine Kumuluswolke an einem strahlend blauen Himmel. Mit HAMAM avanciert die Begegnung mit dem labenden Element Wasser im heimischen oder in fremden Spas zu einem natürlichen Vergnügen für Körper, Geist und Seele. HAMAM 2005 lädt mit seiner sehr hochwertigen Qualität und Optik ein, sich seinen eigenen Garten Eden mit stimmungsvollem Ambiente zu schaffen. Die Gäste- und Handtücher, die Dusch- und Badetücher reflektieren durch ihre Noblesse, das erlesene Design und die Natürlichkeit der reinen Baumwolle die gesuchte spirituelle Ruhe. Die Raffinesse des modern typografierten Logos HAMAM in erhabenener, von Brailleschrift beeinflusster Struktur unterstreicht die Klasse und den Stil.

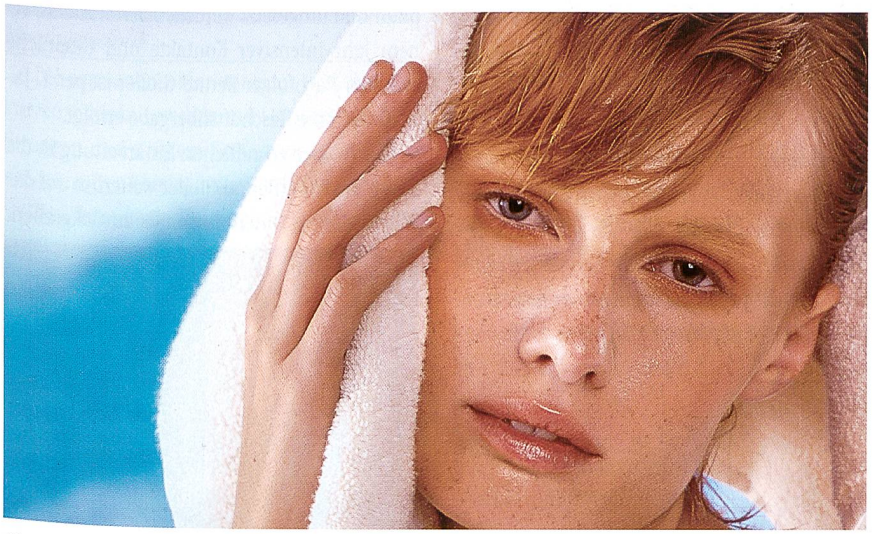
Die Natur spielt auch bei den Farben eine bedeutende Rolle. Die Blaus des Himmels und des Wassers verfügen ebenso über eine besänftigende Wirkung wie an Schlammbäder erinnernde Naturnuancen. Zu positiver Energie verhelfen intensivere Kolorits wie Gelb, Apricot, Grün oder strahlendes Weiss.

Wellness & Gesundheit

Die HAMAM Kollektion 2005 trägt nicht nur zur Entspannung und zum Wellnessfeeling bei, sie schützt auch aktiv die Gesundheit. Durch die Verwendung von Microban®, einem antibakteriellen Mittel, verfügen die Produkte der neuen Home Collection über eine bakterienabweisende Wirkung. Microban® wird während des Herstellungsprozesses der Frottees, nach der Färbung, unmittelbar vor der Trocknung zugesetzt und verhindert das Wachstum und die Vermehrung von bekannten Keimen, Pilzen und Bakterien, wie z. B. Coli Bakterien oder Apergillus. Die antibakterielle Wirkung bleibt ca. ein Jahr bzw. 50 Maschinenwäschen erhalten.

Shop-in-Shops für den Point-of-Sale

Das hochwertige Design der Kollektion HAMAM wird durch das Shop-in-Shop-Konzept noch besonders hervorgehoben. Den Partnern des gehobenen Einzelhandels stehen zwei Systeme zur Verfügung: ein Modul zur Präsentation an der Wand sowie ein frei stehendes System. Das exklusiv entwickelte, architektonische Design der Warenpräsenter lässt den hohen Anspruch der Kollektion HAMAM bei geringem Flächenbedarf besonders gut zur Geltung kommen. Interessierten Fachhändlern an erstklassigen, prominenten Standorten werden die Shop-in-Shop-Systeme bei einem entsprechenden Ordervolumen kostenlos zur Verfügung gestellt. Der Service beinhaltet ausserdem stimmungsvolle Poster, Tragetaschen mit dem HAMAM Logo, inspirierende Kataloge, kontinuierliche Kundenbetreuung und Nachlieferung innerhalb von zwei Wochen nach Auftragsbestätigung bei Nachorders. Präsentiert wurde das Shop-System von HAMAM zusammen mit der Home Collection 2005 auf der Fachmesse Heimtextil in Frankfurt am Main/Deutschland vom 12. bis 15. Januar 2005 innerhalb des Bereichs «Dreamland».



Hamam – High Touch für die Haut

Sensoren im Textil

TITV e.V. Greiz und JENASENSORIC e.V. führten einen gemeinsamen Workshop «Sensorintegration von Medizintextilien» durch.

Die permanente Überwachung von Körperfunktionen wie Temperatur, Blutdruck, EKG (Herzrhythmus, Herzfrequenz) usw. gewinnt für die Diagnostik von Krankheitsbildern sowie für die ambulante Patientenbetreuung immer mehr an Bedeutung. Gerade in der aktuellen Diskussion um kostengünstige und trotzdem umfassende Gesundheitsleistungen bietet die Integration medizinischer Sensoren in Textilien eine gute Möglichkeit der medizinischen Betreuung. Durch integrierte Sensoren im Textil und die drahtlose Übermittlung der erfassten Daten erfährt der Patient wenig Einschränkung in seiner Bewegungsfreiheit und seinem Komfortempfinden. Eine hohe Patientenakzeptanz kann somit erreicht werden. Textilien, die als flexible Werkstoffträger fungieren, bieten in Kombination mit neuen Materialien vielfältige Entwicklungspotenziale für Produkte der Diagnostik, Therapie und der Telemedizin.

Mit dem Thema «Sensorintegration in Medizintextilien – ein Weg zum Monitoring von Körperfunktionen» bot der 4. Workshop Sensors & MediTex des Kompetenzzentrums Medizintextilien (MediTex) im TITV in Verbindung mit dem 16. Workshop Mikrotechniken und Mikrosensoren für Umwelt, Biologie und Medizin des Jenasensoric e.V. wiederum die Plattform für den interdisziplinären Erfahrungsaustausch. In Jena diskutierten am 18. November 2004 ca. 65 Fachexperten über Anwendungen und Perspektiven der Sensortechnik in Textilien. Referenten aus Industrie, Forschung und Hochschulen machten dabei insbesondere auf die Vorteile und die daraus resultierenden neuen Therapiemöglichkeiten aufmerksam.

Sie zeigten Möglichkeiten und potenzielle Einsatzfelder der Sensorintegration. So wurden chemische Substanzen zur Erzeugung von Sensorschichten und sensorischen Mikrostrukturen vorgestellt. Dabei waren die Erfassung von Biosignalen am menschlichen Körper sowie Anforderungen, die neue Behandlungsformen, wie Telemedizin, Home-Monitoring bzw. mobiles Patientenmonitoring, an Smart Textiles stellen, Schwerpunkte des Workshops.

Der Workshop verdeutlichte auch, dass viele in der Grundlagenforschung entwickelte neue Sensormaterialien hinsichtlich ihrer Verarbeitung und ihrer Alltagstauglichkeit intensiv zu testen sind, bevor sie in Produkten auf den Markt kommen können.

Das MediTex-Team sieht sich am Ende des Workshops in seiner Arbeit bestätigt, die interdisziplinäre Zusammenarbeit aller Partner zu forcieren und Kompetenzen zu bündeln. Über die ersten Erfolge einer solchen Zusammenarbeit konnten sich die Teilnehmer in der begleitenden Ausstellung informieren, in der das TITV interessante textile Lösungen für die Sensorintegration präsentierte.

Information
Textilforschungsinstitut
Thüringen-Vogtland e.V.
Zeulenrodaer Str. 42
D-07973 Greiz
Tel: +49 (0) 36 61 – 61 10
Fax: +49 (0) 36 61 – 61 12 22
E-Mail: mail@titv-greiz.de
Internet: www.titv-greiz.de

44. Internationale Chemiefasertagung

21. bis 23. September 2005

Die 44. Internationale Chemiefasertagung befindet sich im Spannungsfeld der Globalisierung der textilen Märkte. Wie in den vergangenen Jahren wird die Veranstaltung von CIRFS / Brüssel gesponsort, die den Grossteil der europäischen Faserproduzenten repräsentiert. Auch die Lenzing AG ist Mitglied dieses Forums und stellt den Präsidenten des Österreichischen Chemiefaser-Instituts. Damit wird die Internationale Chemiefasertagung zur wichtigsten Fachveranstaltung für den Know-how-Transfer zwischen industriellen Erzeugern, Forschungsinstituten und Verarbeitern in Europa. Wir wollen diese, auf die Zukunft gerichtete Tagung einem breiten Forum und damit auch Ihren Lesern nahe bringen. Wir ersuchen um Ihre Unterstützung bei der Veröffentlichung des Programms.

Die Tagung findet diesmal wieder gemeinsam mit der Intercarpet statt und präsentiert die neuesten Erkenntnisse zu folgenden Schwerpunkten:

- Textilien für Auto und Transport
- textile Bodenbeläge
- Thema Schwerentflammbarkeit
- neue Faserentwicklungen

Das detaillierte Vorprogramm wird Mitte / Ende Februar 2005 verschickt. Für weitere Interessenten ist es ab diesem Zeitpunkt auch in unserem Tagungsbüro Dornbirn erhältlich oder kann über unsere Homepage www.dornbirn-fibcon.com abgerufen werden.

Information
Österreichisches Chemiefaser-Institut
Tagungsbüro Dornbirn
Rathausplatz 1
A-6850 Dornbirn
Tel.: +43/ 5572/ 36850
Fax: +43/ 5572 / 31 233
E-Mail: tourismus@dornbirn.at
Internet: www.dornbirn-fibcon.com

Die Texat AG entwickelt sich weiter

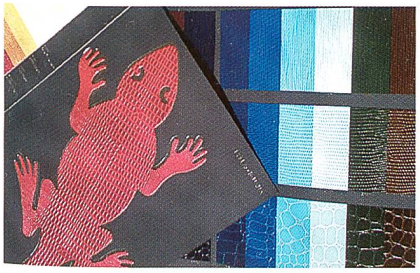
Die Texat AG wurde am 1. Juni 1986 gegründet, mit dem Zweck der Herstellung von Musterkollektionen im Textilbereich. Herr Adrian Diethelm, Gründungsmitglied und Geschäftsführer, entwickelte die Firma in verschiedenen Bereichen weiter. In Verfahrenstechnik, Maschinenvertretungen und Montagedienstleistungen wurde ein breites Know-how erarbeitet. Heute nutzt das Texat-Team die 18-jährige Erfahrung im Bereich Gesamtberatung und Herstellung von Produktpräsentationen und gibt das Wissen seinen namhaften Kunden weiter.

Konzeption und Entwurf

Nach über 18 Jahren erfolgreicher Geschäftsführung ist die Zeit gekommen, frühzeitig die Nachfolgeregelung für die Firma Texat AG zu planen. Mit dem Ziel der geordneten Übergabe der Geschäfte, der Sicherung und Weiterentwicklung der bewährten Dienstleistungen an die Kunden konnte eine optimale Nachfolge geplant und umgesetzt werden. Nach mehr als einem Jahr intensiver Kontakte und Gespräche mit dem Nachfolger Benno Gfeller ist per 1. Januar 2005 die Geschäftsübergabe erfolgt.

Nach einer gründlichen Einarbeitung in die Geschäfte kann Benno Gfeller weiterhin auf das Wissen des gesamten Personals zurückgreifen.

Benno Gfeller und Adrian Diethelm



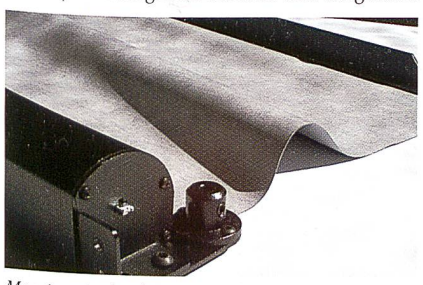
Farbkarte mit Stanzteil

Unter der neuen Geschäftsführung wird auch Adrian Diethelm noch für mehr als ein Jahr als Produkt-Manager tätig sein. So kann die gesicherte Dienstleistung an die bestehenden Kunden erbracht werden.

Das nächste Jahr wird geprägt sein durch die Intensivierung der Kommunikation, den Ausbau des Leistungsangebots und die Sicherung der Qualität. Nur so können die partnerschaftlichen Kundenbeziehungen zu einer gemeinsam erfolgreichen Geschäftstätigkeit führen.

Die Mitteilung der Kundenwünsche und -bedürfnisse ist eine zentrale Funktion, welche von den Partnern gefordert wird. Neben einer vertrauensvollen Zusammenarbeit ist die Kenntnis der Kundenbedürfnisse der entscheidende Erfolgsfaktor.

Durch eine gezielte Diversifikation werden die Tätigkeiten in Prägedruck, Montagetechnik und Logistikdienstleistungen angeboten und weiterentwickelt. Diese Leistungen werden schon jetzt erfolgreich erbracht und ausgebaut.



Montagetechnik

Die permanente Marktpräsenz und die Konkurrenzfähigkeit werden mit ständigen Verbesserungen und striktem Kostenmanagement sowie intensiver Kommunikation sichergestellt.

Das Texat-Team freut sich auf die zukünftige Herausforderung und ist überzeugt, dass bestehende und neue Kunden die grosse Erfahrung nutzen werden.

Information

Texat AG
Hauptstrasse 9
CH-5012 Wöschnau
Internet: www.texat.ch

Digitales Design und Prozesstechnologie für innovative Produkte

Neues Nachdiplomstudium «Digital Design and Management» fokussiert Berufsleute und HochschulabgängerInnen auf die Beherrschung der Schnittstellen zwischen Design, Management und Technologie.

Schnittstellenberufe

In der heutigen Berufswelt wird es immer wichtiger, Schnittstellen abzudecken, da die Entwicklung neuer Produkte nicht an der Grenze des nächsten Berufsbereiches aufhört, sondern mehr und mehr interdisziplinären Charakter hat. Für Verantwortliche in Design, Technik und Führungsaufgaben ist es immer wichtiger, sich Kompetenzen in Fachgebieten anzueignen, die über die ursprüngliche berufliche Ausrichtung hinausgehen.

Diese Kompetenzen als Generalist sind heutzutage in industriellen Betrieben sehr gefragt, vor allem im Bereich der mittelständischen Unternehmen. Gerade in der grafischen und textilen Industrie, aber auch in der Konsumgüter- und Verpackungsbranche vermischen sich die Aufgaben des Designers und des Technologen. Ausserdem müssen Technologen und Designer fit sein für den Umgang mit digitalen Systemen und Werkzeugen, sowohl mit Designprogrammen als auch mit digitalen Steuerungen, die es erlauben, just-in-time zu produzieren und digitale Designs im Produkt umzusetzen.

Basierend auf umfassenden Abklärungen der Bedürfnisse von zukunftsorientierten Betrieben mit digitalen Produktionstechnologien wird das neue Nachdiplomstudium «Digital Design and Management» gestartet. Mit seinen drei Ausbildungsmodulen deckt es die drei Bereiche digitales Design, digitale Produktionstechnik und digitales Management ab.

Studiengang «Digital Design and Management»

Das Nachdiplomstudium «Digital Design and Management» wird von der Hochschule für Gestaltung und Kunst Luzern, Studienbereich Textildesign, und der ETH Zürich lanciert. Es startet Ende März 2005. Die einzelnen Module, digitales Design, digitale Produktionstechnik und Designmanagement, können auch als unabhängige Nachdiplomkurse absolviert werden. Als roter Faden durch das Studium arbeiten die Teilnehmenden an einem eigenen Projekt. In dieser Projektarbeit und in den einzelnen Studien-Modulen werden mit verschiedenen Computerprogrammen und Gestaltungsmethoden Kompetenzen im Bereich digitales Design erworben und vertieft, Strategien für das Designmanagement und Marketing entwickelt und die Kenntnisse von Technologien für die Umsetzung der Designs in die Produktion erarbeitet (Tab. 1).

Das Studium ist ausgerichtet auf eine anschliessende Tätigkeit in Gestaltung, Produktionstechnologie und Produktentwicklung in industriellen Betrieben, in der technischen Design- und Innovationsberatung, in Führungsaufgaben in Produktentwicklungsteams sowie auf Tätigkeiten als selbstständig erwerbende Designer, Künstler oder Consultants mit eigenen Kollektionen/Produkten.

In Vollzeit dauert das Studium ein Jahr, berufsbegleitend eineinhalb Jahre.

Das Vollzeitstudium integriert die Abschlussarbeit in die Module 2 und 3 und kann

Tabelle 1: Studienaufbau NDS berufsbegleitend

April – Juli	August – Nov.	Dez. – März	April – Juli
Projektarbeit			
Modul 1 Digitales Design	Modul 2 Digitale Produktionstechnik	Modul 3 Digitales Management	Abschlussarbeit

Tabelle 2: Studienaufbau NDS berufsbegleitend

Modul 1: Digitales Design	Modul 2: Digitale Produktionstechnik	Modul 3: Digitales Design
Designmethodik Analyse-, Entwurf- und Konzeptstrategien Digitale Werkzeuge und Prozesse Prototyping 2D, 3D Visualisierung, Kommunikation	Digitale Daten und Schnittstellen Digitale Steuerung v. Prozessen Colormanagement Vertiefung industrielle Produktion Digitale Produktentwicklung Digitales Projektmana-gement Umsetzung an digitalen Produktionsmaschinen	Supply Chain Mangement Strategisches Design Management Ideenfindung, Planung, Umsetzung und Verkauf Urheberrecht Geschäftsprozesse und Strukturen Marketing und Öffentlichkeitsarbeit

so nach einem Jahr abgeschlossen werden. Die Unterrichtstage sind jeweils Donnerstagabend, Freitag den ganzen Tag und Samstagvormittag. Der Unterricht der Module 1 und 3 findet in Luzern statt, der des Moduls 2 teilweise in Zürich. Als Infrastruktur wird eine Druckwerkstatt, Computerräume und ein digitales Produktionslabor mit moderner Informatik angeboten. Moderne Produktionsmaschinen und Geräte für das digitale Colormanagement stehen für eigene kreative Projekte zur Verfügung. Die Inhalte der Module 1, 2 und 3 sind in Tabelle 2 zusammengestellt. Das Nachdiplomstudium kostet als Ganzes 15'000 CHF (inkl. Abschlussarbeit). Der Besuch eines einzelnen Moduls (NDK) kostet 4'500 CHF. Der Abschluss des Studiums erfolgt mit einem Master of Applied Studies in Digital Design and Management und ist europakompatibel. Die Aufnahmekriterien sind ein abgeschlossenes Fachhochschul- oder Hochschulstudium oder eine Berufsmatur und 3 Jahre Berufserfahrung.

Aktuelles

Weitere Informationen und mehr Details finden sich auf der Homepage www.hgk.fhz.ch unter Weiterbildung oder können jederzeit per Mail (designmanagement@hgk.fhz.ch) oder Telefon (0041 41 228 54 87) angefordert werden.

Biologischer Landbau in Indien

Rajeev Baruah, Geschäftsführer Maikaal bioRe (India) Ltd.

Auf den 328 Millionen Hektaren Fläche des indischen Subkontinents lebt ein Sechstel der Weltbevölkerung. Dank der unterschiedlichen agroklimatischen Zonen kann eine ganze Reihe von landwirtschaftlichen Erzeugnissen angebaut werden. In der modernen Landwirtschaft Indiens ist der Gebrauch von Agrochemikalien aufgrund staatlicher Eingriffe, insbesondere seit den 70er-Jahren, schon seit 30 Jahren weit verbreitet. Heute kommen in Indien riesige Mengen an Dünger und Pestiziden zum Einsatz.

Den «zertifizierten biologischen Anbau» im modernen Sinne, wie ihn die industrialisierte Welt versteht, gibt es seit etwa 15 Jahren. Irgendwann im Laufe der 90er-Jahre begannen viele NGOs mit der Wiederbelebung herkömmlicher landwirtschaftlicher Methoden und einer Basiskampagne unter den Bauern, die landläufig unter dem Namen LEISA-Bewegung bekannt ist. (LEISA steht für «low external-input sustainable agriculture», im Deutschen «vernünftige Landwirtschaft» genannt.)

Die andere Tendenz in Richtung der Bio-Bewegung ist auf eine Partnerschaft indischer Unternehmen mit europäischen Firmen/Institutionen zurückzuführen. Diese indischen Unternehmen besassen/betrieben bereits Tee-, Kaffee- und Gewürzanbaubetriebe. Einige von ihnen, wie z.B. Maikaal, begannen damit, Bauern über den biologischen Anbau von Baumwolle zu informieren und als Lieferanten zu rekrutieren.

Biologischer Anbau von Baumwolle – Maikaal bioRe

Erfolg und Kontinuität dieser Arbeit sind darauf zurückzuführen, dass Remei (das Trägerunternehmen des Projekts) die Bauern vor Ort und das Unternehmen in die Wertschöpfungskette integriert haben.

Das Hauptziel des Projekts besteht darin, den biologischen Anbau zu fördern und sicherzustellen, sodass der (ökologische, gesellschaftliche und wirtschaftliche) Nutzen unter allen beteiligten Anspruchsgruppen fair verteilt wird.

Im Jahr 2002 wurde die Zusammenarbeit mit den Bauern einer Dienstleistungs- und Handelsgesellschaft, der Maikaal bioRe India Limited (einer unabhängigen Tochtergesellschaft der Remei AG), anvertraut.

Was 1992 als Pilotprojekt auf einer Fläche von nur 15 Morgen Land begann, ist heute eine Zusammenarbeit mit fast 1'500 Bauern (einschliesslich Satelliten), die eine Baumwollanbaufläche von etwa 10'000 Morgen bewirtschaften. Da Baumwolle eine Wechselfrucht ist, müssen andere Feldfrüchte wie Mais, Sojabohnen oder Weizen biologisch angebaut werden, um den biologischen Zustand des Bodens zu wahren.

Maikaal bioRe – die Vision

Maikaal bioRe ist eine auf Nachhaltigkeit ausgerichtete Partnerschaft mit den Bauern und dem Land. Die ökologischen Verbesserungen sollen den Bauern zugute kommen, diese befähigen und von Kreditgebern unabhängig machen. Maikaal bioRe praktiziert die Kunst, Sozialkompatibilität und ökologische Nachhaltigkeit als Triebkräfte des künftigen wirtschaftlichen Denkens zu nutzen. Maikaal bioRe ist dazu da, um

- mit den Bauern eine Geschäftspartnerschaft zu bilden und diese zu wirtschaftlich Beteiligten zu machen sowie
- Freiraum für die individuelle Entwicklung zu schaffen

Um diese Ziele zu erreichen

- fördert Maikaal bioRe die biologisch-dynamische Landwirtschaft als Methode des nachhaltigen Landbaus

- unterstützt Maikaal bioRe die Baumwollbauern mit Dienstleistungen, besseren Preisen und einer Abnahmegarantie und
- produziert Maikaal bioRe qualitativ hoch stehende Baumwolle, die den Erwartungen der Kunden und der Verbraucher entspricht

Arbeitsweise

1. Die Bauern werden in die Lage versetzt, Baumwolle biodynamisch anzubauen. Die ökologischen Probleme, die sich als Folge des herkömmlichen Baumwollanbaus wegen des höchsten Insektizideinsatzes im Vergleich aller Feldfrüchte ergeben, werden ihnen dargelegt. Im Baumwollanbau kommen jedes Jahr
   - Pestizide im Wert von 2,6 Mrd. US$ (mehr als 10 % des weltweiten Pestizidverbrauchs) und
   - 25 % aller weltweit verbrauchten Insektizide zum Einsatz
2. Expansion des Marktes für biologisch und ökologisch hergestellte Textilien. Befriedigung der Nachfrage nach ökologischer Bekleidung zu Preisen, die es den Bauern ermöglichen, ihre Anbaumethoden zu ändern. Dadurch Schaffung einer von den Bauern bis zu den Endverbrauchern reichenden Wertschöpfungskette.
3. Gewährleistung von Transparenz und strikter Einhaltung der bioRe-Kriterien
4. Pflege von qualitätsorientierten Beziehungen mit jedem Bauern, gestützt auf Einhaltung der Vereinbarungen und rücksichts- und respektvolle Behandlung der Bauern als gleichberechtigte Partner.

Geschäftsleitung und Verwaltungsrat

Der Betriebsleiter des Unternehmens ist Rajeev Baruah (Geschäftsführer). Ihm zur Seite stehen Vijay Tiwari (Produktionsleiter) und ein engagiertes Team im Aussendienst und in der Administration. Es ist erfreulich, feststellen zu können, dass 90 % aller Mitarbeiter von Anfang an dabei waren. Dieses Team sorgt für die Umsetzung der Geschäftspolitik, der Verfahren und der bioRe-Kriterien. Die Geschäftsleitung steht unter der Führung des Verwaltungsrats, in dem Remei, zwei Biobauern und ein Sozialaktivist vertreten sind.

Die Hauptaufgabe des Maikaal-bioRe-Teams besteht darin, die Grundzüge der biologischen Landwirtschaft und des Baumwollanbaus sowie die einzelnen Bedürfnisse der Bauern zu verstehen und diese Kenntnisse in praktische Schritte umzusetzen, die von den Bauern ergriffen werden können. Das Team bringt sich regelmässig auf den neusten Stand der Entwicklung des biologischen Landbaus in der Region, in Indien und auf der ganzen Welt.

Betrieb

Der Betrieb wird in folgenden Hauptphasen abgewickelt:

1. Registrierung der Bauern (Februar)
2. Schulung und Ausstattung der Bauern (März-Juni)
3. Ernteüberwachung und -beratung (Mai bis Januar/Februar)
4. interne Kontrolle (Mai bis Januar/Februar)
5. Kauf der Rohbaumwolle (September bis März)
6. Entkernen (September bis März)
7. Verkauf der entkernten Baumwolle und der Baumwollsaat (September bis Juni/Juli)
8. externe Kontrolle (zu verschiedenen Zeitpunkten während des Jahres)

Der Maikaal-bioRe-Betrieb erfolgt nach Massgabe der Betriebsanleitung für biologischen Anbau. Diese Anleitung erläutert die Anforderungen der in Indien ebenfalls anwendbaren europäischen Richtlinien zum biologischen Landbau (EEC 2092/91), beschreibt die Verfahren der internen Kontrolle und vermittelt einen detaillierten Überblick über die Funktionsweise von Maikaal bioRe. Zudem besteht ein Strafenkatalog.

Hauptaspekte des biologischen Baumwollanbaus

Boden und Fruchtbarkeit – davon ist die gesamte Landwirtschaft abhängig. Aber wie pflegen wir den Boden, wie verjüngen wir ihn, wie tragen wir seiner Fruchtbarkeit Sorge, damit er den Bauern stabile Erträge bringt? Zusammen mit den Bauern sind wir bestrebt, den Boden zu beleben und ihn zum Auffang- und Speicherbecken für leistungsstarke kosmische Energie zu machen, die dem Menschen über Feldfrüchte zugeführt werden kann.

Kompost: Unsere Aufgabe besteht darin, sicherzustellen, dass Kuhmist richtig eingesetzt wird und ihm verschiedene landwirtschaftliche Abfälle dergestalt beigemischt werden, dass daraus qualitativ hoch stehender Kompost entsteht. Die Bauern erhalten in diesem wichtigen Zusammenhang die nötige Schulung. Ausserdem stellen wir sicher, dass die richtige Fruchtfolge eingehalten und auch einmal eine Hülsenfrucht miteinbezogen wird. Die Fruchtfolge ist uns ein Daueranliegen, und wenn gewisse Bauern sie nicht einhalten können, dann muss eine Mischkultur zwischen Baumwolle und Hülsenfrüchten betrieben werden. Da in verschiedener Hinsicht Druck auf die Bauern ausgeübt wird, verschwinden die herkömmlichen Fruchtfolgepraktiken langsam von der Bildfläche, und wir sind bemüht, diese Entwicklung als eine der Haupttriebkräfte des biologischen Landbaus zu unterstützen. Wir ergänzen den Kompost durch Ölkuchen und haben unlängst auch Zuckerrohrabfälle eingeführt. Wir verwenden biodynamische Präparate wie BD 500 und CCP. Ebenso benutzen wir in herkömmlichen Verfahren Kuhurin und -mist.

Pflanzenschutz

In seinem Buch über die Landwirtschaft schrieb Rudolf Steiner, Mineraldünger würden nie das irdene Element im Boden, sondern das wässerige Element beeinflussen. Der Einfluss dieses wässerigen Elements verursacht bei Feldfrüchten die weit verbreiteten Schädlingsplagen und Krankheiten. Durch den Einsatz von Kompost verringern wir das Auftreten von Schädlingsangriffen.

In Bezug auf die Baumwolle wenden wir folgende Methoden des Pflanzenschutzes an:

An erster Stelle stehen die Methoden der Reduktion von Schädlingsangriffen, d.h.:

- Einsatz von Kompost zur Düngung
- Anpflanzen von Fang- und Nachbarpflanzen
- Anpflanzen von Mais/Sorghum/Sonnenblumen/Anis, um die Nützlinge anzuziehen. Anpflanzen von Urd- und Mungbohnen als Zwischenfrüchte, welche die saugenden Schädlinge anziehen und von der Baumwolle entfernt halten sollen
- nach dem Herausreissen Entfernen der Baumwollstiele von den Feldern, damit die Puppen vernichtet werden

Abgesehen von den saugenden Schädlingen (wie Aphiden, Jassiden usw.), welche die Baumwollpflanze während der vegetativen Wachstumsphase angreifen, gehören die Raupen (wie Helicoverpa annigera, Spodoptera usw.) zu den gefürchtetsten Schädlingen.

Die saugenden Schädlinge werden wie folgt bekämpft:

- Einsatz von Neem-Samen und anderen Neem-Formulierungen

- Einsatz von Knoblauch/Chili und lokalen Pflanzen mit abhaltender Wirkung

Zwecks Bekämpfung der Raupen werden folgende Methoden verwendet:

Viel Aufmerksamkeit wird der Aufklärung der Bauern über den Lebenszyklus der Raupen gewidmet. Ist das Grundwissen einmal vorhanden, kommen die verschiedenen Techniken zur Bekämpfung der Schädlingsentwicklung in den verschiedenen Phasen zum Einsatz:

- Pheromonfallen zur Mottenbekämpfung; jede Motte kann etwa 1'000 Eier legen
- Einsatz biologischer Pestizide wie NPV, BT (Bacillus Thuringensis) zur Bekämpfung der Larven

Gewisse Pflanzenschutzsysteme wie ETL (Economic Threshold Levels) sind darauf ausgerichtet, dass die Bauern nur dann Massnahmen ergreifen, wenn ein bestimmter Grenzwert der Schädlingspopulation erreicht ist.

Ein wichtiger Aspekt der Pflanzenschutzstrategie ist die Identifizierung von Prädatoren und Nützlingen.

Die Strategien der Schädlingsbekämpfung sind sehr erfolgreich, und die Bauern der Region betreiben ihre Arbeit mit grossem Selbstbewusstsein und ohne den Gebrauch chemischer Düngemittel.

Zusammenarbeit mit dem Forschungsinstitut für biologischen Landbau (FiBL) und dem International Water Management Institute India

Dank der DEZA werden die Auswirkungen des biologischen Landbaus auf die Bauern, das Land, den Lebensunterhalt usw. in einer gemeinsamen Studie ermittelt. Kurz gesagt ist es das Ziel dieser Studie, die qualitativen und quantitativen Auswirkungen der bioRe-Massnahmen auf den Gebieten biologischer Landbau und Wasserhaushalt zu untersuchen. Die Studie erstreckt sich über zwei Baumwollsaisons, und momentan stehen wir im zweiten Jahr. Die Studie soll Erweiterungsmöglichkeiten, ein Paket an Bio-Praktiken usw. hervorbringen.

Der Verein bioRe – offiziell gegründet im Januar 2003

Der Verein ist nicht direkt mit dem Geschäftsbetrieb verknüpft, sondern dient der Behandlung sozialer Fragen in Verbindung mit der Region und den Bauern. Es ist Aufgabe des Vereins zu gewährleisten,

- dass sich die Bauern und die gesamte Gemeinschaft weiter entwickeln können und
- dass die sozialen Grundwerte von bioRe hochgehalten werden

Zu den Haupttätigkeiten des Vereins bioRe gehören:

- die Erteilung zinsloser Darlehen (Vorschüsse) an bedürftige Bauern zwecks Aufbau einer nachhaltigen Infrastruktur
- die Unterstützung sozialer Projekte mittels Darlehen und Spenden an bioRe-Bauern. Bauern, deren Anträge die Bedingungen des Vereins erfüllen, können eine Bewerbung einreichen

Bei den betreffenden Projekten handelt es sich z.B. um:

- die Verbesserung der Infrastruktur (Biogas, Brunnen), Einführung nachhaltiger Technologien (Tropfbewässerung, Sprinkler) und Anschaffung von Betriebsmitteln (Ochsen)
- ausgewählte finanzielle Bedürfnisse (medizinische Notfälle, Naturkatastrophen)
- die Gemeindeinfrastruktur (Schulhaus usw.)
- den Betrieb des experimentellen bioRe-Bauernhofes zu Forschungs- und Entwicklungszwecken (Landbaumethoden, Bodeneintrag)

Philosophie bioRe®

Patrick Hohmann, Geschäftsführer, Remei AG, Rotkreuz, CH

bioRe® erlaubt eine soziale und ökonomische Entwicklung. bioRe® ist Biobaumwolle, ökologisch verarbeitet, transparent, sozial, fair, höchstmodern und zukunftsfähig. Die Tatsache, dass dieses modernste Produkt ethisch einwandfrei und zugleich zu marktfähigen Preisen hergestellt wird, stellt eine echte Unique Selling Proposition dar.

Auf jeder Stufe der textilen Kette finden wir heute mehr oder weniger gravierende soziale und ökologische Probleme. Von der Produktion auf den Baumwollfeldern bis hin zum Vertrieb und zum Konsumenten. Vielfach hat der Vertrieb über viele Jahre hinweg den Preis ins Zentrum des Geschehens gesetzt. Das hat zu einem Konkurrenz- und Preiskampf geführt, der scheinbar kaum mehr Spielraum für eine nachhaltige Entwicklung bietet.

Verlust an Bodenfruchtbarkeit

Die Textil-Problematik ist komplex und verlangt nach einem ganzheitlichen Lösungsansatz. Für den Anbau, der weltweit nur 5 % der Landwirtschaftsfläche beträgt, werden 25 % der Pestizide verwendet. Der eindeutige Verlust an Bodenfruchtbarkeit ist allseits bekannt. Die Veredlung mit ihren mangelhaften Kläranlagen, wenn überhaupt eingerichtet oder angeschlossen, ist eine Schande für unseren Globus, egal wo diese sein mögen. Die Arbeitsbedingungen sowohl im Anbau wie auch in den Fabriken zeugen eher von Unbekümmertheit als von bösartiger Ausbeutung. Der Wettbewerb hat vieles bewirkt, Gutes wie auch Schlechtes. Der Konsument wurde zum König über den Preis, und neu wird er König über die Art und Weise, wie sein Bedürfnis befriedigt wird. Diese neue Stimmung der authentischen Konsumenten – die eigentlich nur Normalstandard sein sollte – wollen wir heute nutzen, um dasjenige, was wir vor über 12 Jahren angefangen haben, professionell umzusetzen. Wir danken dem kritischen Konsumenten für sein Verhalten und die Partnerschaft, die er offeriert. Er hat Interesse. Er ist durchaus bereit, ökologisch und sozial bewusst einzukaufen – wenn er seine Freude am Kaufen

und Tragen des Produktes haben kann und wenn der Prozess, der hinter dem Angebot steht, transparent ist.

Das Netzwerk

Das bioRe® Netzwerk soll auf dieses Interesse antworten. Eigenprojekte im Ausland, eine bioRe® Plattform zur Beschaffung der Garne und weltweit bioRe® Partner zur Produktion von Textilien. Hinzu kommen verbindliche Partnerschaften mit Handelspartnern zu Gunsten eines differenzierten Auftritts mit hohen Erkennungsmerkmalen. So wollen wir uns mit dem Konsumenten verbinden.

Startschuss 1992

1992 wurde zum ersten Mal angesät. Mit der ersten Ernte wurde der Name bioRe® von den Indern geschaffen. Wir haben ihn übernommen und er hat sich inzwischen zu einem Markennamen entwickelt. 1995 trat COOP in das Geschäft ein und erst 1998 entschieden wir uns im Verwaltungsrat der Remei AG, diesen Bereich als Profitcenter und somit als eines unserer Kerngeschäfte zu verankern. 2001 gründeten wir die bioRe® Plattform, um unseren Kunden die Beschaffung von Garnen zu erleichtern. Wir haben 2001 die DEZA angefragt, ob sie uns eine Studie finanzieren würde, um festzustellen, welche sozialökonomische Wirkung unser Anbau hat. Heute, soweit die Studie schon erkennbare Zahlen liefert, sind wir über die Auswirkungen erstaunt. Es ist viel mehr, als wir erwarteten. Die Studie wird nächstes Jahr abgeschlossen und kommuniziert. 2004 haben wir, die Remei AG, uns SA 8000 zertifizieren lassen, um am eigenen Leib zu erleben, was wir von unseren Lieferanten abverlangen.

Kontrolle von unabhängigen Instituten

Die Umsetzung der sich schrittweise entwickelnden Ideen hat dazu geführt, dass heute das Zielanforderungsprofil «bioRe® ZAP» zum Leitfaden unserer Produktion wurde, welche auch ständig von unabhängigen Instituten kontrolliert wird. Hierzu gibt es ein Kontrollreglement. Um alles in die Tat umzusetzen, wurde die ursprüngliche Idee der Partnerschaften zu einem absoluten Muss. Die integrierte vertikale Partnerschaft ermöglichte langfristige Verbindlichkeiten, Know-how-Transfer (ohne wenn und aber) und kommerziellen Erfolg für alle, obwohl überall auf Marge verzichtet werden musste. Diese vertikale Integration hat vielerorts Innovationen und auch Investitionen ermöglicht.

Das Resultat dieser vertikalen Integration ist, dass der Bioanbau die lokalen Strukturen nachhaltig verändert und dass diese Veränderung mehr bringt als irgendein Mehrpreis. Die soziale Komponente muss differenziert betrachtet werden. In unserem System versuchen wir, die Individualität zu stärken aber auch durch Gemeinschaftsbildung einen positiven Raum zu schaffen. So sind einerseits der Preis, die Prämie und die Abnahmegarantie wirksam in der Stärkung der individuellen Bedürfnisse, wogegen wir die Infrastruktur der Gemeinschaft stärken und nur als Gemeinschaft konkurrenzieren. Ausbildung und soziale Gemeinschaftsprojekte wirken in beide Bereiche hinein.

Business Modell bioRe®

Remei AG ist ein Unternehmen, das Konzepte, Produkte, Marken und Dienstleistungen nach definierten Kriterien entwickelt, produziert und vermarktet.

bioRe® ist eine Dachmarke für Produktionsprozesse und Dienstleistungen zur Herstellung und Weiterverarbeitung von Biobaumwolle, Halbfabrikaten und Bekleidung.

Die bioRe® Plattform ist ein Pool für die Beschaffung der gesamten Garnpalette. Derzeit besteht dieser Pool aus den Unternehmen Hermann Bühler, F.A. Kümpers, der Kulmbacher Spinnerei, der Remei AG und Zwickauer Kammgarn.

bioRe® Produzenten sind alle bioRe® Verarbeiter, welche nach den Zielanforderungskriterien bioRe® ZAP zertifiziert sind. Unsere Kontrollpartner sind bio.inspecta im Bereich des Anbaus sowie die SGS (Société Générale de Surveillance) im Bereich der industriellen Verarbeitung.

bioRe®

bioRe® ist ein ganzheitlicher industrieller Ansatz. Seine Merkmale sind:

- biologisch angebaute Baumwolle
- fair-trade Komponenten
- ökologische Verarbeitung
- soziale Verbesserungen in der Industrie (SA 8000 oder auf dem Weg, da wo nötig)
- hoch stehende Qualität
- Transparenz

Unter dem Gesichtspunkt des Marketings ist bioRe® eine echte Unique Selling Proposition. bioRe® kann eine klar abgrenzbare Kernzielgruppe definieren, ermöglicht eine individuelle, klare Markenprofilierung und bietet Grundlagen für eine spannende und publikumswirksame Marketing-Kommunikation.

bioRe® hat hohe Akzeptanz bei Opinion Leaders im Markt und in der Öffentlichkeit und geniesst – unter anderem dank des Preises, den wir 2002 von der Uno erhalten haben – offizielle Anerkennung.

Die soziale Leistung von bioRe® fokussiert sich im Bereich der Baumwoll-Produktion auf eigene Projekte, wie die Ausbildung und Beratung der Bauern, den Aufbau einer unternehmerischen Infrastruktur und deren schrittweise Vergabe an die Bauern. Ausserdem fördern wir die Gemeinschaftsbildung sowie gemeinschaftliche Projekte.

Der ökonomische Vorteil für die Bauern liegt in einem Mehrerlös von 15 bis 20 % für ihre Produktion. Sie haben 5-Jahresverträge, die unter anderem eine Abnahmegarantie beinhalten.

Reicht die Produktion nicht aus, so wird zusätzlich Handelsware eingekauft, und zwar wenn immer möglich aus Entwicklungsländern, die KBA zertifiziert sind, und bei Betrieben, die sich zusätzlich von bioRe® kontrollieren lassen. Die Verarbeitung ist in jedem Fall ökologisch optimiert und erfüllt höchste Ansprüche in punkto Qualität.

Die Zusammenarbeit ist partnerschaftlich. Das Netzwerk von produzierenden Betrieben soll sich gegenseitig fördern. Zurzeit präsentiert sich das Netzwerk wie folgt:

Netzwerk verarbeitende Industrie

• Isa Sallmann	Tagwäsche, Damen/Herren
• Comazo	Tagwäsche, Damen/Herren
• Drescher	Tagwäsche, Baby
• Speidel	Tagwäsche, Damen
• Erko-Textil	Spannbetttücher
• Kremer	Spannbetttücher, Sommerdecken
• Billerbeck	Bettdecken
• Flawa Amriswil	Watteprodukte
• IVF-Hartmann, Neuhausen	Wattestäbchen
• Nuthofil	Socken
• Podojil	Socken
• Lupa	Hemden
• Sofil	Frottierwäsche
• Traxler	Pullover
• Tuchschmid/Jenny	Moltons, Windeln

Merkmale von bioRe®

Zusammenfassend noch einmal die zentralen Merkmale von bioRe®:

- bioRe® ist ökologisch verarbeitete Biobaumwolle und bietet dem Markt eine echte Unique Selling Proposition
- bioRe® Baumwolle bedeutet aber auch soziale Entwicklung. Das Business-Modell ist transparent, fair und zukunftsfähig. Es fördert eine nachhaltige Entwicklung
- die Marktleistung von bioRe® ist modernste Bekleidung von hoher Qualität mit einem echten, ethischen (Neben-)Nutzen

Die bioRe® Business Proposition

bioRe® ist eine Industrie-Lösung mit nachhaltigster Wirkung, zeitgemäss und transparent. In den Entwicklungsländern trägt sie zur Gesundung und Verbesserung der sozialen Strukturen bei und überbrückt Kulturen.

An dieser Business Proposition kann jeder teilhaben, der sich darum bemüht und bereit ist, die Bedingungen zu erfüllen.

Der Handel kann den Produkten eine Chance einräumen, indem er sich für den Ausbau einer vertikalen Kette verpflichtet. Das bedeutet eine Partnerschaft, die bis zu den Bauern reicht. Es bedeutet aber möglicherweise auch, dass er das eine oder andere seiner bereits gut laufenden Produkten auf bioRe® umstellt.

Sie können dabei grundsätzlich sowohl auf unsere aktuellen bioRe® Partner zurückgreifen als auch schrittweise ihre eigenen Lieferanten einbeziehen. Entscheidend ist, dass die betreffenden Betriebe das bioRe® Kontrollsystem akzeptieren und die definierten bioRe® Sozialstandards einhalten. Von der Industrie verlangt die Business Proposition bioRe®, dass sich die interessierten Unternehmen voll und ganz dem Zielanforderungsprogramm bioRe® ZAP unterziehen, unangemeldete Kontrollen zulassen, sich dem Sozial Codex verpflichten und eine vollkommene Transparenz ihrer Prozesse sicherstellen. Als Gegenleistung erhalten die bioRe® Produzenten:

- Zugang zur ganzen bioRe® Kundschaft
- kontinuierliche Information über die Projekte
- kontinuierliche Information über Neuerungen im Prozessablauf
- Förderung ihrer Geschäftstätigkeit
- Priorität bei der Warenbewirtschaftung

Ausblick

Das Businessmodell bioRe® wird laufend weiterentwickelt. Für die nahe Zukunft stehen einige wichtige Forschungsprojekte auf dem Programm. Aber auch die Kommunikation soll intensiviert werden. Sowohl die Teilnehmer der bioRe® Kette selbst als auch interessierte Fachkreise, der Markt und die Öffentlichkeit sollen künftig kontinuierlich über den Stand der Entwicklung informiert werden.

Ausserdem wollen wir weitere qualifizierte Produzenten in die bioRe® Kette aufnehmen und zwischen den Teilnehmern neue Synergien nutzbar machen.

Ganz besonders werden die bioRe® Bauern in Afrika und Indien profitieren. Wir werden auch im kommenden Jahr weitere Aktien vergeben und kräftig in den Ausbau der lokalen Infrastruktur investieren.

50 Jahre Interior Design für die Aviatik bei Lantal Textiles

Mit Qualität, Professionalität und Designkompetenz zum Marktleader. Vor kurzem wurde bei Lantal Textiles ein Geschäftsbereich 50 Jahre jung, der das alteingesessene Langenthaler Unternehmen nachhaltig veränderte: Interior-Textilien für die Airline-Industrie. Der Spezialist für Textilien und Dienstleistungen im Bereich Passagiertransport ist zu Recht stolz auf das Erreichte, gilt doch das Schweizer Unternehmen weltweit als Nummer 1 auf diesem Gebiet.

Diese Tatsache ist im unkalkulierbaren Aviatik-Geschäft alles andere als eine Selbstverständlichkeit. Die Leader-Position wurde dank der Umsetzung innovativer Ideen und konstanter Qualität erreicht. Innenraumgestaltung für Flugzeuge hat seit Beginn eine hohe Bedeutung für Lantal, was sich auch in der Vision ausdrückt, das optimale Wohlbefinden des Reisenden mit textilen Gesamtlösungen zu sichern. Das Jubiläum wird unter anderem mit einem exquisiten Bildband über den spannenden Wandel des Interior Designs in den Flugzeugkabinen über ein halbes Jahrhundert zelebriert.

50 Years in Aircraft Interiors

Aviatiktextilien von Lantal Textiles: 50 Jahre – und kein bisschen antiquiert. Ganz im Gegenteil. Was mit einem aus dem Zufall heraus geborenen Geschäft begann, liegt seit langem in Qualität, Professionalität, Innovation und Designkompetenz begründet. Darüber gibt der von Lantal Textiles initiierte Jubiläumsband «50 Years in Aircraft Interiors» auf sehr anschauliche Weise Auskunft. Hier wird die ganze Schaffens-Bandbreite im Flugbereich in Worten – und vor allem mit einer erlesenen Auswahl an Fotografien – veranschaulicht. Der Jubiläumsband ist exemplarisch für die erheblichen internationalen Einflüsse und stets wechselnden Rahmenbedingungen in diesem Bereich: Da müssen beim Design gänzlich unterschiedliche kulturelle Geschmäcker und Gegebenheiten umgesetzt werden. Da darf zugleich das Corporate Design, die Strategie und das Individuell-Spezifische der Airline nicht aus den Augen verloren werden.

Die Fotografien wurden nach dem Aspekt «Wandel – im Denken, in der Technik, in der Kultur» zusammengestellt. Sie zeigen unter anderem ein eigens für den Präsidenten von Nigeria ausgestattetes Flugzeug sowie das topmoderne Design des Airbus A380 Mock-up aus dem Jahr 2004. Der prägnante Text belegt die symbiotische, wechselhafte und aufregende Verbindung zwischen den Geschicken der Lan-

Produkte der Lantal Textiles (Quelle Internet)

tal-Flugzeugtextilien und der Luftfahrtindustrie. Der visuell harmonische und gleichzeitig ausdrucksstarke Jubiläumsband ist ein einzigartiges Nachschlagewerk und dokumentiert die reiche Erfahrung von Lantal in der Innenraumgestaltung von Flugzeugkabinen. Ein Must für Designer und Gestalter und für diejenigen, die sich für Flugzeuge und deren Ausstattung interessieren, und für Liebhaberinnen und Liebhaber der sechziger und siebziger Jahre, denn diese sind prägnant – in jeder Hinsicht.

Vom Neben- zum Kerngeschäft

Man schrieb das Jahr 1954, als der holländische Agent der Möbelstoffweberei Langenthal bei der Fluggesellschaft KLM vorsprach, um Sitzbezugsstoffe für Büromöbel zu verkaufen. Diesen Auftrag brachte er zwar nicht mit nach Langenthal zurück, dafür aber die erste Order für Flugzeugsitz-Bezüge. Der alles verändernde Einstieg in den Bereich der Verkehrs-Textilien war getan. Eine Pionierleistung, nicht nur in der Retrospektive. Denn das Schweizer Unternehmen war eines der ersten in der textilen Ausstattung von Passagierflugzeugen.

Produkte der Lantal Textiles (Quelle Internet)

Seither hat sich vieles verändert: Das ursprüngliche Objekt-Kerngeschäft mit Wollstoffen wich mehr und mehr der Herstellung von Verkehrs-Textilien, insbesondere für Flugzeuge. Sukzessive kam die Stoff-Produktion für Bodenverkehr und Kreuzfahrtschiffe hinzu. Und – das Objekt-Geschäft wird seit einigen Jahren nicht mehr über Lantal, sondern über die Tochtergesellschaft Rohner Textil AG in Heerbrugg und über eine Niederlassung in den USA abgewickelt. Lantal Textiles entwickelte sich zum absoluten Spezialisten für textile systemhafte Gesamtlösungen im Bereich Passagiertransport. Zudem schuf sich das Unternehmen einen Namen für Innovationen wie den Sitzbezugsstoff Climatex (Lizenz der Rohner Textil AG), der dank seiner Feuchtigkeits-Verteilung klimatisiertes Sitzen ermöglicht. Die bedürfnisgerechten Sitzbezugsstoffe, Vorhänge und Teppiche für die Airline-Industrie werden selbstverständlich in enger Zusammenarbeit mit den Flugzeugherstellern und Fluggesellschaften entwickelt. Der besondere Fokus liegt dabei auf dem Einbezug der immer komplexer werdenden Technologie und dem Wohlbefinden der Passagiere. Dabei kommt zweifelsohne auch das Design nicht zu kurz, wird es doch stets auf den individuellen Stil des Auftraggebers abgestimmt. Das Schweizer Unternehmen avancierte auf diesem Fachgebiet mit einem Marktanteil von 55 bis 60 % weltweit zur Nummer 1.

Weniger Risiko dank Expansion und Diversifikation

Die Geschäftsführung von Lantal setzte bei der Erschliessung neuer Geschäftsfelder schon immer auf die Weiter- und Neuentwicklung ihrer Produkte und Dienstleistungen. Auf höchst professionellem Niveau wird derzeit ein neuartiges, pneumatisches Flugzeug-Sitzsystem mit hohem Passagier-Komfort entwickelt. Bis anfangs 2005 wird mit dem deutschen Sitzhersteller Recaro Aircraft Seating ein neues System in Form eines luftgefüllten Rückenkissens zur Marktreife gebracht. Die grosse Zuversicht von Lantal Textiles liegt bei der Ausstattung von Grossraumflugzeugen. Diese sind besonders schwer und sollten wegen des hohen Kerosinverbrauchs Gewicht reduzieren. Doch auch der grössere Sitzkomfort darf nicht ausser Acht gelassen werden, wünschen sich doch viele Passagiere einen angenehmeren Sitz beim Fliegen.

Zudem expandiert man momentan in den Bereichen Bodenverkehr und Kreuzfahrtschiffe. Bereits konnten die ersten Bestellungen an Kreuzfahrtschiff-Betreiber wie Holland America und Royal Caribbean ausgeliefert werden. Und auch der Bodenverkehr, allen voran der Bahnbereich, entwickelt sich positiv.

«Die Aviatik hat nichts von ihrer Faszination verloren. Aber die wirtschaftlichen Rahmenbedingungen sind komplex, der Konkurrenzdruck ist gross. Innovative Lösungen sind deshalb auch in der Flugzeugausstattung gefragt. Hohe Sicherheitsanforderungen, Gewichtseinsparungen, eine konsequente Umsetzung der Corporate Identity sind nur einige Schlagwörter dazu. Wir investieren bewusst in die Entwicklung neuer Technologien und wollen auch in Zukunft unsere Marktleaderposition stärken», fasst Dr. Urs Rickenbacher, CEO der Lantal Textiles, die Firmenstrategie zusammen.

Der Bildband «50 Years in Aircraft Interiors» kostet 69.- CHF und kann wie folgt bestellt werden:

- bei Lantal Textiles: via Internet www. lantal.com
- via Telefon: +41 62 916 71 71.
- in den Buchhandlungen: ISBN Nr. 3-9520155-3-9

Die Schoeller Techn. India Pvt. Ltd. realisiert Schweizer Hightech-Beschichtungen in Indien

Am 6. November wurde das Joint-Venture-Unternehmen der Schoeller Textil AG (74 %) und des indischen Partners Mr. Sanjeev Swamy (26 %) in der Nähe von Mumbai (ehemals Bombay) offiziell eingeweiht. Die schweizerisch-indische Firma wurde bereits im vergangenen Jahr gegründet und rüstet vor allem Gewebe und Strickwaren auf Baumwollbasis mit dem mehrfach ausgezeichneten 3XDRY® Moisture-Management-System aus. «Die indische Wirtschaftslage ist sehr positiv und auch im Textilbereich sehen wir grosse Zuwachsraten», erläuterte Hans-Jürgen Hübner, CEO der Schoeller Textil AG und Aufsichtsratsmitglied (Verwaltungsratsmitglied) der indischen Firma, den Schritt. «Unser moderner Produktionsbetrieb richtet sich deshalb sowohl auf den stei-

Von links nach rechts: Hans-Jürgen Hübner (CEO Schoeller Switzerland), Franz Albers (Managing Partner Albers & Co.), Frau Koch und Joseph Koch ((Direktor Swiss Business Hub India)

genden inländischen Textilabsatz als auch auf den Exportbereich aus.» Entsprechend verstehe sich Schoeller Techn. India als HUB, als Drehscheibe für global tätige Unternehmen, die aus

Kosten- und zunehmend auch aus Know-how-Gründen in Indien produzieren. «Indien ist ausserdem weltweit eines der wichtigsten Baumwollproduktionsländer und viele Textilhersteller werden es begrüssen, hochwertige Textilausrüstungen direkt vor Ort realisieren zu können.» Zum Kundenkreis der Schoeller Techn. India gehören internationale Brands wie Columbia Sportswear, Dockers/Levis, LL Bean, Mammut, Pierre Cardin, Reebok, Strellson oder Timberland. Am Opening Event wurde zudem die selbstreinigende NanoSphere®-Ausrüstung in Indien vorgestellt, die das Unternehmen seit kurzem als weitere Schoeller-Technologie einsetzt. Ein anderes Highlight der Eröffnungsfeierlichkeiten bildete eine aussergewöhnliche Modenschau mit diversen Unikaten, die die modernen Metall-, Alu- und sogar softshell-Gewebe von Schoeller mit der hohen Kunst der indischen Handstickerei auf absolut bestechende Weise kombinieren.

Diplom-Modeschau 05

Noch wird intensiv skizziert, entworfen, verworfen, umgesetzt und genäht. In zwei Monaten, am 19. März 2005, ist es dann soweit: die Diplomandinnen der Hochschule für Gestaltung und Kunst Basel, Abteilung Mode-Design, Körper + Kleid, präsentieren ihre Abschlussarbeiten. So wie jedes Jahr, wenn die Show der Absolventinnen erneut zahlreiche Interessierte aus nah und fern nach Basel lockt.

Sie sind herzlich eingeladen, diesen besonderen Event gemeinsam mit uns zu erleben – vor und hinter den Kulissen. Danke, dass Sie sich schon heute diesen Termin für den inspirierenden Event reservieren.

Modeschau in der Reithalle der Kaserne Basel

- Datum: Samstag, 19. März 2005, 17.00 und 20.00 Uhr
- Kleiderraum im Ausstellungsraum Klingental, Kaserne Basel
- Datum: Samstag, 19. bis Dienstag, 22. März 2005

Neuer Webauftritt zum Öko-Tex Standard 1000

Ab sofort können sich alle Textil- und Bekleidungshersteller, die an einer Auszeichnung als umweltfreundliche Betriebsstätte interessiert sind, im Internet ausführlich über die Voraussetzungen und den Ablauf einer Zertifizierung nach Öko-Tex Standard 1000 informieren.

TEXTILES VERTRAUEN
Schadstoffgeprüfte Textilien
nach Öko-Tex Standard 100
Prüf-Nr. 00.0.00000 Institut

Unter der Adresse www.oeko-tex1000.com hat die Internationale Öko-Tex Gemeinschaft umfangreiche Hintergrundinformationen zum Konzept des Öko-Tex Standards, eine Referenzliste der bisher nach Öko-Tex Standard 1000 zertifizierten Unternehmen und eine Übersicht der autorisierten Öko-Tex Prüfinstitute zusammengestellt. Für Journalisten stehen unter dem Menüeintrag «Presse» aktuelle Informationen inklusive Bildmaterial sowie ein Textarchiv zum Herunterladen zur Verfügung. Ein elektronischer Pressespiegel präsentiert eine Auswahl von Zeitungsartikeln über zertifizierte Textilunternehmen. Entsprechend dem internationalen Charakter des Öko-Tex Systems sind alle Inhalte des neuen Webauftritts auf Deutsch, Englisch und Französisch abrufbar.

Der Bereich «Konzeption» beschreibt die Ziele der Öko-Tex Prüfgemeinschaft und verdeutlicht die Bedeutung der Produktionsökologie im Gesamtkonzept des Öko-Tex Standards. Die produktbezogenen Schadstoffprüfungen nach Öko-Tex Standard 100 wurden 1992 eingeführt und haben sich bis heute bei Verbrauchern, Herstellern und Einzelhändlern als fester Sicherheitsmassstab mit hohem Bekanntheitsgrad etabliert. Mit dem Öko-Tex Standard 1000 entwickelte die Öko-Tex Gemeinschaft 1995 zusätzlich ein Prüf-, Auditierungs- und Zertifizierungssystem für umweltfreundliche Betriebsstätten. Der Standard hat den Anspruch, objektive Aussagen über das Ausmass des erreichten Umweltschutzes an einem Produktionsstandort eines Unternehmens zu treffen. Mit dem Öko-Tex Standard 100plus haben Textil- und Bekleidungshersteller die Möglichkeit, sowohl die humanökologische Qualität ihrer Produkte als auch die umweltfreundlichen Produktionsbedingungen mit einen Label gegenüber dem Kunden dokumentieren zu können. Voraussetzung ist die Zertifizierung der Produkte nach Öko-Tex Standard 100 sowie ein gültiges Zertifikat nach Öko-Tex Standard 1000.

Unter dem Menüpunkt «Referenzliste» finden Internetnutzer eine aktuelle Übersicht der als umweltfreundliche Betriebsstätten zertifizierten Textil- und Bekleidungshersteller, die entweder alphabetisch sortiert oder nach der Art des Betriebes (Spinnereien, Webereien, Veredlungs-, Konfektionsbetriebe) angezeigt werden können. Die komplett hinterlegten Adressdaten ermöglichen eine einfache und gezielte Kontaktaufnahme mit den Unternehmen.

Die nötigen Voraussetzungen zur Erfüllung der vom Öko-Tex Standard 1000 geforderten Kriterien sind im Bereich «Zertifizierung» dargestellt. Hilfreich ist dazu auch ein Ablaufschema, das Interessenten herunterladen können, um sich einen ersten Eindruck über die einzelnen Schritte der Zertifizierung zu verschaffen. Anfragen können an die unter «Kontakte» aufgelisteten unabhängigen Prüfinstitute gerichtet werden, die von der Öko-Tex Gemeinschaft autorisiert wurden, die Auditierung und Zertifizierung der Betriebsstätten durchzuführen. Erleichtert wird die Kontaktaufnahme durch ein Online-Formular, das zusätzlich zu den kompletten Adressdaten, inklusive Ansprechpartnern der Institute, genutzt werden kann. Eine kurz gehaltene Visitenkarte informiert darüber hinaus in Wort und Bild über die wichtigsten Services und Arbeitsgebiete des jeweils ausgewählten Instituts.

Nähere Informationen zum Öko-Tex Standard 1000 erhalten Sie beim Sekretariat der Internationalen Öko-Tex Gemeinschaft, E-Mail: info@oeko-tex.com oder direkt bei den autorisierten Öko-Tex Prüfinstituten.

Redaktionsschluss Heft 2/2005: 14. Februar 2005

Öko-Tex Institutsleitersitzung in Kyoto

Intensivierung der Kontrollprüfungen – Hohe Zuwachsraten beim Öko-Tex Standard 100 in Japan

Am 4. und 5. November 2004 fand in Kyoto die turnusmässige Jahrestagung der Leiter aller Mitgliedsinstitute der Öko-Tex Prüfgemeinschaft statt. Neben einem allgemeinen Erfahrungsaustausch und der Festlegung der Öko-Tex Prüfkriterien für das Jahr 2005 stand beim erstmals in Japan durchgeführten Meeting vor allem das Controlling des Öko-Tex Prüf- und Zertifizierungssystems im Vordergrund. Dazu gehören die Abstimmung und Verbesserung der angewendeten Prüfverfahren sowie die Auswertung der von den Öko-Tex Instituten regelmässig durchgeführten Kontrolluntersuchungen und der Ergebnisse der internen Rundversuche.

Neu in die Liste der beim Öko-Tex Standard 100 verbotenen Flammschutzmittel aufgenommen wurden die beiden Substanzen Pentabromdiphenylether (pentaBDE) und Oktabromdiphenylether (octaBDE), da diese laut EU-Direktive 2003/11/EC aus Gründen des Verbraucherschutzes in den Ländern der Europäischen Union nicht mehr in Produkten enthalten sein dürfen.

Im Hinblick auf die Produktkontrollen im Markt sowie auf die Überprüfung von Vormustern aus den Zertifizierungsvorgängen zeigten sich die Institutsleiter einig, den Umfang künftig um nochmals 50 % Prozent zu erhöhen. Bisher haben die Öko-Tex Institute jährlich zwischen 10 und 15 % der zertifizierten Artikel auf die Einhaltung der von den Unternehmen zugesicherten humanökologischen Qualität überprüft.

Ebenfalls vereinbart wurde in Kyoto die Ausweitung der Betriebsbegehungen vor allem von Produktionsstätten ausserhalb Europas, ein Vorgehen, das zahlreiche europäische Betriebe bereits seit Jahren als Selbstverständlichkeit akzeptieren. Zusätzlich zu den Besuchen durch die Experten der Öko-Tex Institute, die schon heute Zertifikatshalter unangemeldet aufsuchen, hat das Sekretariat der Öko-Tex Gemeinschaft einen neutralen internationalen Controller eingestellt. Dieser hat die Aufgabe, ab Dezember 2004 unabhängig von den Instituten ebenfalls Betriebsstätten von Zertifikatsinhabern zu beurteilen. Er soll in erster Linie dort eingesetzt werden, wo anhand der Stichprobenkontrollen eine hohe Fehlerquote festgestellt wird. Auf diese Weise wird es künftig noch schneller möglich sein, auf Abweichungen von der Musterkonformität zu reagieren und bestehende Probleme auszuräumen.

Gleichfalls beschlossen wurde die ab sofort wirksame Verkürzung des Zeitrahmens zur Nachbesserung beanstandeter Produkte.

Um dem Endverbraucher beim Textilkauf auch in Zukunft ein Höchstmass an humanökologischer Sicherheit zu bieten, haben sich die Institutsleiter auf ihrem Treffen in Japan zudem dafür ausgesprochen, die bereits angelaufenen Institutsaudits durch zwei Controller der Öko-Tex Gemeinschaft konsequent weiter zu führen. Diese Massnahme stellt sicher, dass das einheitlich hohe Prüfniveau der beteiligten Institute laut Bestimmungen des internen Guide Books auch künftig weiter optimiert wird.

Mit den zur Verfügung stehenden Mitteln sollen zudem Marketingaktivitäten in allen relevanten Zielmärkten unterstützt werden, die dazu beitragen, die Bekanntheit und Akzeptanz des Öko-Tex Labels bei Textilunternehmen, beim Handel und Verbraucher weiter zu steigern. In diesem Zusammenhang wies Raimar Freitag, Generalsekretär der Öko-Tex Gemeinschaft, unter anderem auf den Shopping Guide unter www.oeko-tex.com hin und stellte die neue Homepage zum Öko-Tex Standard 1000 (www.oeko-tex1000.com) vor.

Mit der Auswahl des Tagungsorts Kyoto würdigte die Öko-Tex Gemeinschaft die steigende Bedeutung des Öko-Tex Standards 100 für den japanischen Markt, wo die Schadstoffprüfungen auch von Seiten der Regierung aktiv unterstützt werden. Die Zertifikatsentwicklung zeigt deutlich, dass die ansässigen Textil- und Bekleidungshersteller gegenüber dem unabhängigen Zertifizierungssystem sehr aufgeschlossen sind und die Endverbraucher beim Textilkauf zunehmend auf humanökologisch optimierte Produkte achten.

Auch weltweit gesehen, so Raimar Freitag, ist das Öko-Tex Prüfsystem nach wie vor im Wachsen begriffen und konnte alleine im letzten Jahr über 10 % mehr ausgestellte Zertifikate verzeichnen. Das japanische Prüfinstitut NissenKen beispielsweise, erst seit 2000 Mitglied der Öko-Tex Gemeinschaft, kann im kurzen Zeitraum bis zum Jahresende 2004 voraussichtlich bereits 210 ausgestellte Zertifikate vorweisen. Damit sind die jährlichen Zuwachsraten in Japan mit denen der europäischen Länder zu Beginn der 1990er-Jahre vergleichbar.

Bei der Zertifikatsverteilung nach Artikelgruppen, so das Prüfinstitut NissenKen, führt Zubehör, wie Nähgarne, Einlagen, Reissverschlüsse oder Knöpfe, mit 30 % die Liste der in Japan hergestellten Produkte mit Öko-Tex Label an. Mit einem Anteil von 15 % aller ausgestellten Zertifikate folgen Garne und Bekleidung sowie Gewebe (12 %), Bettwaren und Leder (jeweils 6 %). Alle anderen Artikelgruppen kommen auf fünf und weniger Prozente.

Die Aufteilung der Zertifikate nach Öko-Tex Produktklassen verdeutlicht das hohe Verantwortungsbewusstsein der japanischen Textil- und Bekleidungsbranche: 51 % der ausgestellten Zertifikate – deutlich mehr als der übliche Durchschnitt – entfallen auf die Produktklasse I für Babyartikel, erfüllen also die strengsten Anforderungen des Öko-Tex Prüfsystems. Nach den Vorgaben der Produktklasse II für hautna-

Gruppenfoto Institutsleitersitzung in Kyoto

he Textilien wurden von NissenKen bisher 43 % aller überprüften Textilien zertifiziert. In den Produktklassen III (Artikel ohne direkten Hautkontakt) und IV (Ausstattungsmaterialien) finden sich jeweils drei Prozent der ausgestellten Zertifikate.

Das Bestreben der Hersteller, dem Endverbraucher humanökologisch optimierte Produkte zu bieten, zeigt sich auch in der Produktklassenverteilung innerhalb einzelner Artikelgruppen. Öko-Tex zertifizierte Garne entsprechen beispielsweise zu 80 % den Kriterien der Produktklasse I, und 82 % der Gewebe gehören zur Produktklasse II. Bekleidung mit Öko-Tex Zertifikat gliedert sich ausschliesslich in die Produktklassen I (41 %) und II (59 %), obwohl Kleidungsstücke wie Jacken und Mäntel auch nach den weniger strengen Kriterien der Produktklasse III geprüft werden könnten. Selbst die von NissenKen getesteten Heimtextilien erfüllen mehrheitlich die besonders hautfreundlichen Anforderungen der Öko-Tex Produktklassen I (31 %) und II (50 %), die übrigen 19 % der Textilien entsprechen den geforderten Grenzwerten für Ausstattungsmaterialien.

Nähere Informationen zum Öko-Tex Standard 100 erhalten Sie im Internet unter www.oeko-tex.com.

NTS Süd: Qualität auf Erfolgskurs

In welchen Grössen ist welches T-Shirt noch auf Lager? Welche Artikel sind Renner, welche ein Flop? Wann kommt die nächste Lieferung an Baumwollhemden? Wer sind meine Stammkunden? Fragen, die sich heute praktisch nicht mehr ohne ein Warenwirtschaftssystem beantworten lassen. Die NTS – «New Technology Solutions» – Systemhaus Süd GmbH & Co. KG hat sich auf die Entwicklung von Warenwirtschaftssystemen für den Gross- und Einzelhandel im Textil-, Schuh- und Sport-Bereich spezialisiert – mit einer sehr positiven Erfolgsgeschichte, die sich seit 1991 fortsetzt. NTS – das sind 15 Jahre Kompetenz, Kundennähe und Erfahrung.

Mehrere hundert Kunden aus dem Gross- und Einzelhandel schenken NTS inzwischen ihr Vertrauen. Die konsequente Steigerung des Betriebsergebnisses im Vergleich zum Vorjahr – trotz Rezession – spricht für ein solides Wachstum und ein sicheres Fundament des Unternehmens.

Seminar bei NTS

Dreh- und Angelpunkt von NTS ist das Warenwirtschaftssystem COWIS, das seit der Firmengründung stetig weiterentwickelt und verbessert wird. COWIS ist heute ein hochentwickeltes und sehr ausgereiftes Warenwirtschaftssystem für Windows, das sich durch herausragende Benutzerfreundlichkeit, optimale Flexibilität und hohe Transparenz auszeichnet.

Die Weichen für die Zukunft stellt COWIS durch eine nahtlose Integration einer umfangreichen eCommerce-Funktionalität. COWIS setzt auf konsequente Vernetzung:

Die Scannerkasse im Verkaufsraum ist mit dem Warenwirtschafts-Rechner im Büro verbunden, das Notebook auf der Messe kennt Lagerbestände, Aberkaufszahlen und Erfolgskennzahlen. Auf Wunsch können die Informationen in Echtzeit per Datenfernübertragung abgefragt werden.

Nilit führt mikrobiozides Garn für Freizeit-, Sport- und Arbeitskleidung ein

Mit geruchshemmendem AlphaSan® Biozid von Milliken & Company

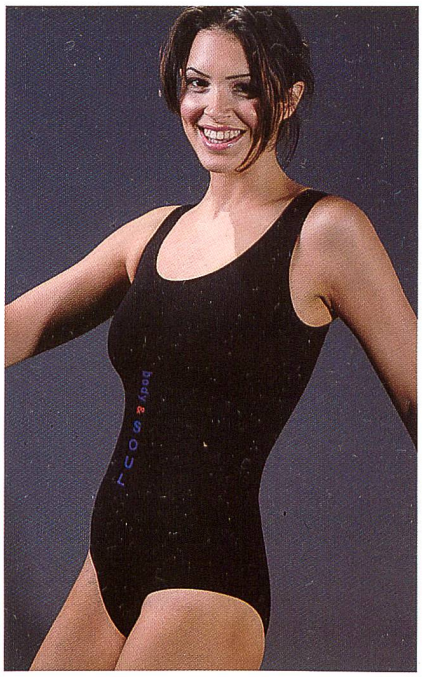
Nilit Ltd., ein globaler Anbieter von Garnen und Mikrofasern, hat mit Sensil BodyFresh ein Garn für Freizeit-, Sport- und Arbeitskleidung eingeführt, das die geruchshemmende Wirkung des AlphaSan® Biozids von Milliken nutzt.

«Durch die Einarbeitung von AlphaSan in unser Produkt können wir der Textilindustrie ein Mikrofaser-Feingarn anbieten, dessen wirksamer mikrobiozider Schutz die Kleidung länger frisch hält», sagt Oded Breier, Marketingleiter bei Nilit. «Unsere mikrobiozide Mikrofaser unterstützt die Geruchsverhütung, was die Attraktivität der Kleidung für Sportler und Outdoor-Enthusiasten erhöht.»

Nilit hatte einen Bedarf an mikrobiozidem Garn im Markt erkannt und mehrere Biozide getestet, um ein Produkt zu finden, das möglichst hohe Wärme- und Waschbeständigkeit bietet.

«Da sich AlphaSan direkt bei der Faserbildung in das Nylongarn (Nylon 6.6.) einbringen lässt, war es für uns die beste Wahl», so Breier weiter. Das BodyFresh-Garn behalte seine mikrobioziden Eigenschaften über mindestens 50 Wäschen hinweg bei.

«Die Eigenschaften von AlphaSan und unser Sensil BodyFresh Feingarn erschliessen hochleistungsfähige Bekleidungsartikel, die mit einem aktiven Lebensstil Schritt halten.»



Die Eigenschaften von AlphaSan und Sensil BodyFresh Feingarn erschliessen hochleistungsfähige Bekleidungsartikel, die mit einem aktiven Lebensstil Schritt halten (Foto Milliken Alphasan)

AlphaSan ist ein Biozid auf Silberbasis gegen den Befall durch Bakterien, Pilze, Schimmel bildende und andere Mikroorganismen, die bei vielen Konsum-, Handels- und Industriegütern unangenehmen Geruch, Verfärbung und Verfall auslösen können. AlphaSan hat sich in einer breiten Palette unterschiedlicher Einsatzbereiche bewährt. In der Konsumgüterindustrie reichen die Beispiele von Bekleidungsartikeln

bis hin zu Whirlpool-Wannen. Hinzu kommen diverse Anwendungen vorwiegend für Ausrüstungen in der Lebensmittel- und Getränkeverarbeitung, einschliesslich Eismaschinen.

Nilit Ltd., mit Zentrale in Israel, pflegt eine enge Zusammenarbeit mit seinen internationalen Stammkunden über Niederlassungen in Italien, Frankreich, den USA und Südamerika. Die auf Nylon 6.6. basierenden Garne und Mikrofasergarne des Unternehmens sind in einer breiten Palette von Feinheitsgraden (decitex), Fadenzahlen, Lüstereffekten und Querschnitten lieferbar. Die Qualitätsgarne von Nilit werden in der Fertigung gestrickter und Spandex-modischer Strumpfwaren und Körperbekleidung eingesetzt.

Über Alphasan

AlphaSan® zählt zu den zahlreichen innovativen Produkten der in Spartanburg (South Carolina, USA) ansässigen Milliken & Company. Als eines der weltgrössten Textil- und Chemieunternehmen in privater Hand unterhält Milliken mehrere technische Zentren für Service und Anwendungsentwicklung rund um den Erdball, um dazu beizutragen, die Leistungsfähigkeit, Anmutung und Haltbarkeit einer breiten Palette von Konsum- und Industriegütern zu optimieren.

AlphaSan® und Milliken® sind eingetragene Warenzeichen von Milliken & Company.

Information

Rik Langerock
Milliken Chemical
Ham 18-24
B-9000 Gent
Tel: +32 9 265 1175
E-Mail: Rik.Langerock@Milliken.com

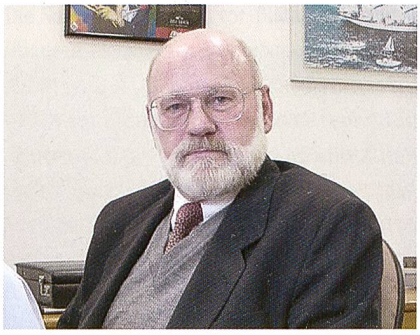
E-mail-Adresse
@ Inserate
inserate@mittex.ch

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

Hohensteiner Institute – Niederlassung in Brasilien

Zusätzlich zu den bereits bestehenden Vertretungen in den USA, Peru, Mexiko, Vietnam und Bangladesh hat das Forschungszentrum Hohensteiner Institute, Bönnigheim, Anfang November ein weiteres Auslandsbüro in São Paulo eröffnet.

Leiter der neu eingerichteten Niederlassung ist Frits V. Herbold, erfahrener Fachmann auf dem Gebiet der Textilchemie und profunder Kenner der brasilianischen Textil- und Bekleidungsbranche. Auf der Basis seiner langjährigen persönlichen Kontakte zu den wichtigsten Unternehmen und Schlüsselpersonen vor Ort werden die Hohensteiner Institute die ansässige Textilindustrie künftig gezielt mit ihrem breit gefächerten Leistungsspektrum im Bereich der Produktprüfung und Zertifizierung unterstützen.



Frits V. Herbold

Kontrollierte Qualität – 30 Jahre Hohensteiner Federnprüfung

In diesem Jahr feiert die Federnprüfstelle am Forschungsinstitut Hohenstein in Bönnigheim ihren 30sten Geburtstag. Leiterin der Federnprüfstelle – und von Anfang an dabei – ist Gertrud Kenngott.

Die Hohensteiner Spezialisten verfügen somit über eine lange Erfahrung bei der Prüfung und Beurteilung von Bettwaren. Selbstverständlich ist die Qualitätsprüfung der Federn- und Daunenfüllungen nach Zusammensetzung, Tiergattung und Füllmenge das Hauptaufgabengebiet. Weitere Aufgaben sind das Überprüfen der Sauberkeit und der Hygiene des Füllmaterials und der Dichtheit der Hülle. Die Federnprüfstelle ist darüber hinaus in die europäische Normungsarbeit und in die Arbeit der internationalen Federn- und Bettwarenverbände eingebunden.

Zu den ersten Kunden der Hohensteiner Federnprüfstelle gehörte die Kontrollgemeinschaft Federn-Siegel e.V. Diese liess und lässt nach dem Zufallsprinzip ausgewählte Bettwaren ihrer 25 Mitglieder zum Zwecke der Qualitätssicherung regelmässig überprüfen. Zunächst erfolgte die Prüfung nach der RAL 092 A2, bis im Jahr 2000 die Prüfungen auf die europäische Kennzeichnungs-Vorschrift DIN EN 12934 umgestellt wurden. Daraus ergab sich auch eine Änderung im Erscheinungsbild des Federn-Siegels, das seither «Traumpass» heisst.

Bei den Prüfungen für die Kontrollgemeinschaft Federn-Siegel e.V. werden von der Hohensteiner Federnprüfstelle sowohl die prozentualen Anteile von Federn und Daunen, als auch die Tiergattung, von der die Füllung stammt, bestimmt. Die Ergebnisse werden von einem unabhängigen Rechtsanwalt mit den Herstellerangaben verglichen. Bei Abweichungen wird der Verstoss gegen die Qualitätszusicherung auf dem Etikett durch die Kontrollgemeinschaft bestraft. Dies kann bis zum Entzug des Labels führen. Die Untersuchungen des Forschungsinstituts Hohenstein, die immer noch in akribischer Handarbeit mit der Pinzette erfolgen, sind damit ein wichtiger Baustein des gut organisierten Aufkauf- und Prüfsystems der Kontrollgemeinschaft Federn-Siegel e.V.

Auch viele in- und ausländische Hersteller von Daunenjacken und Schlafsäcken nehmen die Dienste der Hohensteiner Federnprüfstelle in Anspruch, um den boomenden Markt mit geprüften Produkten bedienen zu können. Die Kunden des Forschungsinstituts Hohenstein profitieren dabei auch von zusätzlichen Prüf-

Gertrud Kenngott

Team des Instituts für Hygiene und Biotechnologie

und Dienstleistungsangeboten, z. B. im Bereich der Bekleidungsphysiologie. So kann in den Hohensteiner Laboren der individuelle Trage- bzw. Schlafkomfort für eine Daunenjacke, eine Daunendecke oder einen Schlafsack ermittelt und auf Wunsch auch mit dem Hohensteiner Qualitätslabel ausgewiesen werden. In Kombination mit den Angaben zum Füllmaterial lassen sich so umfassende Qualitätsaussagen für ein Produkt treffen, die insbesondere auch dem Fachhandel bei der qualifizierten Beratung helfen.

Institut für Hygiene und Biotechnologie wird eigenständige Abteilung

Das Institut für Hygiene und Biotechnologie (IHB) agiert ab dem 1. Dezember 2004 als eigenständige Abteilung innerhalb der Hohensteiner Institute. Das zehnköpfige Team um Abteilungsdirektor Dr. med. habil. Dirk Höfer bietet seinen Kunden fachübergreifende Kenntnisse aus den Bereichen Medizin, Humanbiologie, Chemie und Textiltechnik und ein entsprechend breites Prüfspektrum.

Das IHB wurde 1994 auf Initiative von Prof. Dr. Josef Kurz zunächst als mikrobiologisches Labor für die Hygienekontrollen der Gütegemeinschaft sachgemässe Wäschepflege e.V. innerhalb der Abteilung Textile Dienstleistungen und Innovationen gegründet. Im Laufe der Jahre konnten durch die Aufbauarbeit von Prof. Dr. Walter Steuer und Dr. Helmut Mucha weitere eigenständige Prüfbereiche integriert werden.

Die Hohensteiner Institute aus der Vogelperspektive

So nimmt das IHB mittlerweile zum Beispiel bei biologischen Prüfungen von Textilien weltweit eine führende Rolle ein. In den hochmodernen Laboren des IHB werden u. a. antimikrobielle Textilien auf ihre Wirksamkeit und Verträglichkeit hin untersucht. In diesem Zusammenhang haben die Experten um Dr. Höfer wissenschaftlich anerkannte Testmethoden entwickelt, anhand derer neben der Wirksamkeit von antimikrobiellen Ausrüstungen auch die Gewebeverträglichkeit belegt sowie mögliche Sensibilisierungs- und Irritationspotentiale ausgeschlossen werden können. Zahlreiche internationale Auftraggeber aus der Textil- und Gesundheitsbranche optimieren mit den unabhängigen Untersuchungen des IHB die Sicherheit in der Anwendung neuartiger und bestehender Produkte.

Information

Instituto Hohenstein Brasil
Rua Barão de Sta. Eulália, 350, Conj. 40 S
Real Parque
CEP 05685-090 São Paulo, Brasil
Telefon: +55-11-3758-9582
Fax: +55-11-3758-9582
E-Mail: brasil@hohenstein.org
Internet: www.hohenstein.de

«JUMP» – das Musical

Die Geschichte: Das Diplom ist in der Tasche, ein Arbeitsplatz aber nicht in Sicht. Reto, Käthi, André und Jacqueline beschliessen, ihr Leben selbst in die Hand zu nehmen. Sie gründen ihr eigenes Unternehmen, die «Stadtfabrik». Erfolglos müssen sie schon sehr bald erkennen, dass sich die Spielregeln in einer globalisierten Welt geändert haben. Enttäuscht ziehen sie sich zurück. Auf der Suche nach Auswegen erscheint der «Stromtiger» und gibt ihnen einen entscheidenden Impuls zur Wende....

«Jump» ist eine völlig neue Inszenierung. Am 5. Mai dieses Jahres können 700 Menschen die Welturaufführung in der City Halle in Winterthur erleben. Treppen und Rampen verbinden vier Ebenen der Bühne und lassen eine aufregende Choreographie erwarten. Sie ist Plattform für ein emotions- und inhaltsvolles Bühnenstück mit packender Musik, Action und Performance. Eine faszinierende Licht- und Tontechnik unterstützt das Geschehen auf der Bühne. Das Musical ist eine Produktion der Schweizerischen Textilfachschule (STF) und entsteht in Zusammenarbeit mit der Zürcher Tanz-Theater-Schule (ZTTS). Die Produktion von «Jump» wird von Helmut Hälker, direktor der STF, geleitet. Hintergrund seiner heutigen Tätigkeit sind ein Ingenieur- und Wirtschaftsstudium und umfangreiche Erfahrungen als Entwickler, technischer Leiter und Vertriebsleiter im internationalen Business.

Frank Rutishauser steht Helmut Hälker als künstlerischer Berater zur Seite. Frank Rutishauser schöpft aus einem enormen Erfahrungsschatz seiner bisherigen Karriere. Als Solist bei der Contemporary Dance Zürich unter Paula Lansley tourte er durch Deutschland, Spanien und Russland und verfolgte anschliessend Engagements beim Stadttheater Hildesheim, beim Schweizer Kammerballett und am Basler Stadttheater. Bis heute arbeitet er als freischaffender Choreograph und Tänzer und leitet seit 2003 als Artistic Director die Zürcher Tanz-Theater-Schule.

Für die Schlüsselrollen Regie, Choreographie und musikalische Leitung konnten international renommierte Künstler gewonnen werden. Die Kalifornierin Lesli Wiesner ist erfahrene Tänzerin, Sängerin und Choreographin und leitet das engagierte Ensemble. Seit 1990 ist das Musical Schwerpunkt ihrer Karriere. Bei den Welterfolgen «Das Phantom der Oper» und «Cats» Eurotour war sie Dance Captain und bei der Europatournee von «Jesus Christ Superstar» brillierte sie als Tänzerin und Assistentin der Choreographie. Stimmungsvolle und bewegende Musik wird live auf der Bühne zu hören sein. Dabei übernimmt Marko Klotz die Leitung der Band. International bekannt wurde er vor allem als Schlagzeuger und Jazzmusiker des Alexandra Lehmler Quartetts und der «Söhne Mannheims».

Natürlich werden die Kernkompetenzen und Kapazitäten der Schweizerischen Textilfachschule nicht ungenutzt gelassen. Hochkarätige Spezialisten aus der Modebranche entwickeln das Kostüm- und Bühnendesign und übernehmen die Leitung an den drei Standorten Zürich, St. Gallen und Wattwil.

NANOTECHNOLOGIE

SVT-Kurs Nr. 3/2004

Am 20. Oktober konnte David Pircher, Organisator des Kurses, 29 Teilnehmer sowie den Referenten, Markus Schwarzenbacher von Schoeller Textil AG, in der STF Zürich begrüssen.

Vorgängig zu dieser Berichterstattung möchte der Chronist auf den in der «mittex» 5/2004 erschienenen Artikel über innovative Oberflächenbehandlungen von Geweben hinweisen. Unsere Mittextiler bei Schoeller Textil AG erhielten in diesem Jahr wiederum mehrere Auszeichnungen und Awards für ihre Forschung, Entwicklung und das Design von unkonventionellen und kreativen Textilien. Folgen wir deshalb dem chinesischen Sprichwort «lieber 1 Mal sehen als 1'000 Mal hören» mit Abb. 1 (NanoSphere®). Wer von uns befand sich nicht auch schon in einer ähnlichen Situation – bewusst oder unbewusst?

Abb. 1: NanoSphere®

Markus Schwarzenbacher ging in seinem Vortrag speziell auf die bei Schoeller AG entwickelten Oberflächenbehandlungen 3XDRY® und NanoSphere® ein, welche dank Nanotechnik Naturoberflächen wiedergeben beziehungsweise kopieren.

3XDRY®

Einfach ausgedrückt: Das Hemd ist von aussen wasserabstossend, von innen wasseraufsaugend und grossflächig nach aussen transportierend

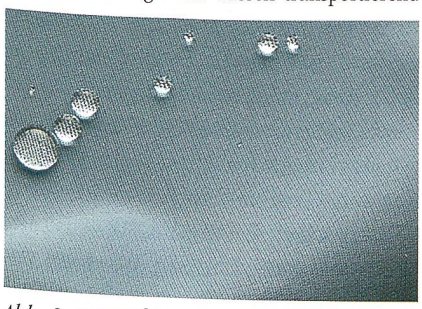


Abb. 2: 3XDRY®

(Abb. 2). Der Körper bleibt trocken und die Körperfeuchtigkeit kann sich nicht in der Beikleidung festsetzen. Der Idealfall für jeden Politiker welcher schwitzend und mit erhobenen Armen vor dem Zuhörer steht. Sein Angstschweiss ist nicht sichtbar; unter den Achselhöhlen bilden sich keine Schweissränder. Mit dieser Technik wird das klassische Baumwollgewebe bei Funktion und Tragekomfort auf Höchstleistung getrimmt.

Einführung in die Nanotechnologie

Die Natur macht es uns vor. Blätter bestimmter Pflanzen bleiben immer sauber, weil Schmutz auf ihren fein strukturierten Oberflächen nicht haften kann und dieser bei Regen sehr leicht abgewaschen wird. In der von Schoeller entwickelten NanoSphere® Technik ist dieser natürliche Antihaft- und Reinigungsprozess, die so genannte Selbstreinigung, auf die Textiloberfläche übertragen worden. Abb. 3 zeigt die Oberfläche eines Lotusblattes im Nano-Bereich.

Abb. 3: Lotusblatt-Effekt

Die NanoSphere® Technologie

Abb. 4 zeigt die Nachstellung des Vorbildes (Lotusblatt) mit der in Sevelen entwickelten Technik. In diesem Verfahren werden Millionen solcher Nanopartikel fest auf der Textiloberfläche fixiert. Dabei entsteht eine fein strukturierte Oberfläche, die nach dem Vorbild der Natur Nässe und Schmutz abweist. Einfacher betrachtet muss man sich eine Bergwelt mit hohen Spitzen sowie tiefen und sehr engen Tälern vorstellen. Die Bergspitzen stacheln die Schmutzpartikel auf; infolge der kleinen Talabstände können die Partikel nicht in die Tiefe fallen und dort anhaften. Dieser Vorgang wird auch durch häufige Waschvorgänge nicht beeinträchtigt. Erfahrungswerte zeigen Waschraten von bis zu 100. Erst eine Auffüllung der Täler würde den Effekt beeinträchtigen.

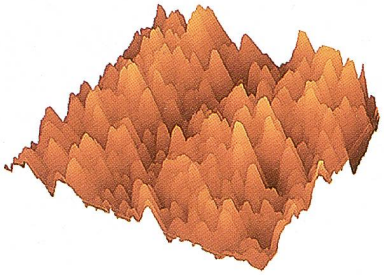


Abb. 4: Hydrophobe Oberflächen-Struktur

Die NanoSphere® Ausrüstungstechnologie eignet sich für die vielfältigsten Textilapplikationen. Das Einsatzgebiet reicht von Outdoor-, Freizeit- und Sportbekleidung über Businessanzüge und Arbeitsschutzausrüstungen bis hin zu Gastro- und Heimwäschebedarf sowie medizinischen Anwendungen.

Was das Herstellungsverfahren betrifft, so informierte Markus Schwarzenbacher, dass Schoeller lizenziert.

bluesign®

Schoeller setzt auf umweltgerechte Produktion und Produkte. Dafür steht der bluesign® Standard. Es ist der weltweit anspruchsvollste Standard für eine sichere und nachhaltige Textilproduktion. Er basiert auf den EHS-Kriterien (Umwelt, Gesundheit und Sicherheit) und der «best available technology». In Sevelen wird dieser Standard seit 2001 eingehalten. Der Einfluss von Nanopartikeln auf die Gesundheit ist noch unerforscht. Dem Vortrag war zu entnehmen, dass die SwissRe sich dieser Materie angenommen hatte und Studien in dieser Richtung betrieb. Es wurden keine negativen Effekte gefunden. Die SVT dankt an dieser Stelle Herrn Markus Schwarzenbacher für den Vortrag, der STF für die Bereitstellung des Auditoriums und Herrn David Pircher für die Organisation und den Apéro.

Hans Gschwind

E-mail-Adresse

@ Inserate

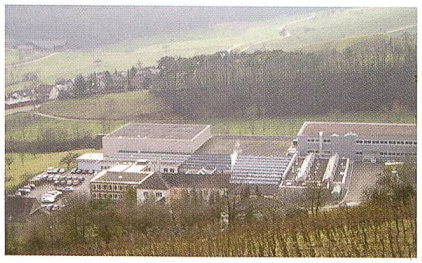
inserate@mittex.ch

90 Jahre KUNY AG, 5024 Küttigen

Im August 1914 erwarb der Grossvater des heutigen Inhabers, Hans Kuny-Thommen, die kleine Bandweberei in der Bäntschenmatt in Küttigen. Die Anfangsjahre waren schwer, doch unverdrossen und zukunftsgläubig kämpfte er gegen die Schwierigkeiten der Kriegswirtschaft.

Zuerst wurden nur einfache Baumwoll- und Zierbänder für Hausschuhe gewoben. In den 30er-Jahren schuf man die Voraussetzungen für kompliziertere, hochwertige Artikel. Ein Sortiment Plüschbänder für die Korsettindustrie wurde aufgebaut, Steigfelle für Skis und Samt-Einfassbänder für Wolldecken kamen hinzu. Von 1938 bis 1965 wurden auch 140 cm breite Plüsche und Samte für Futterzwecke und Möbel hergestellt. Ein grundlegender Wandel bei den Hauptabnehmern erzwang Mitte der 60er-Jahre die Umstrukturierung der Firma. Der Aufbau einer eigenen Bandfärberei erlaubte den Einstieg ins modische Samtbandgeschäft. Dank hervorragendem Personal konnten die Anlaufschwierigkeiten überwunden und der kontinuierliche Ausbau, auch der Färberei, gemeistert werden.

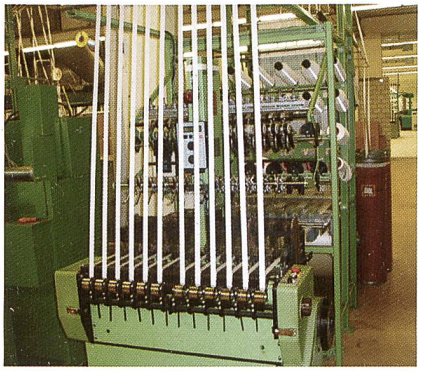
In den 70er-Jahren dominierte das Samtbandgeschäft, ergänzt durch die Produktion von Haftverschlüssen. Rechtzeitig erfolgte aber auch der Entscheid, glatte Bänder, insbesondere Standardartikel wie Satin-, Taft- und Ripsband, herzustellen, Produkte, die man in die weltweit bestehenden Absatzkanäle nachschieben konnte. In den 90er-Jahren kamen auch vermehrt Bänder im Dekobereich, für Verpackung, Basteln, Floristik usw. dazu. Technische Bänder runden das Sortiment ab. Hauptprodukte sind auch heute noch Samt-, und Satinbänder sowie Haftverschlüsse. KUNY gilt weltweit als d e r Samtbandspezialist. Hauptkundenbasis von Kuny ist der Bandgrosshandel, welcher seinerseits wiederum Warenhäuser, Mercerien, Hobbygeschäfte, Floristen usw. bedient. Samtband, als Spezialität, geht vor allem an Grosshändler welche die Bekleidungsindustrie beliefern. Hier



Gesamtansicht der KUNY AG in Küttigen

dominieren die Exporte in Länder wie Italien, Spanien, Japan, China, Taiwan, USA usw.

Gegen 90% der Produktion wird weltweit exportiert. Wichtigster Markt ist die EU. Hier ist Kuny auch mit Tochterfirmen vertreten. Es sind dies die Firmen Berisfords Ltd. in England, ein vollstufiger Produktionsbetrieb, und die Seidenbandweberei Säckingen GmbH, Bad Säckingen, als Vertriebszentrum für die BRD. Die vor zwei Jahren übernommene Bally Band AG in Schönenwerd ist im CH-Markt recht gut positioniert. Durch den Zusammenschluss mit KUNY kann sie ihre Produkte nun auch weltweit verkaufen.



10-Gang-Webautomat

Stärke der Kuny-Firmen sind eine äusserst flexible Produktion, Qualität und ein überdurchschnittlicher Liefer-Service. Lieferung Just in time ist gefragt. Die Kunden wollen keine Lagerrisiken mehr eingehen. Lieferungen von fertigen Kleidern müssen innert weniger Wochen erfolgen. Wer die Zutaten rechtzeitig liefern kann, erhält den Auftrag. Grosse Mengen Samt- oder Satinband können innert weniger Tage zum Versand gebracht werden. Händler halten weltweit ihre Lager so klein wie möglich, im Wissen, dass Nachlieferungen innert weniger Tage erfolgen können. Jede Anfrage aus jedem Teil der Erde wird noch am selben Tag beantwortet, möglichst mit genauem Liefertermin. Abgegebene Termine müssen eingehalten werden. Die Nachfrage kann je nach Mode sprunghaft ansteigen. Ein riesiges Lager an Rohbändern und eine flexible Produktion sind deshalb Voraussetzung für den durch KUNY angebote-

Bandroll-Automat

nen überdurchschnittlichen Lieferservice weltweit.

Stürmisch verlief die Entwicklung bis Mitte der 90er-Jahre. Dann hat sich die Nachfrage weltweit abgeflacht. Preise kamen weiter unter Druck. Um heute bestehen zu können, muss man noch schneller und noch besser werden. In all den Jahren wurde bei KUNY AG laufend investiert und modernisiert. Die Produktion ist auf dem neusten Stand und darf als topmodern bezeichnet werden. Investitionen und Zukäufe können, dank vorsichtiger Geschäftspolitik, aus eigenen Mitteln finanziert werden. Die Zukunftschancen der Kuny-Gruppe beurteilen wir als positiv.

Mit der Übernahme von Bally Band AG in Schönenwerd konnte ein weiterer Schritt Richtung Dekoration/Verpackung vollzogen werden. Es hat sich gezeigt, dass zwei Produktionsstandorte auf so kleiner Distanz wenig Sinn machen. Um auch Produktion und Lagerhaltung generell zu optimieren, entschied man sich für einen Neubau. Die total 4500 m^2 sind seit einigen Wochen bezugsbereit. Die Produktion und Verwaltung Bally Band AG wurde per 1.1.05 in das Stammhaus nach Küttigen verlegt. Bally Band AG wird aber auch weiterhin als eigenständige Firma auftreten. Ende November wurde der Neubau, aber auch 90 Jahre KUNY, gefeiert. Eingeladen waren alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, mit Partnern und Kinder der KUNY AG und der umliegenden Tochterfirmen. Aus England war die erweiterte Geschäftsleitung dabei.

Der Geschäftsgang ist gut. Das gilt auch für die Tochtergesellschaft in England und die Bally Band AG. Etwas verhaltener liefen die Geschäfte bei der deutschen Niederlassung. Angaben über Umsätze und Ertrag werden keine gemacht. Die verschiedenen Firmen sind in der Holdinggesellschaft H. KUNY & CIE AG mit Sitz in Küttigen zusammengefasst. Die oberste Geschäftsleitung obliegt Hans G. Kuny und Peter Gleich (CEO). Der Generationenwechsel wurde

Webmaschinen mit Blick Richtung Zettlerei

eingeleitet. Junge, gut ausgebildete und motivierte Nachwuchsleute bilden heute die erweiterte Geschäftsleitung. Wichtigstes Kapital sind die ca. 120 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter die hier in Küttigen dafür sorgen, dass KUNY-Firmen auch weiterhin weltweit überdurchschnittliche Leistungen anbieten können.

Cilander gelingt Durchbruch in der Textilveredlung

Der AG Cilander in Herisau ist es gelungen, Gewebe aus 100 Prozent feinster Baumwolle mit Hilfe der Nanotechnologie wasser- und schmutzabweisend auszurüsten. Der in der Textilindustrie sehr gefragte Lotus-Effekt, selbstreinigende, dreidimensionale Oberflächen im Nanometerbereich nach dem Vorbild der Blattoberfläche von Lotuspflanzen, konnte damit nicht nur für Synthetik- und Mischgewebe, sondern auch für feinste Baumwollgewebe in die Tat umgesetzt werden. Die AG Cilander hat ihren technologischen Vorsprung einmal mehr unter Beweis gestellt und die Möglichkeiten der Nanotechnologie für den Bereich der Textilveredlung gezielt genutzt.

Nanotechnologie und Textilveredlung

Das griechische Wort für Zwerg, nanos, hat der Zukunftstechnologie den Namen gegeben. Nanotechnologie steht für eine breite Palette von Technologien, die sich mit Strukturen und Prozessen im Grössenbereich der Nanometerskala befassen. Ein Nanometer ist ein Milliardstel Meter (10^{-9} m) und bezeichnet einen Grenzbereich, in dem die Oberflächen- gegenüber den Volumeneigenschaften der Materialien eine immer grössere Rolle spielen. In der Nanotechnologie verschwimmen die Grenzen der naturwissenschaftlichen Wissensdisziplinen, das Anwendungsspektrum beispielswei-se in der Medizin, in Physik oder Chemie ist enorm. Zahlreiche Anwendungen betreffen aber auch ganz alltägliche Probleme: Wie die Lotusblume generiert NANO-PROTECT selbstreinigende Oberflächen auf unterschiedlichsten Materialien.

Lotus-Finish dank Nanotechnologie

Auf der Oberfläche von Lotusblättern sind feine Noppen mit dünnem Wachsüberzug so angeordnet, dass Wasser und Schmutz nicht haften können und auf der Oberfläche abperlen. Der AG Cilander ist es nun gelungen, solche nanofeinen Strukturen auf Baumwoll- wie auf Synthetikgewebe zu applizieren. In der Folge sind die Textilien zuverlässig wasser- und schmutzabweisend, das Gewebe aber bleibt, im Gegensatz zur konventionellen Fluorcarbon-Veredlung, angenehm weich. Dieser Effekt ist sehr beständig und kann mit weiteren Veredlungsleistungen kombiniert werden. Aktuell wird bei Cilander mit Hochdruck an der Kombination mit einer Bügelfrei-Veredlung gearbeitet. Unter dem Label NANO-PROTECT hat die AG Cilander diese innovative Veredlungsleistung auf den Markt gebracht und damit ein überaus positives Echo ausgelöst. Verschiedene Tests haben gezeigt, wie spektakulär diese Veredlungsleistung im täglichen Gebrauch wirklich ist.

NANO-PROTECT und NANO-DUAL – High-Tech auf der Haut

Die Kombination von NANO-PROTECT und Comfort-Veredlung ist eine Herausforderung mit hohem Zusatznutzen. Das Ergebnis sind feinste Baumwollstoffe, die wasser- und schmutzabweisend sind und in konfektionierter Form, als Hemd oder Bluse, zugleich Körperfeuchtigkeit aufnehmen und nach aussen transportieren. Das Gewebe auf der Haut bleibt angenehm trocken, auffallende Schwitzränder auf farbigen Geweben werden reduziert. Möglich wurde diese Mehrfachausrüstung dank ausgefeilter Verfahrenstechnologie, die das feine Gewebe chemisch zu trennen vermag.

Erst der Anfang...

Die Nanotechnologie öffnet auch der Textilindustrie ein enormes Innovationspotenzial. Die AG Cilander ist ganz vorne mit dabei.

Impressum

Organ der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich
Erscheinungsweise: 6 mal jährlich

112. Jahrgang
Wasserwerkstrasse 119
8037 Zürich
Tel. 01 362 06 68
Fax 01 360 41 50
E-Mail: svt@mittex.ch
Postcheck 80-7280

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

Redaktion
Dr. Roland Seidl, Chefredaktor (RS)
Dr. Rüdiger Walter (RW)

Redaktionsadresse
Redaktion «mittex»: redaktion@mittex.ch
Postfach 355
Höhenweg 2
9630 Wattwil
Tel. 0041 71 988 63 82
Tel. 0041 79 600 41 90

Redaktionsschluss
10. des geraden Monats

Abonnement, Adressänderungen
Administration der «mittex»
Sekretariat SVT

Abonnementspreise
Für die Schweiz: jährlich 46 CHF
Für das Ausland: jährlich 54 CHF

Inserate
Inserate «mittex»: inserate@mittex.ch
Claudine Kaufmann Heiniger
ob. Freiburgweg 9
4914 Roggwil
Tel. und Fax 062 929 35 51
Inseratenschluss: 20. des Vormonats

Druck Satz Litho
ICS AG
Postfach
9630 Wattwil

Sonderegger Druck AG
Marktstr. 26
8570 Weinfelden

Abfälle

A. Herzog AG, Textil-Recycling, 3250 Lyss
Tel. 032 385 12 13 Fax 032 384 65 55 E-Mail: contact@herzog-lyss.ch

---

TEXTA AG, Zürcherstr. 511, 9015 St. Gallen
Tel +41 (0)71 / 313 43 43 Fax +41 (0)71 / 313 43 00
E-Mail: texta@swissonline.ch, Internet: www.texta.ch
Recycling sämtlicher Textilabfälle

Air Covering Maschinen (Luftverwirbelung)

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 01 718 33 11 Fax 01 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Bänder

Bally Band AG, Benkenstr. 39, 5014 Küttigen
Telefon 062 858 37 37, Telefax 062 849 29 55
E-Mail: info@ballyband.ch
Internet: www.ballyband.ch

Streiffband 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
Telefon 062/768 82 82 • Fax 062/768 82 70
E-Mail: info@huber-bandfabrik.com
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

Baumwolle, Leinen- und Halbleinengewebe

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

Baumwollzwirnerei

Bäumlin AG, Tobelmüli, CH-9425 Thal, Tel. 071 888 12 90, Fax 071 888 29 80
E-Mail: baeumlin-ag@bluewin.ch, Internet: www.baeumlin-ag.ch

E. Ruoss-Kistler AG, 8863 Buttikon, Tel. 055 444 13 21, Fax 055 444 14 94
E-Mail: rk@ruoss-kistler.ch, Internet: www.ruoss-kistler.ch

Bodenbeläge für Industriebetriebe

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

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

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

ENKA Viscose Filamentgarn, TWARON Aramidfaser, FORTAFIL Carbonfaser
TECHNORA Aramidfaser

EMS-GRILTECH
CH–7013 Domat/Ems
a unit of EMS-Chemie AG

Phone	++41 (0)81 632 72 02
Fax	++41 (0)81 632 74 02
E-Mail	info@emsgriltech.com
Internet	www.emsgriltech.com

Fasern, Biko-Fasern, Schmelzklebegarne oder Granulat aus PA6, PA610 und COPA

Omya AG

CH-4665 Oftringen
Tel. 062 789 23 04, Fax 062 789 23 00
E-Mail felix.fuerer@omya.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. 081/785 31 31, Fax 081/785 20 10
E-Mail: info@schoeller-textiles.com
www.schoeller-textiles.com

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

NILORN WORLDWIDE

Etikettenwebmaschinen

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

Fachmaschinen

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen,
Tel 01 718 33 11 Fax 01 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Filtergewebe

HAGO BAND exella

Huber & Co. AG Bandfabrik
CH-5727 Oberkulm
Telefon 062/768 82 82 • Fax 062/768 82 70
E-Mail: info@huber-bandfabrik.com
www.huber-bandfabrik.com

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

Garne und Zwirne

C.BEERLI AG
Zwirnerei-Färberei

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!

B. Hermann Bühler

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

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

Copatex, Lütolf+Ottiger, 6330 Cham, Tel. 041 780 39 20 oder 041 780 10 44
Fax 041 780 94 77 E-Mail: copatex@bluewin.ch

CWC

CWC TEXTIL AG
Hotzestrasse 29, CH-8006 Zürich
Tel. 01/368 70 80
Fax 01/368 70 81
E-Mail: cwc@cwc.ch
– Qualitätsgarne für die Textilindustrie

TKZ **Industriegarne**

T. Kümin
Rieterstr. 69
Postfach
CH-8027 Zürich 2

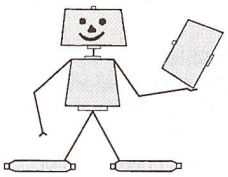
Telefon 0041 01 202 23 15
Telefax 0041 01 201 40 78
E-Mail: tkzkuemin@bluewin.ch

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

SLG Textil AG
Lettenstrasse 1
Postfach
CH-8192 Zweidlen
Tel. +41 (0)1 868 31 31
Fax +41 (0)1 868 31 32
E-Mail: info@slg-textil.com, Internet: www.slg-textil.com

SLGtextil
INDUSTRIEGARNE
INDUSTRIAL YARNS



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

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 01 718 33 11 Fax 01 718 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

Handarbeitsstoffe

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 424 62 11, Fax 071 424 62 62
E-Mail: zetag@compuserve.com

Handel und Verkauf von Zwirnen

Kunz Textil Windisch AG, Dorfstrasse 69, 5210 Windisch
Tel. 056 460 63 63, Fax 056 460 63 99

Hülsen und Spulen

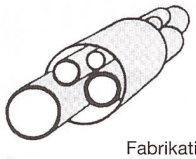
KÜNDIG TEXTILE DIVISION

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

Kartonhülsen/Schnellspinnhülsen



Hülsenfabrik Lenzhard
Industriestrasse 5, CH-5702 Niederlenz
Postadresse: Postfach, CH-5600 Lenzburg 1
Telefon 062 885 50 00, Fax 062 885 50 01
E-Mail: info@huelsenfabrik.ch
Internet: www.huelsenfabrik.ch

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

Kettablassvorrichtungen

CREALET

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 TEXTILE DIVISION

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

Kunststoffetiketten und Etiketten aller Art

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

NILORN WORLDWIDE

Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

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,

Lufttexturierung

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 01 718 33 11 Fax 01 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Modische und technische Gewebe

STABIO Textil SA, Via Vite 3
CH-6855 Stabio/TI
Tel. +41 (0)91 641 7 641
Fax +41 (0)91 641 7 640
E-Mail: info@stabiotextil.com
Internet: stabiotextil.com

Musterkollektionen, Musterei-Zubehör und Prägearbeiten

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

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. 061 631 44 55, Fax 061 631 44 51
E-Mail:info@burckhardt.com; www.burckhardt.com

Nähzwirne

Böni & Co AG, 8500 Frauenfeld, Telefon 052/723 62 20, Fax 052/723 61 18

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

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

Schmelzklebstoffe

EMS-GRILTECH
CH-7013 Domat/Ems
a unit of EMS-Chemie AG

Phone ++41 (0)81 632 72 02
Fax ++41 (0)81 632 74 02
E-Mail info@emsgriltech.com
Internet http://www.emsgriltech.com

Griltex®
COPA und COPES
Schmelzklebstoffe als Granulat oder Pulver

Schmierstoffe

METALON®
... mehr als nur schmieren!
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 83 20
Internet www.rieter.com
E-Mail info@rieter.com

Spulmaschinen

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 01 718 33 11 Fax 01 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Stramine

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 424 62 11, Fax 071 424 62 62
E-Mail: zetag@compuserve.com

Strickmaschinen/Wirkmaschinen

Maschinenfabrik Steiger AG, 1895 Vionnaz, Tel. 024 482 22 50, Fax 024 482 22 78 E-Mail: info@steiger-textil.ch

Technische Gewebe

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

Textilmaschinenöle und -fette

Shell Aseol AG
3000 Bern 5
Tel. 031 380 77 77 Fax 031 380 78 78
E-Mail: shell-aseol-ag@ope.shell.com
Internet www.shell.com/aseol

Textilmaschinenzubehör

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

SRO Wälzlager AG
Zürcherstrasse 289
9014 St. Gallen
Tel. 071 / 278 82 60, Fax: 071 / 278 82 81
E-Mail: SROAG@bluewin.ch

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

Ultraschall Schneide- und Schweissgeräte

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

Unternehmensberatung

***ENCOTEX** Group*
Beratungen für die gesamte Textilindustrie
CH-8866 Ziegelbrücke
Tel. 055 617 37 11 Info@encotex.ch

Vakuum- Garnkonditionieranlagen

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

Warenspeicher

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

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

STÄUBLI
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

Webketten-Einziehanlagen und -Knüpfanlagen,
Mehrschicht-Kreuzeinlesemaschinen, Geräte für den schnellen Artikelwechsel

Webetiketten und Etiketten aller Art

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

NILORN WORLDWIDE

Webmaschinen

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

SULZERTEXTIL™ **Sultex AG**
Hauptsitz
CH-8630 Rüti
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 SPINNING TECHNOLOGY
Bräcker AG
CH-8330 Pfäffikon-Zürich
Telefon +41 1 953 14 14
Telefax +41 1 953 14 90
E-Mail: sales@bracker.ch

BERKOL® by HUBER+SUHNER
HUBER+SUHNER AG
Geschäftsbereich BERKOL
CH-8330 Pfäffikon/ZH
Tel. +41 (0) 1 952 22 11
Fax +41 (0) 1 952 27 50
www.berkol.ch
berkol@hubersuhner.com

Zubehör für die Weberei

Grob
GROB HORGEN AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
E-Mail: sales@grob-horgen.ch
Internet www.grob-horgen.ch

Webschäfte
Weblitzen
OPTIFIL® Fadenauge
Kantendreher-Vorrichtungen
Kettfadenwächter
Lamellen

MIRA-X produziert hochwertige Einrichtungsstoffe für den Wohn- und Objektbereich. Zur Ergänzung des Teams in der Produkteentwicklung suchen wie einen kreativen

Textiltechniker Fachrichtung Weberei

Wenn Sie die Bindungslehre beherrschen, CAD-Kenntnisse haben und sich eine Zusammenarbeit mit unseren internationalen Kunden vorstellen können, freuen wir uns auf Ihre Bewerbung.

Nähere Auskünfte erteilt Ihnen gerne unser Herr U. Schläpfer unter Telefon +41 71 791 70 76.

Ihre Bewerbungsunterlagen senden Sie bitte an:

mira X Textile Ideen

Herrn U. Schläpfer
Mira-X Stoffe AG
Textilverlag und Weberei
Grüt 163
CH-9055 Bühler

WR Weberei Russikon AG

Ein eigenständiges Unternehmen der
Getzner Textil AG Bludenz Austria

Wir suchen

Webermeister

Zu Ihren Hauptaufgaben gehören:
- Artikelgerechte Einstellung der Webmaschinen
- Maschinenreparaturen
- Qualitätsüberwachung

Für diese anspruchsvollen Aufgaben erwarten wir von Ihnen eine Ausbildung als Mechaniker oder Textilmechaniker mit einer Meisterausbildung an einer Textilfachschule.
Haben Sie schon Erfahrung in diesem Bereich, Freude am Organisieren, sind initiativ, verantwortungsbewusst und teamfähig, dann sind Sie unser Mann.

Wenn Sie diese anspruchsvolle Tätigkeit interessiert, senden Sie bitte Ihre Bewerbungsunterlagen an Herrn J. Lanter.

WR Weberei Russikon AG
Madetswilerstr 29
8332 Russikon
Tel. 01 956 61 61

Wir sind weltweit der kreative und leistungsfähige Ansprechpartner für modische Bunt-, Plissé- und Drehergewebe.

Hohes Verantwortungs- und Qualitätsbewusstsein prägt unser Handeln.

Lantal

Lantal Textiles – Transportation Fashion

Einige Firmen suchen gezielt Männer.
Andere Firmen suchen gezielt Frauen.
Wen wir suchen?

Menschen die unsere Kunden begeistern

Lantal Textiles ist führend in Design, Herstellung und Vermarktung von Textilien und Dienstleistungen für den internationalen Luft-, Bus- und Bahnverkehr. Unseren Kunden bieten wir zukunftsweisende Beratung in Stil, Design und Ausführung an, die das höchste Wohlbefinden für den Reisenden zum Ziel hat.

Da wir uns sehr erfolgreich im Markt bewegen, möchten wir mit dieser Suche Menschen ansprechen, welche über eine textile Aus- oder Weiterbildung verfügen und primär spannende Aufgaben und Projekte für uns übernehmen möchten. Ebenso suchen wir Menschen, welche positiv denken, zukunftsorientiert sind und gerne «ihr» Team unterstützen und begeistern.

Wir können uns vorstellen, dass Sie sich nun fragen: welche Funktion wird denn da ganz genau gesucht? Es geht um Aufgaben in der **Arbeitsvorbereitung / Logistik / Beschaffung**. Dabei ist neben textilem Verständnis auch das genaue Diagnostizieren von Fakten, Deutsch und Englisch in Wort und Schrift sowie Flair für Planung, Koordination und Organisation wichtig.

Bei weiteren Fragen und Ausführungen steht Ihnen Marianne Kölliker sehr gerne unter Telefon 062/916 72 56 oder marianne.koelliker@lantal zur Verfügung.
Auf sehr gute und schöne Bewerbungsunterlagen freuen wir uns besonders.

Lantal Textiles
Human Resources
Marianne Kölliker
Dorfgasse 5
4900 Langenthal

Lantal – Transportation Fashion
www.lantal.com

Anzeigenschluss für die nächste Ausgabe: 20. Februar 2005

Jenny Fabrics AG

wir produzieren Rohgewebe vom Feinsten für höchsten Tragekomfort!

Neu auch Drehergewebe!

Telefon +41 (055) 617 32 33
Fax +41 (055) 617 32 98
Internet: www.ziegelbruecke.com
E-Mail: zentrale@ziegelbruecke.com

SWISS TEXTILES

Der Textilverband Schweiz
knüpft die Fäden

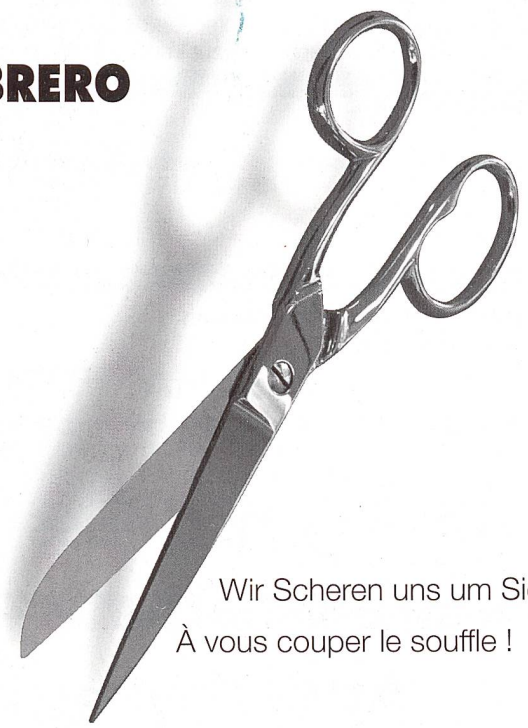
Tätigkeiten und Dienstleistungen

- Wirtschaftsfragen
- Arbeitgeber- u. Sozialfragen
- Aus- und Weiterbildung / Nachwuchswerbung
- Öffentlichkeitsarbeit/Kollektivwerbung
- Forschung, Technik, Energie, Umwelt und Konsumentenschutz
- Geistiges Eigentum

Textilverband Schweiz
Beethovenstr. 20, Pf
8022 Zürich
Telefon +41 01 289 79 79
Telefax +41 01 289 79 80
E-Mail: contact@tvs.ch
www.swisstextiles.ch

Textilverband Schweiz
Waldmannstr. 6, Pf
9014 St.Gallen
Telefon +41 071 274 90 90
Telefax +41 071 274 91 00
E-Mail: contact_sg@tvs.ch
www.swisstextiles.ch

BRERO



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

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

TEXTILES VERTRAUEN
Test sustancias nocivas
Schadstoffgeprüfte Textilien
Tested for harmful substances
Contrôle de substances indésirables
Öko-Tex Standard 100

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

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