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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 115 (2008)

Heft: 2

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: 10.08.2025

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

ZS 165
ZENTRALBIBLIOTHEK ZÜRICH

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

ISSN 1015-591

Nummer 2 März/April 2008

Mitglieder werben Mitglieder

Liebe Mitglieder

Unsere Vereinigung lebt von den Mitgliedern und setzt sich für die Mitglieder ein! Im Mittelpunkt stehen die Vertiefung von Kenntnissen und Fähigkeiten unserer Mitglieder sowie die Unterstützung der Beziehungen in der Textilwirtschaft. Zu den Angeboten der SVT gehören die Fachzeitschrift «mittex», welche 6x jährlich mit aktuellen Themen erscheint, ein Newsletter, Weiterbildungskurse sowie gesellschaftliche Aktivitäten.

Kennen Sie eine Kollegin oder einen Kollegen, eine Mitarbeiterin oder einen Mitarbeiter, die/der noch nicht Mitglied der SVT ist?
Dann überzeugen Sie diese Person ganz einfach von den Vorzügen der Mitgliedschaft bei unserer Fachvereinigung!

Wenn es Ihnen gelingt, 1 Mitglied zu werben, erhalten Sie 50 % Rabatt auf dem nächsten Jahresbeitrag. Sollten Sie sogar 2 neue Mitglieder überzeugen können, schenken wir Ihnen einen Jahresbeitrag!

Folgende Person möchte Mitglied der SVT werden:

Name: _____ Vorname: _____

Strasse: _____ PLZ/Ort: _____

Firma: _____ Datum: _____

E-Mail: _____ Unterschrift: _____

Als neu vermitteltes Mitglied gilt, wenn diese Person in den letzten 2 Jahren nicht Mitglied der SVT war und bereit ist, mindestens 2 Jahre Mitglied zu bleiben.

Ihr Name und Ihre Adresse:

Name: _____ Vorname: _____

Strasse: _____ PLZ/Ort: _____

Firma: _____ Datum: _____

E-Mail: _____ Unterschrift: _____

Bitte einsenden an:

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

EDITORIAL

Trends bei Heimtextilien

Mit einem Ergebnis von 86'378 Besuchern (2007: 85'824) aus 125 Ländern und 2'844 Ausstellern aus 65 Ländern eröffnete die Heimtextil, internationale Fachmesse für Wohn- und Objekttextilien, in Frankfurt am Main das textile Branchenjahr. Die Branche sieht sich in Europa und Asien produktionsseitig weiteren Umbrüchen sowie Export- und Umsatzschwankungen durch den starken Euro und die schwache US-Währung ausgesetzt. Mit Blick auf die Absatzmärkte jedoch zeichnen sich konsumfreundliche Perspektiven für 2008 ab.

Hoher Internationalitätsgrad bei Besuchern und bei Ausstellern

Von den 86'378 Fachbesuchern kamen 30'902 aus dem Inland (2007: 30'982). Aus dem Ausland reisten 55'476 Besucher an. Das entspricht 64 % (2007: 64 %). Damit hält die Heimtextil ihre sehr starke Internationalität. Im Durchschnitt haben die Grossmessen in Deutschland einen Internationalitätsgrad von lediglich 22 %. Die grössten Besuchernationen sind Italien, gefolgt von Grossbritannien, Spanien, Griechenland, China, den USA, Frankreich, der Türkei, den Niederlanden, Polen und Indien.

Der hohe Internationalitätsgrad der Aussteller (84 %) zeigt auch in diesem Jahr die weltweite Attraktivität der Heimtextil. Die europäischen Unternehmen stellen traditionsgemäss mit 57 % den höchsten Anteil der Aussteller, gefolgt von Asien (39 %). Die Zahl der ausländischen Aussteller liegt mit insgesamt 2'376 prozentual auf dem Vorjahresniveau. Zu den Top-Ten-Nationen gehören Deutschland, die Türkei, Italien, Frankreich, Spanien, Belgien, Grossbritannien und Portugal. Die stärksten Ausstellernationen Asiens sind Indien, China und Pakistan. Portugal, Italien und Deutschland sind die stärksten Nationen mit haustextilen Hochwertprodukten.

Zufriedene Besucher

Die Besucher waren sehr zufrieden mit dem Angebot an Heim- und Haustextilien. Insbesondere die neuen Kollektionen von Deko- und Möbelstoffen, Badtextilien und Wandbekleidungen stiessen auf grosses Interesse, das sich für die Aussteller in sehr guten Messekontakten und einem erfreulichen Ordergeschäft zeigte.

Trendaussagen

Mit Begeisterung wurde der in neuer, internationaler Konstellation entwickelte Heimtextil Trend für die Saison 2008/2009 «It's time to be...» aufgenommen: Designer aus Textilindustrie, Hotellerie und Inneneinrichtung fanden die Trendaussagen und die Inszenierung im Forum der Messe Frankfurt so frisch und griffig wie noch nie. Die Visualisierung der Trends in Form der Präsentation im Forum und die ergänzenden Trendvorträge gehörten für viele Besucher zu den absoluten Highlights der Messe (siehe Trendbericht auf den Seiten 11-18 in dieser Ausgabe).

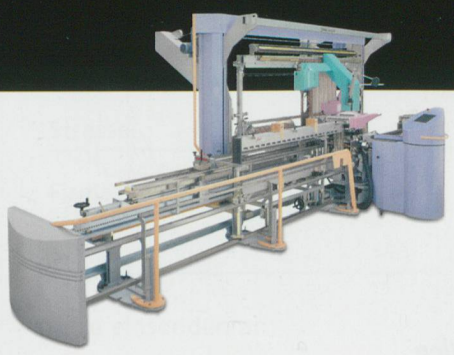
Die nächste Heimtextil findet vom 14. bis 17. Januar 2009 in Frankfurt am Main statt.

Titelbild: ***Summer Nature – Naturmuster mit sommerlich hellen Farben verleihen ein Sommer-, Sonne-, Holiday-Feeling; Hausfoto Horn textiles***

Greifbar.

In der Webereivorbereitung setzen Systemlösungen von Stäubli seit Jahren Standards. Stäubli Ingenieure haben mit den automatischen Einziehmaschinen die Arbeitsabläufe so vereinfacht, dass Sie bei jedem Artikelwechsel sehr viel Zeit gewinnen. Unsere Einziehmaschine Delta 110 zieht die Kettfäden in die Lamellen, Litzen und das Webblatt automatisch und fehlerfrei ein. Nachträgliche Korrekturen und lange Maschinenstillstände gehören damit der Vergangenheit an. Die Steigerung Ihrer Produktivität und Flexibilität liegt also in greifbarer Nähe. Sprechen Sie mit unseren Spezialisten vor Ort.

Einziehmaschine Delta 110:
Nicht nur für Handschuhe geeignet.



www.staubli.com

TEXTILE

STÄUBLI

INHALT

Keine Veränderungen bei Welt-Anbaufläche 2008/09 erwartet 6
Die weltweite Anbaufläche von Baumwolle wird für 2008/09 auf 33,9 Millionen Hektar geschätzt

Baumwollanbau in Australien und Indien 7
In regelmässigen Abständen berichten wir über regionale Baumwollanbaugebiete. In dieser Ausgabe stehen Australien und Indien im Mittelpunkt

Bleibt Hanf ein Thema im Fasermarkt? 8
Hanf (Cannabis sativa L.) ist eine der ältesten Nutzpflanzen der Erde

Metallisierte Textilfasern 10
Metallisierte Fasern stehen bei Textilproduzenten hoch im Kurs

Die aktuellen Trends der Heim- und Haustextilien 11
Die Visualisierung der Trends in Form der Präsentation im Forum und die ergänzenden Trendvorträge gehörten für viele Besucher der diesjährigen Heimtextil zu den absoluten Highlights der Messe

Grösste ispo winter aller Zeiten 16
Die ispo winter hat mit 2'026 Ausstellern und 64'000 Fachbesuchern ihre Position als internationale Leitmesse der Sportartikel- und Sportstyle-Industrie einmal mehr bestätigt

Textile Inspiration – Highlights der Kollektion 2008 von création Baumann 18
Textilien sind Verwandlungskünstler

SVT – 34. Jahresbericht 2007 19

Maschenstoffe mit viel Funktion für den Sommer 2009 23

Gewebetrends Sommer 2009 – Individueller Luxus setzt sich dezent natürlich in Szene 24

X-Socks® Business News 25

Intelligente Textilien für Active- und Sportswear 26

Temperatur regulierende Produkte mit der Outlast®-Technologie 27

Haftmassen Technologie für elastische Textilien 28

Sympatex stellt klare und strukturierte Kollektion aus drei Linien vor 29

Der bluesign®-Standard – EHS-Management entlang der textilen Zulieferkette 30

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich Sekretariat SVT: c/o Gertsch Consulting, Postfach 1107, CH-4800 Zofingen, Telefon ++41 (0)62 751 26 39, Fax ++41 (0)62 751 26 37, E-Mail svt@mittex.ch, Internet www.mittex.ch, Postcheck 80-7280 Gleichzeitig: Organ der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten, Landessektion Schweiz Redaktion: Dr. Roland Seidl, Chefredaktor (RS) Redaktionsadresse: Redaktion «mittex», Postfach 355, CH-9630 Wattwil, Telefon ++41 (0)71 988 63 82, Natel ++41 (0)79 600 41 90, E-Mail redaktion@mittex.ch Abonnement, Adressänderungen: Sekretariat SVT, c/o Gertsch Consulting Abonnementspreise: Schweiz: jährlich CHF 46.-, Ausland EURO 60.- Inserate: ITS Mediaservice GmbH, Andreas A. Keller, Allmeindstr. 17, CH-8840 Einsiedeln, Telefon ++41 (0)55 422 38 30, Fax ++41 (0)55 422 38 31, E-Mail keller@its-mediaservice.com Druck: EA Druck & Verlag AG, Zürichstrasse 57, CH-8840 Einsiedeln Layout: ICS AG, Postfach, CH-9630 Wattwil, E-Mail: icsagwattwil@bluewin.ch, der «mittex» 115. Jahrgang

Keine Veränderungen bei Welt-Anbaufläche 2008/09 erwartet*

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

Die weltweite Anbaufläche von Baumwolle wird für 2008/09 auf 33,9 Millionen Hektar geschätzt. Dies entspricht einer Zunahme von weniger als 1 % trotz der für 2007/08 kalkulierten Steigerung der internationalen Baumwollpreise um 14 %. Die Baumwollpreise nehmen im Jahr 2007/08 nicht im gleichen Mass wie die Preise der meisten konkurrierenden Getreidesorten zu.

Dieses Preisverhältnis wird die Pflanzentscheidungen für 2008/09 beeinflussen. Für China und Indien wird ein geringfügiges Wachstum der Anbauflächen erwartet, für Pakistan Stabilität und für die Vereinigten Staaten ein weiterer Rückgang. Die Baumwollanbaufläche in allen anderen Ländern wird voraussichtlich um 5 % auf 11,0 Millionen Hektar steigen. Ein auf 4 % geschätzter Zuwachs des globalen durchschnittlichen Ertrags könnte 2008/09 zur Erhöhung der weltweiten Baumwollproduktion um 5 % auf 6,9 Millionen Tonnen führen.

Geringe Erhöhung des Verbrauchs

Der globale Baumwollverbrauch wird für 2008/09 auf 27,47 Millionen Tonnen prognostiziert; nur 1 % höher als 2007/08 aufgrund der Erwartung stabiler Weltbaumwollpreise (Tab. 1). Somit wird auch für die kommende Saison ein Fortbestand der beträchtlichen Lücke zwischen Weltbaumwollproduktion und Verbrauch erwartet, die möglicherweise dazu führen wird, dass der Weltbaumwolllagerbestand weiterhin abnehmen (-5 %) und Ende Juli 2009 10,7 Millionen Tonnen erreichen wird. Der Weltbaumwollhandel wird für 2008/2009 auf annähernd unveränderte 8,74 Millionen Tonnen prognostiziert.

Gestaffelte Zölle in China

Eine leichte Zunahme der chinesischen Importe könnte einen Rückgang der Importe im Rest der Welt ausgleichen. Das chinesische Finanzministerium kündigte Ende Dezember 2007 an, dass die gestaffelten Zölle auf die Importquoten (Quoten zusätzlich zu der regulären 894'000-Tonnen-Importquote im Zusammenhang mit den 1 %-Zöllen) im Jahr 2008 zwischen 5 und 40 % (2007: 6 – 40 %) variieren werden. Trotzdem wurden bisher keine ungestaffelten Zollquoten für 2008 zur Eröffnung bekannt gegeben.

Situation 2007/08

Die Weltbaumwollerzeugung wird für 2007/08 auf 25,72 Millionen Tonnen geschätzt, 4 % niedriger als in der Vorsaison, während ein Wachstum um 2 % auf 27,18 Millionen Tonnen beim globalen Baumwollkonsum vorhergesagt wird. Die projizierte Lücke zwischen Produktion und Verbrauch von 1,5 Millionen Tonnen impliziert eine Reduzierung des globalen Baumwolllagerbestands um 11 % auf 11,24 Millionen Tonnen bis Ende Juli 2008.

Baumwollimporte

Die Prognosen für den weltweiten Baumwollimport sehen einen Anstieg um 9 % auf 8,9 Millionen Tonnen wegen eines erwarteten Zuwachses bei den chinesischen Einfuhren von 2,3 Millionen Tonnen in der letzten Saison auf 3,2 Millionen Tonnen in dieser Saison vor. Für die Vereinigten Staaten, Indien und Brasilien wird eine Exportsteigerung prognostiziert, die zu höheren Marktanteilen dieser drei Länder führen wird. Im Gegensatz dazu wird bei den Ausfuhren aus Usbekistan, der CFA-Zone und Australien ein Rückgang erwartet.

Baumwollpreise

Der Cotlook A Index erreichte in den ersten fünf Monaten der Saison 2007/08 durchschnittlich 69 Cents/lbs. und lag damit 10 Cents höher als im gleichen Zeitraum des letzten Jahres. Das ICAC sagt unter Anwendung seines Preismodells 2007 einen saisonal durchschnittlichen Cotlook A Index von 67 Cents/lbs. für 2007/08 voraus (der 95 %ige Konfidenzintervall liegt zwischen 61 und 72 Cents/lbs.). Die grössten Variablen dieses Modelles sind das Verhältnis zwischen Bestand und Verbrauch weltweit ohne China und das Verhältnis zwischen Bestand und Verbrauch in China. Die angenommene Preissteigerung für 2007/08 ist eine Folge der Prognose eines signifikant reduzierten Verhältnisses zwischen Bestand und Verbrauch weltweit ohne China von 58 % in der Saison 2006/07 auf 53 % 2007/08. Die Preisprognosen ziehen den monatlich durchschnittlichen Cotlook A Index von August bis Dezember 2007 in Betracht.

Tabelle 1: Weltbaumwollmarkt – Produktion und Nachfrage (in Mio. Tonnen), Quelle: ICAC, Januar 2008

	2006/07	2007/08	2008/09
Lagerbestand (Beginn)	12.52	12.70	11.24
Produktion	26.74	25.72	26.94
Total	39.26	38.42	38.17
Verbrauch	26.64	27.18	27.47
Exporte	8.12	8.93	8.74
Lagerbestand (Ende)	12.70	11.24	10.70

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

Generalversammlung der SVT: Donnerstag, 15. Mai 2008, im Grossraum Basel

Baumwollanbau in Australien und Indien*

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

In regelmässigen Abständen berichten wir über regionale Baumwollanbaugebiete. In dieser Ausgabe stehen Australien und Indien im Mittelpunkt.

Anfang Dezember 2007 litten die Baumwollanbaugebiete Australiens trotz nennenswerter Regenfälle, die kurz zuvor erfolgt waren, weiterhin unter der Trockenheit. Die Speicher für die Bewässerung wiesen unverändert kritische Niedrigwasserstände auf und sind durch die vorgenannten Regenfälle nicht nennenswert aufgefüllt worden. Die Bodenfeuchtigkeit hat sich in bestimmten Anbaugebieten zwar verbessert, doch wird dies in erster Linie dem Anbau von Hirse nutzen, da ein Grossteil der Baumwollproduzenten nicht das Risiko eingehen wird, Baumwolle dort zu pflanzen, wo die künftige Bewässerung nicht sichergestellt ist.

Steigendes Produktionsniveau

Auf lange Sicht, so die Meinung der Baumwollbranche, wird das Produktionsniveau erheblich steigen. Trotzdem werden die Produktionszahlen voraussichtlich nicht das Niveau erreichen, das sie vor dem Eintreten der Dürre in der Saison 2002/03 hatten, solange die konkurrierenden Getreidepreise auf einem derartig hohen Stand bleiben. Die Prognosen für die Baumwollerzeugung Australiens in der Saison 2007/08 belaufen sich auf 455'000 Ballen oder ca. 103'000 t. Dies spiegelt einen leichten Rückgang gegenüber den vorangegangenen Schätzungen wider, verursacht durch eine niedriger angesetzte Anbauprognose und einen geringfügig niedrigeren Ertrag. Wenn die Vorhersage so eintritt, entspräche das dem niedrigsten Produktionsniveau seit 1982/83.

Leicht reduzierte Anbaufläche

Die Anbaufläche für Baumwolle 2007/08 wird auf 56'000 ha geschätzt; etwas kleiner als in der vorherigen Prognose. Diese Angaben repräsentieren die kleinste Anbaufläche seit 1978/79. Viele Baumwollanbaugebiete registrierten willkommene Regenfälle im November, doch trug der Regen nicht dazu bei, die Anbaufläche für die Saison 2007/08 zu erweitern. Auch wurden die Wasserstände in Staubecken für Bewässerungsanlagen nicht nennenswert erhöht. Ohne Aussicht auf eine zusätzliche Bewässerung konnten die Baumwollproduzenten bei der Aussaat keine Vorteile aus der besseren Bodenfeuchtigkeit bei der Anpflanzung ziehen, trotz der Verlängerung der Pflanzperiode für Bollgard Baumwolle vom 15. auf den 30. November. Der späte Regen im November könnte dazu geführt haben, die Anbaufläche für Baumwolle zu verkleinern.

Moderate Baumwollpreise

Hohe Inlandspreise für Hirse (320 AUD/Ballen) verglichen mit relativ moderaten Baumwollpreisen (420 AUD/Ballen) und wenig Aussichten auf eine bessere Bewässerung haben die Produzenten zum Anbau von Hirse getrieben. Es wird erwartet, dass die Aussaat der Hirse vom kürzlich gefallenen Regen profitieren wird und die Produzenten die Feuchtigkeit des Bodens und die Vorteile vergleichbar höherer Getreidepreise vorziehen.

Indien – frühere Prognosen bestätigt

Das CAB (Cotton Advisory Board der indischen Regierung) veröffentlichte am 13. Januar 2008 seine Schätzungen zur indischen Baumwollproduktion und zur Baumwollhandelsbilanz für 2007/08.

Das CAB behielt seine früheren Prognosen bei, nach denen sich die Produktionsschätzungen auf 31 Millionen Ballen beliefen. Auch die CAB-Handelsbilanz wurde kaum verändert; entgegen den Erwartungen aus Handelskreisen auf einen niedrigen Anfangsbestand. Der Anfangsbestand betrug 4,75 Mio. Ballen, mit einer Produktion von 31 Mio. und einem Import von 600'000 ergibt dies eine Angebotsmenge von insgesamt 36,4 Mio. Ballen. Die Spinnereien verbrauchten 20,7 Mio. Ballen, mit dem Verbrauch kleinerer Verarbeiter von 2,3 Mio. plus dem sonstigen Verbrauch von 1,5 Mio. und einem Export von 6,5 Millionen ergibt das einen Gesamtverbrauch von 31 Mio. Ballen und einen Endbestand von 5,4 Mio. Ballen.

Treffende Schätzungen

Beim ersten Blick auf die Prognose des CAB könnte vermutet werden, dass die Höhe des Verbrauchs unterschätzt wurde, doch aus der Erfahrung heraus ist bekannt, dass die CAB-Einschätzungen immer sehr treffend sind. In diesem Jahr scheint es kaum anders zu sein. Am besten stellt sich die Region Maharashtra dar, die voraussichtlich ein Ergebnis von 8 Mio. Ballen Saatbaumwolle erzielen wird, von denen fast 2 Mio. Ballen in den Regionen Gujarat und MP abgesetzt werden. Demgegenüber hatte das Cotton Council of India seine Schätzungen des Rohstoffeingangs beständig bei 14,535 Mio. Ballen bis zum 31. Dezember 2007 gehalten, dann jedoch urplötzlich am 5. Januar 2008 eine Korrektur auf 16,27 Mio. Ballen vorgenommen, wobei es sich um eine stillschweigende Korrektur handelte, denn in nur fünf Tagen können in Indien nicht täglich 347'000 Ballen eingetroffen sein.

Indische Baumwollpreise

Die indischen Baumwollpreise stehen zurzeit in einer relativ festen Korrelation zu den New Yorker Preisen, insbesondere seit eine Zunahme des Interesses internationaler Händler zu verzeichnen ist, den Rohstoff in bar direkt vor Ort zu kaufen, vor allem in Gujarat. Die Entkörnungsfabriken halten ihren Absatz ebenfalls auf gleich bleibendem Niveau, und zwar auch an Tagen, an denen die Nachfrage aufgrund abgeschwächter New Yorker Preise nachlässt, da sie weiterhin ihre Altverträge bedienen. Sobald die Preise in New York wieder hoch gehen, setzen sie zusätzliche Mengen am Markt ab. Genauso verhält es sich bei den Produzenten, die dann ihre Saatbaumwolle in den Handel bringen. Viele Farmer bringen zurzeit ihre zweite und dritte Saatbaumwollernte auf den Markt und lagern einen Teil ihrer ersten Ernte höherer Qualität vorübergehend ein, da sie Preissteigerungen erwarten.

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

Redaktionsschluss Heft 3 / 2008: 15. April 2008

Bleibt Hanf ein Thema im Fasermarkt?

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

Hanf (Cannabis sativa L.) ist eine der ältesten Nutzpflanzen der Erde. Durch ihre vielseitigen Möglichkeiten in der Verwertbarkeit von Fasern und Öl sowie der Gewinnung rauschhaltiger Drogen stellte Hanf über einen langen Zeitraum eine der wichtigsten landwirtschaftlich genutzten Pflanzen dar. Über viele Jahrhunderte hinweg war Hanf vor allem eine Rohstoffquelle für die Herstellung von Seilen, Segeltuch, Bekleidungstextilien, Papier, Baustoffen und Ölprodukten. Verbunden mit dem Niedergang der Segelschifffahrt, der Einfuhr immer preiswerterer Importfasern und der Nutzung von Synthetikfasern für den Textilbereich ging der Hanfanbau jedoch stark zurück und brach im ersten Drittel des letzten Jahrhunderts fast völlig zusammen.

Vollständig zum Erliegen kam der Hanfanbau (Abb. 1) mit dem Erlass des Betäubungsmittelgesetzes im Jahre 1980. Ein ähnlicher Trend ist für die Weltproduktion zu verzeichnen. Lag die Weltfaserproduktion bei Hanf 1965 noch bei 335'300 t, so waren es im Jahr 1994 nur noch 97'000 t. 1994 wurden in Europa lediglich in Frankreich, Spanien und Rumänien noch geringe Mengen Hanffasern produziert (Abb. 2). Nur in Asien war ein leichter Anstieg des Produktionsumfanges zu verzeichnen. Zu den Hauptanbaugebieten zählen dort Indien, China, Nordkorea und Pakistan.

Abb. 1: Hanfpflanze

Änderung des Betäubungsmittelgesetzes

Mit der Neufassung des Betäubungsmittelgesetzes im Jahre 1996 in Deutschland – und später auch in anderen Ländern – wurde es wieder möglich, Nutzhanfsorten mit einem THC (Tetrahydrocannabinol)-Gehalt von 0,3% anzubauen. Bis 1999 nahm der Anbauumfang deutlich zu und erreichte 4'066 ha. Im Jahr 2000 war jedoch ein Rückgang der Hanfanbaufläche auf 2'967 ha und im Jahr 2001 auf 1'993 ha zu verzeichnen. Gegenwärtig steht in den Ländern der EU wieder eine stabile Fläche für den Hanfanbau zur Verfügung (Tabl. 1)

Die Flächen in Ungarn sind in Tabelle 1 nicht aufgeführt, da dort die Gefahr besteht, dass Sorten mit einem höheren THC-Gehalt als erlaubt angebaut werden [2]. Im Jahr 2007 wurde in Deutschland auf 1'355 Hektaren Hanf angebaut, mit Schwerpunkt in den Bundesländern Thüringen, Baden-Württemberg und Niedersachsen.

Neue Methoden zur Faseraufbereitung

Im Rahmen eines grenzüberschreitenden EU-Projektes untersuchte die Landwirtschaftskammer Nordrheinwestfalen zusammen mit der Universität Wageningen die Möglichkeiten des Hanfanbaus in der Region Euregio Rhein-Waal. Dazu wurde die Sorte Chamäleon auf einer Versuchsfläche kultiviert. Laut dem Bericht wurden die Hanffasern aus der Ernte 2005 erfolgreich zu ersten Textilmustern mit verschiedenen Hanfanteilen verarbeitet. Auch die erste Jeans aus Hanfstoff konnte vorgeführt werden. Aktuell arbeitet man an der Optimierung der Verfahrenstechnik in der regionalen Hanfverarbeitungskette. Danach erscheint das Ziel greifbar, «5000 Jeans/ha» in der Region Rhein-Waal zu produzieren [3].

Auch an der ETH Zürich wurden neue Methoden zum Aufschliessen der Hanffasern entwickelt [4].

Die Gruppa Fibranova aus der Nähe von Bologna befasst sich seit einigen Jahren mit der Gewinnung von Hanflangfasern, die zu hochwertigen Hanfgarnen versponnen werden sollen. Das Interessante am Konzept ist, dass auf die aus ökologischer Sicht zweifelhafte Wasserröste verzichtet werden soll.

Seit dem Frühjahr des Jahres 2006 gibt es in Österreich ein neues Unternehmen, das sich mit der Herstellung von Hanffasern beschäftigt. Zusätzlich ist die Ernte und Verarbeitung von Ölleinstroh nach dem Samendrusch geplant. Im Gegensatz zu den meisten Aufbereitungsunternehmen beabsichtigt die in Niederösterreich ansässige HSV, die Fasern nicht in einer stationären Anlage, sondern direkt auf dem Feld zu gewinnen.

Kein Erstaufbereiter wird in so direktem Zusammenhang mit der Wiederzulassung des Hanfanbaus in Deutschland gesehen wie die im baden-württembergischen Malsch (südlich Karlsruhe) ansässige Badische Faseraufbereitung BAFA. Dabei umfasst die Palette nicht nur Fasern und Schäben. Mit dem vom Unternehmen massgeblich entwickelten Vollernter werden auch Samen gewonnen, deren Wertschöp-

Tabelle 1: Hanfanbaufläche in einigen Ländern der EU im Jahr 2005

Land	Hektar
Frankreich	9'000
England	1'800
Deutschland	1'200
Niederlande	1'000
Spanien	800
Italien	800
Österreich, Polen, Tschechische Republik	unter 500

fung dazu beiträgt, die branchenüblich niedrigen Deckungsbeiträge für die Landwirtschaft attraktiver zu gestalten [1].

Die britische Firma Hempcore, die unter anderem dadurch bekannt ist, dass sie Hanfschäben an die königlichen Reitställe liefert, befasst sich damit, eine neue Aufbereitungsanlage zu errichten. Dazu ist geplant, das von BAFA und TEMAFA zusammen entwickelte Konzept in Grossbritannien zu installieren.

Einsatzgebiete von Hanffasern

Nachdem in den Jahren 2001 und 2002 in der Papierindustrie weniger Hanffasern verwendet wurden, hat sich dieser Markt ab 2003 wieder auf sein Niveau von 1999 erholt und beansprucht 86 % der Gesamthanffaserproduktion (20'700 Tonnen) [5].

Verbundwerkstoffe für die Automobilindustrie sind von 1'770 auf 2'470 Tonnen (rund 10 %) angestiegen, während 824 Tonnen für die Herstellung von Vliesstoffen für Bau- und Isolationszwecke verwendet wurden. Der Markt für Isolationsmaterial verzeichnete wegen ungünstiger Preisunterschiede und technischem Leistungsabfall gegenüber konkurrierender Fasern weniger Wachstum als erwartet. Zunehmend werden auch Formteile (Composites) aus Hanffasern hergestellt (Abb. 3).

Abb. 2: Hanfanbau in Rumänien 1994

Der Hanffasermarkt verzeichnet gegenwärtig einen Umsatz von annähernd 10 Mio. EUR. Der Grossteil davon (7,7 Mio. EUR) geht auf die Papierindustrie zurück. Die Verbundwerkstoffindustrie setzt 1,2 Mio., der Sektor Vliesstoffe 0,4 Mio. EUR um. In Anbetracht der Marktentwicklungen hat die Verringerung des Beihilfebetrags der EU die Wettbewerbsfähigkeit der Hanffaserpreise gemessen an den wichtigsten Konkurrenzprodukten (Kurzfaserflachs und Holzfasern) nicht beeinflusst. Hierfür gibt es im Wesentlichen drei Gründe:

- stabile Gewinnspannen dank des Verkaufs von Nebenprodukten, die rund 50 % des Verarbeitereinkommens ausmachen
- Hanffasern werden (wie Kurzfaserflachs) einer spezifischen Nachfrage gerecht, beispielsweise der Tabakindustrie, die eine stabile Zusammensetzung des ihr angelieferten Papiers fordert
- eine gut organisierte Papierindustrie: bestimmte Hanfverarbeiter schlossen exklusive Verkaufsverträge mit Papierherstellern ab

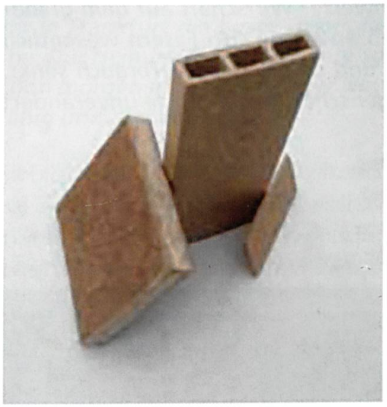


Abb. 3: Formteile aus Hanffasern

Die Produktionskapazität für Hanffasern hat nur in bescheidenem Masse zugenommen, wodurch die Hauptproduktionseinheiten (vor allem in Frankreich), die jetzt weitere Investitionen planen, um der Ausweitung der neuen Märkte (technische Fasern) nachzukommen, einen Sättigungspunkt erreichen. Die derzeitige Produktionskapazität für Hanffasern liegt bei 35'000 Tonnen.

Ökobilanz von Hanfprodukten

Die Fédération nationale des producteurs de chanvre (FNPC) stellt die ersten Ergebnisse aus der Ökobilanz von Hanfprodukten vor: In einer vom französischen Staat geförderten Untersuchung von hanffaserbasierenden Produkten wurden verschiedene Anwendungen auf deren Lebenszyklen hin analysiert und mit herkömmlichen Artikeln verglichen. Danach zeichnen sich Hanfprodukte sowohl im Baubereich als auch im Formbauteilsektor durch günstigere ökologische Eigenschaften aus als Mineralwoll- und Glasfaserprodukte.

Literatur:

[1] Fachinformationsblatt Faserpflanzen, Deutscher Naturfaserverband e.V., Mitgliederinformationen, Waldenburg, 2006

[2] Belletti, G.: C'é canapa nel nostro futuro?, Selezione Tessile, Nov. 2007

[3] www.riswick.de/pdf/hanfanbauriswick-2006.pdf

[4] Leupin, M.: From the plant hemp to textile. Part: Agriculture, 7. Klippeneck-Seminar, 2004

[5] Bericht der Kommission and das Europäische Parlament und den Rat über den Flachs- und Hanfsektor, Brüssel 2006

47. CHEMIEFASERTAGUNG
DORNBIRN, ÖSTERREICH
17 - 19 SEPTEMBER 2008

DORNBIRN MFC MAN-MADE FIBERS CONGRESS

Communicating the Textile Future

> 700 Teilnehmer
> 30 Nationen
> 100 Vorträge
> Frühbucherbonus bis 31 Mai 2008

Themenschwerpunkte:

>> Neue Entwicklungen bei Fasern - Nachhaltigkeit / Faserverstärkungen
>> Sportbekleidung - Elastisch / Bioaktiv
>> Sicherheit - Schwerentflammbarkeit
>> Technische Textilien - Bauwesen
>> Vliesstoffe
>> EU Forschungsprojekte

www.dornbirn-mfc.com, e-mail: tourismus@dornbirn.at

Metallisierte Textilfasern

Dr. Manfred Heuberger, EMPA, Dübendorf, CH

Metallisierte Fasern stehen bei Textilproduzenten hoch im Kurs. Ende 2007 hat die EMPA die Rechte an ihrem Patent für ein spezielles Faserbeschichtungsverfahren an die Tersuisse Multifils SA in Emmenbrücke übertragen – und die Pilotanlage gleich mitgeliefert. Die von der EMPA entwickelte Technologie stärkt die Schweizer Wirtschaft auf dem globalen Textilmarkt. Mit dem neuen Verfahren lassen sich Fasern wesentlich dünner beschichten – was die Kosten und den Materialverbrauch senkt, die Umwelt schont und die textilen Eigenschaften der Stoffe unverändert lässt.

Silberbeschichtete Fasern und Stoffe schützen vor Bakterien, UV-Strahlen und Elektrosmog, verursachen bei ihrer elektrochemischen Herstellung jedoch viel Umwelt belastendes Abwasser und verlieren durch die Metallschicht in der Regel einige ihrer textilen Eigenschaften. Eine nachhaltige Alternative ist die Metallisierung mit Hilfe der Niederdruck-Plasmatechnologie. Diese war für den Einsatz im Textilbereich bisher aber schlicht zu teuer. EMPA-WissenschaftlerInnen haben in Zusammenarbeit mit der Textilindustrie eine Plasmabeschichtungsanlage entwickelt, die mehr als konkurrenzfähig ist (Abb. 1). Ende 2007 übertrug die EMPA nun die Patentrechte inklusive der Pilotanlage an die Tersuisse Multifils SA in Emmenbrücke und stärkt damit die Schweizer Textilbranche.

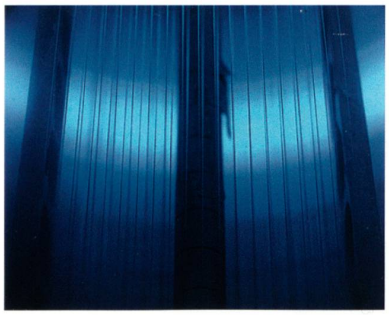


Abb. 1: Textilfasern in der Plasmabeschichtungsanlage

Neue Fadenführung macht Plasmatechnologie günstiger

Der Schlüssel zum EMPA-Erfolg ist eine neue Fadenführung. Diese ermöglicht einerseits, schneller zu beschichten, und andererseits führt sie dazu, dass das Metall effizienter auf Fasern und Garne übertragen wird, was den Metallverbrauch verringert (Abb. 2). Beides hilft mit, die Kosten markant zu senken. Dadurch rücken die Vorteile der Technologie gegenüber dem bisherigen elektrochemischen Verfahren in den Vordergrund. Dazu gehört etwa, dass bei der Plasmatechnologie keine Abfälle entstehen, welche die Umwelt belasten. Nicht minder wichtig: Die aufgetragene Metallschicht ist bei gleichen oder besseren Eigenschaften zehn- bis zwanzigmal

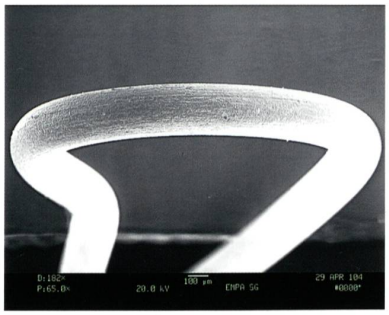


Abb. 2: Eine silberbeschichtete Textilfaser unter dem Elektronenmikroskop

dünner als bei der bisherigen Technologie. Stoffe behalten so ihre charakteristischen textilen Eigenschaften wie Verarbeitbarkeit durch Weben oder Stricken und fühlen sich nach dem Beschichten noch gleich an wie vorher (Abb. 3). Je dünner die Metallschicht, desto stärker ist sie auch an die Fasern gebunden. Dies verhindert, dass Metall-Ionen beim Reinigen der Kleider und Stoffe ausgewaschen werden und ins Abwasser gelangen.

Häufig fehlt nur noch die Faser mit den «richtigen» Eigenschaften

Ein grosser Vorteil ist, dass durch Plasma metallisierte Fasern zu einem Zeitpunkt auf den Markt kommen, zu dem bereits etliche konkrete Anwendungen dafür existieren. Ausserdem sind neue Anwendungen, wie tragbare Elektronik, zum Teil schon recht weit entwickelt – es fehlt häufig nur noch die Faser mit den «richtigen» Eigenschaften». Im Moment arbeitet die Abteilung «Advanced Fibers» an Plasmabeschichtungen, die Fasern und Textilien mit völlig neuen Eigenschaften «ausrüsten» sollen. Dass für die Patente und die Pilotanlage nun eine etablierte

Abb. 3: Ein antistatisches und antibakterielles T-Shirt, das mit Silber beschichtete Fasern enthält

Faserproduktionsfirma als Abnehmerin gefunden wurde, ermöglicht einerseits die sofortige Produktion von metallisierten Fasern, andererseits entlastet es die verarbeitende Textilindustrie, die mit der EMPA an der Entwicklung der Plasmabeschichtungsanlage zusammengearbeitet hat, von hohen Investitionen in eine eigene Faserproduktion. Zum Team des von der Förderagentur für Innovation KTI mit rund zweieinhalb Millionen Franken unterstützten Projekts gehörten neben der EMPA die deutsche Anlagenbaufirma Roth & Rau AG, die Keller AG aus Wald ZH, Herstellerin von Gardinen, Deko- und funktionellen Stoffen, die Tessiner Rotecno AG, Produzentin von Operationsbekleidung und Patientenabdeckungen, sowie die auf funktionelle Maschenware spezialisierte Christian Eschler AG in Bühler SG.

Wie funktioniert die Niederdruck-Plasmatechnologie?

Die Beschichtung einer Oberfläche per Niederdruck-Plasmatechnologie findet in einer Vakuumkammer bei einem Druck von nur einigen Tausendstel Bar statt. Es wird ein Prozessgas in die Plasmakammer eingeleitet und mit Hilfe eines elektrischen Feldes – also durch Zuführen von Energie – ionisiert, das heisst elektrisch aufgeladen. Dieses Plasma kann je nach Wahl des Prozessgases zur Reinigung, Aktivierung (z.B. für bessere Benetzbarkeit) oder Funktionalisierung (d.h. zur Veränderung der Oberflächenchemie) der Oberfläche verwendet werden. Das Beschichtungsverfahren nutzt die geladenen Gasteilchen, um Atome aus einer Metallplatte herauszuschlagen («sputtern» genannt), die dann auf dem textilen Substrat eine extrem dünne Metallschicht bilden.

Die aktuellen Trends der Heim- und Haustextilien

Die Visualisierung der Trends in Form der Präsentation im Forum und die ergänzenden Trendvorträge gehörten für viele Besucher der diesjährigen Heimtextil zu den absoluten Highlights der Messe. Jennifer Castoldi, Inhaberin der Trendagentur Trendease International mit Sitz in Paris und New York, unterstreicht: «Ich habe hier in Frankfurt die beste Trendpräsentation erlebt, die ich je gesehen habe. Der Heimtextil Trend könnte so, wie er hier in Frankfurt steht, gleich schon morgen in Las Vegas oder New York stattfinden – so gut, so aussagefähig und global ist er!»

Wer auf der Heimtextil 2008 nach Trendfarben Ausschau hielt, wurde schnell fündig: Violett spielte in allen Schattierungen die Hauptrolle – vom tiefdunklen Aubergine über Pflaume bis zu Flieder war die Farbe in nahezu allen Kollektionen vertreten (Abb. 1). Ein eleganter Ton, der dem Stoff und jedem Dekor eine noble Note verleiht. Häufig wird diese Farbe mit Petrol, Lindgrün oder Greige kombiniert, um dem Dessin einen lebhafteren Charakter zu verleihen.

Abb. 1: Visionary, Quelle: Messe Frankfurt Exhibition GmbH/ Petra Welzel

Violett ist die Farbe der Saison, Muster sind raffiniert dessiniert

Insgesamt ist ein deutlicher Trend zu gedeckteren Farben zu erkennen: Besonders bei den hochwertigeren Geweben treten Farben wie Blau, Rot, Gelb oder Grün in gedämpften Nuancen auf und wirken so raffinierter und feiner. Häufiger als noch im vergangenen Jahr wird Farbiges mit Metallischem veredelt – indem Glanzgarne in Bronze-, Messing-, Gold- oder Silbertönen in die Stoffe eingewebt werden. Rot ist weiterhin beliebt, wird jedoch meistens in helleren Nuancen eingesetzt (Abb. 2).

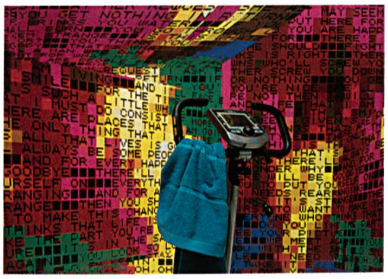


Abb. 2: Vibrant, Quelle: Messe Frankfurt Exhibition GmbH/ Petra Welzel

Klar im Vormarsch sind schwarzweiss oder grauweiss gemusterte Stoffe, deren Dessins vornehmlich grafisch ausgerichtet sind, neuerdings aber auch verspieltere oder exotischere Motive aufweisen. Inzwischen werden die Farben allerdings viel phantasievoller als in früheren Jahren kombiniert. So frischt man beispielsweise Schlammtöne wie Umbra mit Eisblau-Akzenten oder mit kühlem Rosa auf, setzt Graublau neben gedämpftes Mandarin und Türkis. Sehr viel häufiger sind auch dunkle Fonds zu finden; sie geben farbigen Mustern mehr Rückhalt und lassen sie effektvoller zur Geltung kommen.

Abb. 3: Tischwäsche in Schwarz/Weiss, Quelle: Messe Frankfurt Exhibition GmbH / Jean-Luc Valentin

Stilistisch zeigen sich drei Tendenzen: Erstens stille Non colour-Stoffe in Weiss, Crème, Greige oder Grau, bei denen die Delikatesse in den ausgeklügelten Gewebestrukturen, oft mit kräftigem Hochtief-Effekt, steckt. (Abb. 3)

Zweitens opulente Gewebe mit barocken Musteranmutungen. Die Motive werden jedoch kleinformatiger und dezenter, sie sind eher Ton-in-Ton gehalten, die eingearbeiteten Glanzgarne lassen die Stoffe geheimnisvoll und distinguiert schimmern.

Dritte Tendenz: Für die junge Einrichtung werden Stoffe mit lebhaftem, optimistischem Erscheinungsbild angeboten, die klare oder verspielte Muster in kontrastreichen Farbkombinationen wie beispielsweise Blassgelb, Violett, Petrol und Brickrot zeigen und lebendig wirken, ohne aufdringlich zu sein.

Hochtief-Effekt bei Dekostoffen

Dekostoffe zeigen sich in allen drei obengenannten Tendenzen. Hochtief-Effekte entstehen durch Crash-Ausrüstung, die manchmal an gefältelte Papiere erinnert, durch in Jacquard-Technik herausgearbeitete Musterungen, die sich flächig in Floral- oder Geometrie-Dessinierung über die gesamte Stofffläche ziehen oder durch die Kombination unterschiedlicher Garne, die teils

flottieren, teils fest eingebunden sind. Oft entsteht der Hochtief-Effekt durch die Kombination von einem matten Baumwoll- oder Leinenfond mit einem glänzenden Polyestergarn für die Musterung. Doppelgewebe waren häufiger als zuvor zu sehen. Sie sorgen durch ihr Volumen und die akzentuierenden Verknüpfungspunkte zwischen den beiden Textilien ohnehin für eine Strukturwirkung (Abb. 4).

Abb. 4: Dekostoffe, Gardinen, textile Gardinen-Accessoires, Quelle: Messe Frankfurt Exhibition / Thomas Fedra

Chintze feiern ein Comeback. Sie bestehen meist aus einer Mischung aus Baumwolle und Polyester und entsprechen mit ihrem dezenten Glanz dem aktuellen Trend. Die Farbskalen sind gross und umfassen häufig über 50 Töne.

Florale Muster und aufwändige Fertigung im Trend

Blumenmuster sind beliebt wie eh und je, inzwischen jedoch häufiger rankenartig allover angeordnet. Rosen blühen und blühen, tun das aber weniger plakativ als früher. Vögel und Schmetterlinge sind weiterhin Dekor-Favoriten, allerdings eher bei den unprätentiösen Dessins (Abb. 5). Streifen zeigen sich in interessanten Abläufen von unterschiedlicher Breite – von fadendünn bis 30 cm breit. Reine Blockstreifen-Dekors präsentieren sich ausser in «naiven» Grundfarben inzwischen auch in raffinierteren Tönen. Stoffe mit Landhaus-Charakter sind

Abb. 5: Hochwertige Gardinen, Quelle: Messe Frankfurt Exhibition GmbH / Jean-Luc Valentin

ebenfalls weniger rustikal, ihre Druckdessins sind beispielsweise von historischen Stickerei-Motiven abgeleitet; der Fond ist häufig dunkel, wodurch sie wertiger wirken. Feine Dekorsamte haben fliessende Farbschattierungen, die zwischen Violett und Petrol, Rot und Gold, Grün und Bronze variieren und aus dem Fundus venezianischer Paläste zu stammen scheinen.

Dessins im 60er-Jahre-Stil sind rückläufig. Neu dagegen sind grossrapportige, farbstarke Dekors, die an Gemälde des Informel oder an Kandinsky-Motive erinnern.

Die Grundgewebe sind weiterhin in der Mehrzahl hell, werden aber durch mehr farbige Stoffe ergänzt. Selbst hauchdünne Voiles sind heute in dunkleren Tönen wie Nougatbraun oder Schwarz zu haben. Transparent- oder Halbtransparent-Stoffe sind einfarbig oder mit (meist grosszügig verteilten) Musteremblemen bedruckt, haben lässige Streifendekore oder phantasievolle Stickereidessins, sind geschlitzt oder mit Swarovski-Kristallen, Metallkügelchen oder aufgenähten Stoffapplikationen geschmückt. Nicht selten ist bei den Musterungen noch Handarbeit im Spiel. Feine Organzagewebe werden durch applizierte Blüten veredelt, deren Konturen handwerklich mit Kordelstickerei eingefasst sind. Oder ein Stoff erhält dadurch sein Durchbruchmuster, dass die Lücken zwischen den Musterelementen per Handarbeit herausgeschnitten werden. Transparentstoffe liegen meist 300 cm breit, können daher ohne senkrechte Zwischennähte verarbeitet werden.

Wieder entdeckt wurden die Fadengardinen aus den 50er-Jahren; sie werden in trendgerechten Farben wie Violett, Limegrün, Nougat, Schwarz oder auch Silber und Gold angeboten. In vielen Kollektionen sind Deko- und Transparentstoffe farblich aufeinander abgestimmt, sodass man sie kombinieren kann.

Materialkompositionen machen den Reiz aus

Bei den neuen Stoffen, Transparentgeweben und den Bezugstoffen macht häufig die Materialkomposition den besonderen Reiz aus. Die Mixturen bestehen beispielsweise aus Baumwolle, Viskose und Polyester, aus Viskose und Cuprofasern, aus Leinen, Azetat und Polyester oder aus Viskose, Metallfasern, Baumwolle und Polyester. So wirken die Gewebe immer wieder neu. Verschiedenfarbige Kett- und Schussfäden ergeben bei den Fonds der Stoffe interessante melierte Optiken. Flammhemmende Fasern wie Trevira-CS fanden früher nur Anwendung bei Stoffen für den Objektbereich, dank der Weiterentwicklung der Fasern kommen sie jetzt bei vielen der neuen Stoffe mit wohnlichem oder gar elegantem Charakter zum Einsatz. Outdoor-Stoffe für Balkon oder Terrasse erfreuen neuerdings durch attraktive Farben und Muster. Sie sind meist aus spinndüsengefärbten Acrylfasern hergestellt, haben eine sehr hohe Lichtechtheit und sind resistent gegen Schimmelbildung. Eine Teflon-Ausrüstung sorgt dafür, dass Feuchtigkeit abgestossen wird.

Farbenfrohere Posamenten

Auch bei den Vorhangstangen ist eine Tendenz zur Dezenz zu registrieren: Die Formen der Stangen, Ringe und Raffhalter sind zurückhaltender, feingliedriger. Für opulente Dekorationen sind Faltenlegebänder mit bis zu 15 cm Höhe zu haben; für Vorhänge, die mit Lochösen direkt auf Stangen gleiten, werden Stangendurchschubbänder angeboten. In guten Textilkollektionen sind die Posamenten farblich auf die Stoffe abgestimmt (Abb. 6). Sie zeichnen sich wie die Dekostoffe durch immer phanta-

beag liefert für höchste Qualitätsansprüche

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

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

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

Quantensprung in der Vorbereitung

Kämmereivorbereitung OMEGAlap E 35 für eine Produktion von 520 kg/h

Rieter revolutioniert die Kämmereivorbereitung mit einem neuen Riemenwickelsystem. OMEGAlap E 35 ermöglicht Wickelgeschwindigkeiten bis zu 180 m/min und Produktionsleistungen bis 520 kg/h – dank vollumfänglicher, omega-förmiger Wattenführung und Druckverteilung durch den Wickelriemen. Das neue Rieter Kämmerei-Set mit 1 Vorbereitungsmaschine OMEGAlap E 35 und 6 Kämmmaschinen E 66 bzw. E 76 produziert bis zu 10 Tonnen Kämmband pro Tag.

Rieter – your systems supplier. www.rieter.com

RIETER

sievollere Gewebestrukturen, Musterungen und Farbkombinationen aus. Die Mustermotive werden häufig von feinen, fransenartigen Sherli-Konturen eingefasst.

Abb. 6: Posamenten, Quelle: Messe Frankfurt Exhibition GmbH / Petra Welzel

Neue Angebote in Sachen Rollos und Lamellen

Raff- oder Plisseerollos werden von den Herstellern massgenau aufs Fenster konfektioniert und in Hunderten von Materialien, Farben und Mustern angeboten. Immer grösser wird auch die Angebotspalette von Stoffpaneelen, die als Schiebevorhang eingesetzt werden können und sich seitlich Platz sparend hintereinander schieben lassen. Sie sind einfarbig, gemustert oder mit gelaserten Durchbruch-Dekoren in einer Vielzahl von Stoffen, Japanpapier und anderen Materialien montagefertig verfügbar.

Vertikal-Lamellen, bisher eher in Büros oder Showrooms verwendet, sind jetzt auch in einer Breite von 25 cm zu haben. Das macht sie wohnlicher, sie fallen weicher, da sie am Saum nicht mehr miteinander verbunden werden müssen. Wie die Dekorationen mit schmalen Lamellen bieten sie die Möglichkeit, den Lichteinfall stufenlos zu regulieren und sich zu einem ganz schmalen Paket seitlich zusammenziehen zu lassen. Jalousie-Hersteller haben sich ebenfalls Neues einfallen lassen. Man bekommt die Lamellen inzwischen auch gemustert, beispielsweise mit Nadelsteifen- oder Craquelé-Dekor in ungewöhnlichen Farbkombinationen. Für diese Sicht- und Sonnenschutzdekorationen stehen bedienerfreundlichere Antriebe und Fernsteuerungen zur Verfügung. Raffrollos lassen sich heutzutage inklusive Zugschnüren innerhalb von Sekunden abnehmen und wieder anbringen, Plissee- oder Springrollos können auch direkt auf dem Fensterrahmen angebracht werden. Für Raumausstatter oder Selbernäher: Ein transparentes Raffrolloband mit aufrecht stehenden Schlaufen vereinfacht und beschleunigt das Einfädeln des Zugbands. Ein neues Schienensystem für Schiebevorhänge lässt die langen offenen Laufkanäle für die Paneelwagen durch schmale, elegante Blenden aus dem Blickfeld verschwinden.

Sonnenschutz

Interessante Neuentwicklung auf dem Sicht- und Sonnenschutzsektor sind Paneele nach Mass, die sich mit einem Handgriff nach oben oder unten verschieben lassen. Die vielfältig bespannbaren Paneele laufen in Seitenschienen und können in jeder beliebigen Höhe arretiert werden, ohne dass Schnüre nötig sind.

Bezugstoffe

Ein Sitzmöbel erhält seinen letzten Schliff durch den ensprechenden Stoff. Die Skala reicht von klassischen oder modischen Uni-Farben oder Mustern bei Samt über feine Rips- und Leinen-Strukturen bis zu Pfeffer- und Salz-Mustern. Streifendekore und Arabeskenmuster zeigen sich in traditionellen, aber auch in ungewohnt munteren Tönen. Flachgewebe bekommen durch Noppen, Stege, Fischgrät-Zacken ein interessantes Profil, für die Musterstruktur wird häufig Chenillegarn eingesetzt. Chenillestoffe erhalten ihrerseits durch Glanzgarn-Beimischung einen opulenten Touch.

Die Farben der Bezugstoffe entsprechen dem aktuellen Trend: Neben den Non-Colours wie Sand, Beige, Greige und Grau sieht man Mauve, weiches Rot, Pistazie oder Brombeere. Grafische Streifen-, Faden- oder Hahnentritt-Dekors werden oft in Schwarzweiss oder Schwarzgrau ausgeführt; auch klassische Folklore- oder Paisley-Motive zeigen sich in diesen Farbkombinationen und erhalten so einen modernen Anstrich. Wichtige Verkaufsargumente sind bei Bezugstoffen weiterhin die Strapazierfähigkeit, Pflegeleichtigkeit und Schwerentflammbarkeit.

Bettwäsche

Die Skala der Bettwäsche-Muster scheint unendlich: Sie reicht von einfachen und phantasievoll verschachtelten Karodessins über Multicolor-Streifen in raffinierten Zusammenstellungen, über arabische Bordürendekore bis zu Stickereiblüten, die grosszügig über den Bezug verteilt sind (Abb. 7). Häufig sind Vorder- und Rückseite eines Bezugs unterschiedlich gemustert. Zierliche Rankenarabesken werden mit Streifenmustern kombiniert, malerische Urwaldblätter treffen auf grafisch angeordnete Bambusstengel. Wieder häufiger zu sehen ist Baumwollwäsche mit feinem Herrenhemdendekor in edlen Tönen, speziell für Hotels mit «männlicher» Note, in noblen zurückhaltenden Tönen wie Greige, Nachtblau oder Grau.

Abb. 7: Bettwäsche «Der Goldene Kompass», Quelle: Messe Frankfurt Exhibition GmbH / Jean-Luc Valentin

Paisley-Muster sind modern koloriert – in heiterem Lind-Rosa-Beige oder zweifarbig in Wasserblau und Weiss. Blüten haben häufig Grossformat und sind malerisch-kunstvoll gezeichnet, barocke Dekors werden spielerisch verfremdet. Für Romantiker gibt es weisse Wäsche mit goldener Kordelstickerei oder mit breiten St. Galler Spitzenbändern als Stehsaum. Seide ist keine Seltenheit mehr in den Kollektionen der Bettwäsche-Produzenten. Viele Kollektionen bieten zur Bettwäsche passende Nachthemden, Pyjamas und Morgenröcke an.

Badtextilien

Das Bad ist der Raum, in dem Körper und Seele entspannen, in dem wir uns ganz bewusst Gutes tun. Da geniesst man es, sich mit schönen Textilien zu umgeben – und findet sie in den aktuellen Kollektionen in grösserer Vielfalt als je zuvor. Frottierhandtücher sind nicht selten in mehr als 40 Farbstellungen zu haben. Sie spiegeln die aktuellen Farbtendenzen wider, sind blassviolett, hell-apricot, resedagrün... Die Muster reichen vom Streifen- bis zum Ba-

rockrankendekor. Je auffälliger das Muster, desto eher ist es Ton-in-Ton aufgefasst. Zu den gemusterten Tüchern werden meist farblich passende Uni-Ware und häufig auch passende Bademattten angeboten. Schwarzweisse Dekore sind im Kommen – mit feinen Streifen-, Fischgrät-, Pfeffer-und-Salz- oder Rhombendekoren. Glamourös sind Tücher mit Swarovski-Kristallen oder Metallplättchen, die Wäschen bis zu 60 Grad überstehen. Handtücher aus Bambusfasern sind relativ neu auf dem Markt, sie sind angenehm trocken im Griff und haben eine wesentlich höhere Wasseraufnahmefähigkeit als Baumwolle. Angenehm für die Reise: Leichte Frottier-Bademäntel mit Schleifenverschluss. Für die Kleinen gibt es pfiffige Kapuzen-Bademäntel in riesiger Auswahl und in fröhlichen Farben. Erste Kollektionen aus 100 % Bio Badetüchern waren zu sehen (Abb. 8).

Abb. 8: 100 % Bio Badetücher, Quelle: Messe Frankfurt Exhibition GmbH / Jean-Luc Valentin

Haustextilien

Auch die Tischdecken gehen mit der Zeit und zeigen sich trendbewusst in modischen Farben wie Mauve oder Pistazie, Schwarz oder Kupfer. Fast immer werden zu den Decken passende Servietten angeboten. Die Muster sind auf die verschiedenen Einrichtungsstile abgestellt und betonen so die Atmosphäre des Interieurs. Insgesamt ist jedoch wie bei den Vorhangstoffen eine Verfeinerung der Muster und Farben zu registrieren. Das weisse Tischtuch ist für die festlichen Gelegenheiten reserviert und kommt mit edlen Webmustern, mit Glanzfaden-Dekor, als Matelassé daher. Tischläufer in allen Grössen fehlen in keiner Kollektion, sind häufig aus Leinen oder gar Seide, bestickt oder gekehdert und auch aus transparenten Stoffen. Neu bei den Küchenhandtüchern und Schürzen: Muster mit Blaudruck-Appeal.

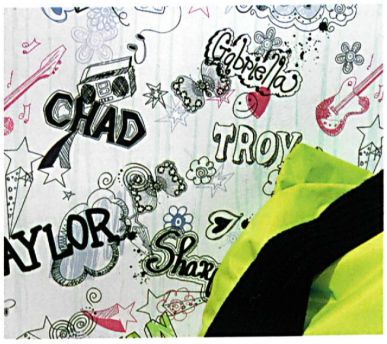


Abb. 9: Tapeten, Quelle: Messe Frankfurt Exhibition GmbH/ Petra Welzel

Tapeten

Erfreuliche Entwicklung: Die deutschen Tapetenhersteller verbuchten im Jahr 2007 ein Umsatzplus von 12 Prozent. Der Grund: Die Tapete ist nicht länger der unauffällige Hintergrund für die Einrichtung, sondern wird als eigenständiges Gestaltungselement in der Wohnung eingesetzt. Flächige, oft grossrapportige Dekors überziehen die Wände und verleihen diesen dank der Raffinesse des Entwurfs optische Tiefenwirkung (Abb. 9). Je wertiger die Tapete, desto subtiler ist sie in ihren Farben angelegt – Milchkaffee-Braun, Greige, Mauve oder Brombeerviolett sind die Favoriten. Fond und Dekor bilden keine lauten Kontraste, sondern wirken insgesamt ruhig, sodass sie den Raum optisch nicht erschlagen. Häufig zu sehen: Tapeten mit Moiré- und Crash-Effekt, die zur eleganten Einrichtung passen.

Barock- oder Paisley-Ornamente sind weiterhin en vogue, werden jedoch in Form und Farbe modern interpretiert. Florale Muster sind grosszügiger und flächiger dessiniert, sie haben häufiger als früher dunkle Fonds. Für junges Wohnen wagt man sich an leuchtendere Tapetenfarben wie Maigrün, Kornblume oder Koralle und kombiniert sie auf heitere Weise. Wie bei den Textilien werden auch Swarovski-Kristalle als Dekor eingesetzt; silbrig Glänzendes tritt ohnehin in vielen Tapetenmustern auf. Neu als Tapetenoberfläche sind Glasperlen in diversen Grössen, die eine stärkere Brillanz haben als die zuvor meist verwendeten Kunststoffperlen. Gepresste Muscheln, Federn und Edelholzfurnier machen die Tapete zu einem Wandbelag mit Profil. Aus Fernost kommen Bambus-, Schilf-, Jute-, Sisal- oder Blättertapeten in unzähligen Farbstellungen. Einige Seidentapeten sind aus teflon-versiegelten Fäden hergestellt und daher weit weniger schmutz- und feuchtigkeits-empfindlich. Neu sind computer-animierte wandbreite Digitaltapeten in Schwarzweiss, die wie zarte Vorhänge oder Skizzen wirken.

Teppiche

Fast zu schön, um drauf zu gehen sind viele der neuen Teppiche, die auf der Heimtextil 2008 vorgestellt wurden (Abb. 10). Sie haben flora-

weisbrod

Wir sind ein internationales Produktions- und Handelsunternehmen im exklusiven Textilmarkt. Innovationskraft, eine hohe Kompetenz in der Schaft- und Jacquardfabrikation sowie eine hochwertige Qualität gehören zu unseren Stärken.

Sie sind die unternehmerisch denkende, zielstrebige Persönlichkeit mit Organisationstalent und Verhandlungsgeschick. Sie sind belastbar, engagiert und teamfähig und schätzen als kundenorientierter Mitarbeiter die vielseitige Tätigkeit als

TEXTILDISPONENT/IN (E/I)

In unserem Logistikcenter sind Sie die Drehscheibe zwischen Lieferanten, Verkauf und Produktion und Sie sind verantwortlich für die termingerechte Beschaffung von verschiedenen Textilgütern. Dies umfasst hauptsächlich den Einkauf von Garnen und Geweben bei schweizerischen und europäischen Anbietern, daneben aber auch die Disposition von Converterartikeln bei Webereien, Färbereien und Druckereien. Sie optimieren die Beschaffungsmengen, vereinbaren verbindliche Liefertermine mit unseren Lieferanten und sind zuständig für die Terminüberwachungen, Tarifverhandlungen sowie die Reklamationsbearbeitung. Nach der Einarbeitung nehmen Sie auch die Stellvertretung der Teamleiterin wahr. Ihre guten Englisch- und/oder Italienischkenntnisse sowie Ihre textilen Fachkenntnisse und Praxiserfahrung in einer ähnlichen Position sind Ihnen von grossem Nutzen.

Sie erwartet ein lebendiges und vielseitiges Betätigungsfeld mit der entsprechenden Selbständigkeit und Verantwortung.

Wir freuen uns über Ihre Bewerbungsunterlagen an Frau Heidi Hui, Personalleiterin, CH-8915 Hausen am Albis oder per e-mail an heidi.hui@weisbrod.ch.

WEISBROD-ZÜRRER AG
CH-8915 HAUSEN AM ALBIS

Abb. 10: Teppiche, Quelle: Messe Frankfurt Exhibition / Thomas Fedra

le oder geometrische Reliefdekore, die sich fast über die gesamte Teppichbreite erstrecken und bekommen so Bild-Charakter. Trotz der Mustergrösse wirken sie nicht laut, weil sie meist einfarbig gehalten sind. Insgesamt überwiegen grafische Dekors – Streifen, Quadrate, Kreise. Schachbrett-Dessins in zwei oder mehr Farben sieht man in vielen Kollektionen. Klassische Blütendessins werden modern modifiziert, hier und da auch mit strengen Streifen kombiniert. Die Farben sind wie bei den Stoffen zurückhaltend und angenehm unspektakulär – Aubergine, Graublau, Nougat oder Sand, aufgefrischt durch Dekore in Salbeigrün, Blassgelb oder Rosé.

Grösste ispo winter aller Zeiten

Die ispo winter hat mit 2'026 Ausstellern und 64'000 Fachbesuchern ihre Position als internationale Leitmesse der Sportartikel- und Sportstyle-Industrie einmal mehr bestätigt. Aussteller aus 47 Ländern präsentierten ihre Produktinnovationen und aktuellen Kollektionen einem internationalen Fachpublikum aus 113 Ländern. Damit reisten 70 % der Händler aus dem Ausland an. Besonders erfreulich war die erneut deutlich gestiegene Besucherzahl aus Osteuropa. München hat sich klar als Leitstandort für die Sportartikelbranche aus diesem Wirtschaftsraum etabliert.

Insgesamt zeigte sich ein grosser Andrang auf Outdoor-Events, ein Zeichen, dass sich die Wintersportbranche erholt. Auch die Nachhaltigkeit ist bestimmendes Branchenthema.

Branche lobt das Messekonzept der ispo winter 08

Sowohl Aussteller als auch Händler lobten das massgeschneiderte Messekonzept der ispo für die Sportartikel- und Sportstyle-Branche. Ingo Jost, General Manager Central Europe von Hummel: «Die ispo hat ein spannendes Markenportfolio zusammengestellt und zeigt den Besuchern dadurch ein sehr umfangreiches Bild der diversen Segmente.» Dieses breite Angebot wissen die Fachhändler und Fachhandelsverbände zu schätzen.

Hervorgehoben wurde auch der ausgeweitete Gästeservice der Messe München in die öffentlichen Verkehrsmittel, was vor allem den zahlreichen Gästen aus dem Ausland die Anreise erleichterte.

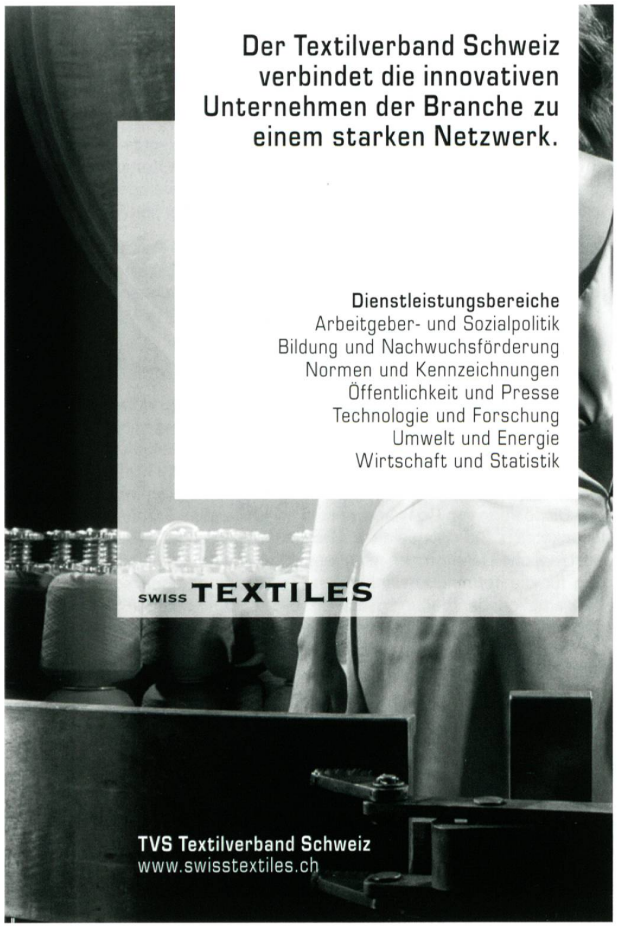
Sportstyle durchdringt alle Segmente

Das Zusammenwachsen von Sport und Lifestyle schreitet immer weiter voran. «Die Nachfrage im Sportstyle-Segment ist besonders stark. Dies wird auch durch die Zusammensetzung der Fachbesucher deutlich: «Der Trend, dass sich immer mehr Händler und Einkäufer aus dem Sportstyle- und Schuhfachhandel auf der ispo wieder finden, hat sich eindrucksvoll fortgesetzt», erklärt Manfred Wutzlhofer. Viele Hersteller bieten neben dem klassischen Wintersportsegment inzwischen auch eigene Bekleidungslinien an (Abb. 1). Für Robin Puplitt, Retail Marketing Manager Europe von Burton, bietet die ispo beiden Segmenten die passende Plattform: «Die ispo winter 08 war eine sehr starke Messe, die bei Handel und Industrie sehr viel positive Energie freigesetzt hat. Für uns war es wichtig, Hartwaren in Halle A1, sportive Bekleidung in A2 und unsere modische Bekleidung auf der ispovision in entsprechendem Umfeld zu präsentieren.»

Abb. 1: Wintersport und Bekleidungslinien, Quelle: ispo winter

ispovision mit Besucherrekord

Die perfekte Symbiose von Sport und Lifestyle konnten die Fachbesucher im Ausstellungsbereich ispovision erleben. Die Plattform für Sportstyle im Premiumsegment verzeichnete einen Besucherrekord. Bernd Closmann, Geschäftsführer von Fore!titude: «Wir hatten auf



der ispovision die ganze Welt auf 16 m² Fläche zu Gast. Wir haben sogar viele Ordern abgeschlossen. Vor allem mit internationalen Händlern.»

Grosser Andrang bei Outdoor ispo

Der Outdoor-Bereich, der sich über vier Messehallen erstreckte und über einen separaten Eingang erreichbar war, hat allein über 20'000 Besucher angelockt. Hans Overduin, Bever Zwerfsport b.v.: «Auf der Messe war die Stimmung sehr gut. Besonders der Outdoor Bereich stach mit seinem eigenständigen Bereich heraus und war auch vom Ambiente her sehr gelungen.» Die Atmosphäre war ausgezeichnet. Besonders der snow ice & rock summit, das Outdoor Get Together und der Boulder Cup wurden von der Outdoor-Branche sehr gut angenommen. Die Wertschätzung für den Outdoor-Auftritt auf der ispo winter, die Organisation des Messeauftritts und die hervorragende Betreuung durch das ispo-Team wurden von Seiten der Outdoor-Aussteller besonders hervorgehoben.

Wintersportbranche erholt sich

Trotz grosser Herausforderungen erholt sich der Wintersport. Die Stimmung war sowohl auf Aussteller- als auch auf Händlerseite sehr positiv. Die Order-Schwerpunkte lagen auf der Messe erwartungsgemäss in den Wachstumssegmenten Outdoor – gefördert durch den Trendsport Tourengehen – und Sportstyle. Überraschend stark zeigte sich hier auch der Boardsport-Bereich (Abb. 2).

Nachhaltigkeit bewegt die Branche

Das bestimmende Thema der Branche auf der diesjährigen ispo winter war der Einsatz wieder verwendbarer und ökologischer Materialien und die nachhaltige Produktion der Sportartikel. Auf dem Volvo SportsDesign Forum haben hunderte interessierte Zuhörer das Angebot an Expertenvorträgen und Workshops wahrgenommen. Der Volvo SportsDesign Award zum Thema «EcoDesign – Form follows Sustainability» verzeichnete mit über 300 Einreichungen einen Rekord und zeigte, dass sich Nachhaltigkeit der Produkte, formschönes Design und Funktionalität keinesfalls ausschliessen.

Abb. 2. Dichtes Gedränge im Board-Bereich, Quelle: ispo winter

Manfred Wutzlhofer: «Wir freuen uns nun auf die ispo winter 09, die vom 01. bis 04. Februar 2009 auf dem Gelände der Neuen Messe München stattfindet.»

Ausstellerstimmen

Pirmin Okle, Marketing, Lasse Kjus: «Wir sind extrem zufrieden, der Winter kam gut und früh, der Abverkauf ist sensationell. Die Modeschauen sind sehr gut und kommen bei allen Besuchern gut an. Die neue Einteilung der Hallen ist sehr spannend. Die einzelnen Segmente befruchten sich gegenseitig und sind authentisch abgebildet. Dies ist der absolut richtige Weg der Hallenaufteilung. Generell ist das Segment Sportstyle sehr wichtig und wir verzeichnen spürbar steigendes Interesse. Auch spürt man extrem, dass die Einkäufer zunehmendes Interesse an hochwertigen Produkten haben. Wir haben eine grosse Anzahl von qualifizierten Gesprächen geführt und eine unglaublich hohe Fachhändler-Frequenz am Stand gehabt.»

Ingo Jost, General Manager Central Europe, Hummel: «Die ispo ist für uns wiederholt eine sehr erfolgreiche Messe, die mit ihren neuen Ideen wirklich neue Massstäbe auf dem Markt setzt. Wir spüren die positive Entwicklung der Messe und sind in unserer Entscheidung, teilzunehmen, bestärkt. Die Akzeptanz des Handels wird immer grösser, und wir freuen uns, dass wir als Aussteller profitieren. Hier werden produktive Gespräche geführt!»

Tobias Bechtold, Sajas, Feldkirch, Austria: «Für uns ist der unmittelbare Vergleich der Produkte auf der Messe wichtig. Besonders bei den grossen Firmen liegen die Order-Termine sehr früh. Auch für grössere Meetings mit Händlerkollegen und Herstellern ist die ispo ein guter Treffpunkt. Ausserdem ist es interessant zu sehen, wie sich die Branche entwickelt, und die Trends von morgen zu sehen, um uns auch mittelfristig besser orientieren zu können.»

Abb. 3: Der Airbag für die Piste, Quelle: ispo winter

Bruno Gujers, General Manager Europe, Volcom, USA: «Für uns war die diesjährige ispo winter eine ideale Messe. Trotz des Schwerpunkts auf den Winter, hat es die Messe geschafft, auch die anderen Board-Segmente wie Skate und Surf authentisch zu integrieren. Für uns war es wichtig, all unsere Marken-Segmente auf der ispo zu präsentieren.»

Snowpulse

Die Schweizer Yan Berchten und Pierre-Yves Guernier haben ein neues Lawinen-Rettungssystem entwickelt, das Snowpulse (Abb. 3/4). Das Airbag System wird entweder mit Rucksack angeboten oder kann in Zukunft auch in andere Rucksäcke integriert werden. Laut Guernier ist es bei Lawinenunfällen besonders wichtig, dass das Opfer nicht vollständig vom Schnee verschüttet und auch vor Schlag- und anderen Verletzungen geschützt wird. Snowpulse setzt

RÜEGG + EGLI AG Webeblattfabrikation
150 Jahre Qualität

Hofstrasse 98
CH-8620 Wetzikon
Tel. ++41 (0)44 932 40 25, Fax ++41 (0)44 932 47 66
Internet: www.ruegg-egli.com E-Mail: contact@ruegg-egli.com

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

Abb. 4: Snowpulse, Quelle Snowpulse

genau an diesen Stellen an. Durch den Zug an einer Schlaufe wird das luftbasierte System ausgelöst und innerhalb von 3 Sek. wird der Gefährdete durch den 150l Airbag um Kopf und Nacken geschützt. Gleichzeitig bildet sich ein Hohlraum um den Kopf des Verschütteten. Der Sauerstoff Zylinder kann immer wieder nachgefüllt und das System damit immer wieder eingesetzt werden. Snowpulse ist das zurzeit leichteste Lawinenrettungssystem auf dem Markt, ist EC zertifiziert und funktioniert bis -40 °C.

Generalversammlung der SVT: Donnerstag, 15. Mai 2008, der Veranstaltungsort wird im nächsten Heft bzw. im Internet bekanntgegeben

Textile Inspiration – Highlights der Kollektion 2008 von création Baumann

Gabriella Gianoli, Bern, CH

Textilien sind Verwandlungskünstler. Mit Stoffen lassen sich Räume schnell und nachhaltig verändern. Textilien verführen zum Spiel. Sie sorgen für neuen Glanz, sie geben einer Einrichtung den letzten Schliff und sie setzen Akzente. Mal opulent, mal minimalistisch – Farben und Texturen bieten die Möglichkeit, die Umgebung immer wieder neu zu gestalten. Wie sich mit Stoffen Stimmung schaffen lässt, zeigt das Langenthaler Textilunternehmen création Baumann in der Kollektion 2008.

Extravaganzen und eine Reihe von farblich aufeinander abgestimmten Stoffen laden dazu ein, Räume – in Hotels, Lounges, Restaurants oder im eigenen Zuhause – ganz nach Wunsch zu verändern.

Extravangante Neuheiten

Rund 30 neue Artikel sorgen bei der création Baumann Line 2008 für Abwechslung. Zu den Highlights unter den extravaganten Neuheiten zählen die beiden Stoffe «Elisa» und «Eluis». Der puristisch-elegante Vorhangstoff «Elisa» ist im oberen Drittel gesmokt: In Handarbeit abgenähte Partien geben dem Wolltuch seine dreidimensionale Struktur. Das 3 Meter hohe und in fünf Farben erhältliche Paneel ist beidseitig einsetzbar. Es ist nicht nur ästhetisch reizvoll, sondern hat auch schallabsorbierende Wirkung. Das in sechs Farben erhältliche Plaid «Eluis» verschönert Möbel auf das Schönste. Der ungewöhnliche Überwurf verführt mit gesmokten Rauten, die an Origami erinnern. Die dreidimensionalen Waben lassen den Stoff wie eine textile Skulptur erscheinen.

Textiltechnisches Know-how

Der Vorhangstoff «Eplexo» ist ebenso aufwändig hergestellt und belegt das grosse textiltechnische Know-how von création Baumann: Ein flammhemmender Stoff in 1,50 Meter Breite wurde dafür zunächst im Transferverfahren bedruckt. Das diffuse Bild wurde danach in Bänder geschnitten und auf Dreiviertel Länge des Paneels miteinander verflochten, das restliche Viertel kann unverflochten im Luftzug flattern – ein Effekt, der an Perlenvorhänge erinnert. Ein besonderer Eyecatcher am Fenster ist auch «Dotto» (Abb. 1): Aus dem beidseitig beschichteten, wie gummiert erscheinenden Stoff ist ein Lochmuster herausgestanzt. Vorder- und Rückseite sind verschiedenfarbig, eine intensive Farbe trifft dabei in den sechs verschiedenen Farbstellungen auf einen neutralen Ton. An der Wand entstehen durch Muster und Farben reizvolle Licht- und Rasterspiele. Ihr Können im Lasercut stellen die Experten von création Baumann auch bei «Epunto» (Abb. 2) unter Beweis. Der flammhemmende Taftvorhang überträgt traditionelle Stickereikunst in modernsten Laserschnitt. Überdimensionale Nelken sind dabei in Lochkartenoptik über den zarten Stoff gestreut. Der in acht Farben erhältliche Artikel setzt auf das Wechselspiel von Transparenz und Stofflichkeit.

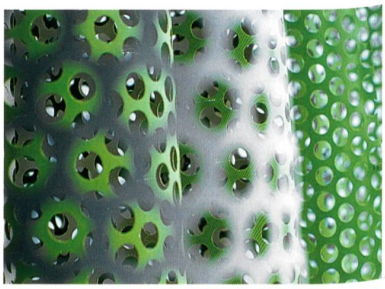


Abb. 1: Ein Eyecatcher am Fenster ist «Dotto»

Farbwelten für mehr Emotionalität und Funktionalität

Innerhalb der Kollektion 2008 setzt eine Reihe sorgfältig aufeinander abgestimmter Stoffe einen eigenen Schwerpunkt. Mit rund einem Dutzend neuer Artikel ergänzt die zeitlose Kollektion

WR WEBEREI RUSSIKON AG
Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon
Tel. 044 956 61 61, Fax 044 956 61 60
Verkauf: reni.tschumper@webru.ch
Betrieb: josef.lanter@webru.ch

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

SVT

34. Jahresbericht 2007

Jahresbericht des Präsidenten

Liebe Mitglieder

Wie in jedem Unternehmen reflektieren die Zahlen zumindest das wirtschaftliche Geschehen. Die SVT hat mit einem negativen Erfolg abgeschlossen. Erfreulich ist der Umstand, dass dieser Verlust besser als budgetiert ausfiel. Ein Trost?

In einem gewissen Sinne ist es ein Trost, dann zumindest, wenn man Kostenstellen neutral oder positiv abschliessen kann. Die Weiterbildungskommission wurde aus bekannten Gründen bis auf weiteres eingestellt. Stattdessen wurde das Forum zusammen mit der SVTC im letzten Oktober durchgeführt. Die Resonanz fiel durchwegs positiv aus, wirtschaftlich wie auch inhaltlich. Die Lehrlingsexkursionen erfreuten sich einem regen Zulauf, und es ist motivierend, wenn man der Jugend fachlich mit interessanten Ausflügen in Textilbetriebe etwas bieten kann. Die Generalversammlung, als Novum wiederum parallel mit der SVTC abgehalten, verzeichnete einen regen Zulauf. Dank der Hilfe der Bezema und aller Beteiligten verlief der Anlass reibungslos und anregend.

Der unermüdliche Einsatz der Redaktion der «mittex», zusammen mit unserem Sekretariat und der ITS Mediaservice GmbH, verhalfen unserer Fachzeitschrift zu einem ansehnlichen Resultat. Trotzdem reicht das Inserateaufkommen, zusammen mit dem Anteil der Mitgliederbeiträge, nicht aus, die SVT finanziell im schwarzen Bereich zu halten. Neutrale Erträge aus der Substanz und der Rückzug von Gönnern und Sponsoren werden durch die spärlichen Neueintritte, bei viel höheren Abgängen, niemals kompensiert. Solche Jahre nagen nicht gerade an der Vereinssubstanz, doch knabbern diese stets ein Stück tiefer.

Quo vadis? Dies ist wohl die häufigste Frage im Vorstand. Die erbrachten Leistungen seitens des Sekretariats, der «mittex» und aller anderen Veranstaltungen, finden durchwegs Zuspruch und Anerkennung. Verhindern können wir aber nicht einen Mitgliederschwund, fehlende Vorstandsmitglieder oder mangelnde Inserate. Vielleicht stellen wir im Rahmen der Textillandschaft Schweiz immer noch einen zu grossen Verein dar. Vielleicht ist aber der generelle Zeitgeist des Nachwuchses nicht auf eine Vereinstätigkeit ausgerichtet. Ja, das generelle Konsumverhalten aller Angesprochenen ist zusehends unberechenbarer geworden. Unsere Textilindustrie lebt, sogar erfolgreich. Aber der Arbeitsdruck ist deutlich höher und die gestiegene Intensität am Arbeitsplatz lässt wenig Raum für einen Verein übrig. Stimmen der Zeitpunkt des Anlasses und dessen Inhalt, so können wir durchaus viele Teilnehmer anziehen. Doch gerade diese zwei Faktoren können wir nicht berechnen.

In diesem Sinne sind wir überzeugt, dass eine vermehrte Zusammenarbeit mit der SVTC oder möglichen anderen Organisationen im Sinne aller ist. Unsere dünner werdende Infrastruktur ist kaum mehr in der Lage, unseren Ansprüchen zu genügen. Der Mensch, der Textilschaffende, braucht einen Ausgleich, muss das «Andere» suchen und sich stets um neue Anregungen bemühen. Weiterbildung, interessante Themen verfolgen und vertiefen, führen zu mehr Kompetenz um sich über das Tägliche zu stellen. Von dieser losgelösten Plattform aus müssen wir die neuen Wege unseres zukunftsgerichteten Schaffens bestimmen. Die SVT, zusammen mit der SVTC, kann eine solche Plattform bilden. Auf diese aufspringen müssen aber alle Mitglieder und alle anderen Textiler selbst.

Ihr Präsident Carl Illi ■

Redaktion «mittex»

Wie der Jahresrechnung 2007 zu entnehmen ist, haben wir in diesem Jahr eine Steigerung bei den Einnahmen der «mittex» verzeichnen können. Obwohl wir das gesteckte Ziel nicht ganz erreicht haben, brachte uns das ITMA-Jahr auf der Inserateseite einen Zuwachs. Dafür allen Inserenten recht herzlichen Dank! Auf der Kostenseite haben wir nach wie vor, dank der Pauschalangebote seitens des Layout-Büros und der Druckerei, stabile Verhältnisse. Im Gegensatz zu den Inserateeinnahmen sind die Produktionskosten somit ein berechenbarer Faktor.

Die Redaktion bemüht sich ständig, aktuelle Themen in der «mittex» aufzugreifen und näher mit Detailinformationen zu beleuchten. Neben den traditionellen Berichten über Neuheiten im Textilmaschinenbereich, informieren wir zunehmend über neu entwickelte Fasern, technische Textilien, Funktionsbekleidung sowie neuartige Beschichtungen. Weiterhin haben wir auch Berichte über Grenzbereiche, wie beispielsweise über die Nanotechnologie, aufgenommen. Erfreulich ist es auch, wenn wir über Investitionen und die Schaffung neuer Arbeitsplätze in der Schweizer und der europäischen Textilindustrie berichten können.

Trotz dieses breit angelegten Informationsangebotes haben wir auch im Jahr 2007 wieder einen Mitgliederschwund zu verzeichnen – es fühlen sich offensichtlich nicht mehr alle Mitglieder angesprochen. Für den SVT-Mitgliedsbeitrag werden jährlich 240 Seiten Informationen aus der Textilwirtschaft, dem Textilmaschinenbau und der Bekleidungsindustrie frei Haus geliefert. Damit stellt die «mittex» unserer Meinung nach einen umfassenden Fundus für die regelmässige Weiterbildung zur Verfügung. Die Redaktion ist denjenigen Mitgliedern sehr dankbar, die sich weiterhin mit der SVT und somit mit der vereinseigenen Fachschrift identifizieren.

Im Jahr 2007 haben wir den speziell auf die Bedürfnisse der Bekleidungsindustrie ausgerichteten Berichtsteil «4 Fashion Maker» eingestellt. Auf der einen Seite wurde es immer schwieriger, geeignete Fachautoren zu finden, die dieses Metier beherrschen. Andererseits konnte auch kein markanter Anstieg bei Abonnenten und Inserenten dieses Branchenzweiges festgestellt werden. Natürlich werden wir weiterhin in loser Folge Themen aus diesem Bereich aufgreifen und in unserer Fachzeitschrift veröffentlichen.

Das Jahr 2008 ist ein Jahr ohne grössere Textilmaschinenmessen in Europa. Auf der anderen Seite werden wir jedoch weiterhin über interessante Textilmessen berichten, die in dieser Region veranstaltet werden. Wir sind aber auch sehr gerne bereit, Berichte unserer Mitglieder zu veröffentlichen, mit denen wir das Vereinsleben der SVT bereichern können.

Der Chefredaktor Dr. Roland Seidl ■

Weiterbildungskommission

Die Schrumpfung der Textilindustrie während der letzten Jahre hat zur Folge, dass immer weniger Arbeitnehmer beschäftigt werden. Dies führt auch zwingend zu einem tieferen Mitgliederbestand unserer Vereinigung. Die andauernde Unterbesetzung in der Kommission für Weiterbildung sowie die wachsende berufliche Belastung deren Mitglieder war unserem Kurswesen nicht dienlich. Ungenügendes Angebot und Belegung der Veranstaltungen waren die logische Folge. Um weiterhin interessante Kurse anbieten zu können, mussten neue Wege eingeschlagen werden. Stefan Gertsch hatte die Idee einer eintägigen Veranstaltung, auf der mehrere Vorträge gleichzeitig, jedoch mit unterschiedlichen Themen, angeboten werden. Daraus entstand das Forum, welches gemeinsam mit dem SVTC organisiert wurde.

Unter seiner Leitung und mit Vertretern beider Vereinigungen entstand ein ansehnliches Programm mit 18 Vorträgen. Dies ermöglichte dem Besucher, die 6 besten, seinem Gusto entsprechend, auszuwählen.

Die Organisation und die Durchführung der ersten gemeinsamen Veranstaltung von SVT und SVTC war professionell. Das Forum hat positive Eindrücke bei den Veranstaltern und besonders ein äusserst viel versprechendes Echo bei den Besuchern hinterlassen. Der Anlass war auf allen Ebenen ein Erfolg. Das Forum hat die Kommissionsmitglieder mit neuen Kollegen zusammengebracht, hat neue Horizonte eröffnet, hat unsere Vereinigungen näher rücken lassen. All diese Aspekte ermutigen uns, die Veranstaltung zu wiederholen. Weil der Aufwand dafür jedoch enorm gross ist, werden wir vorerst einen Zwei-Jahres-Rhythmus anstreben. In den jeweiligen Zwischenjahren versuchen wir gemeinsam mit unseren neu gewonnenen Kollegen ein Programm, ähnlich demjenigen der letzten Jahre, abgestimmt auf beide Vereinigungen, anbieten zu können.

Allen Referenten, Firmen und Institutionen, die uns immer wieder unterstützen, gilt unser herzlicher Dank. Danken darf ich auch all jenen, die uns im Hintergrund immer tatkräftig behilflich sind.

Stefan Gertsch mit Unterstützung des Sekretariats sowie alle WBK-Mitglieder der SVT und der SVTC haben Grossartiges geleistet. Dafür gebührt ihnen unser aufrichtiger Dank.

Wir werden weiterhin alles daran setzen, ein attraktives Angebot an Weiterbildung anbieten zu können. Ihnen, liebes Mitglied, danken wir für die Treue, das Interesse und die Unterstützung. Auf Wiedersehen beim nächsten Mal.

Präsident der Weiterbildungskommission
Peter Minder ■

Ehrenmitglieder

Brügger Xaver, Allmendstrasse 50, 8914 Aeugst	1985
Buchli Piero, Buchzelgstrasse 35, 8053 Zürich	1999
Gattiker Hans Rudolf, Turmstrasse 14, 8330 Pfäffikon	1995
Geiger Armin, Pius Rickenmannstr. 35, 8640 Rapperswil	1990
Honegger Max, Seegartenstrasse 32, 8810 Horgen	1991
Hurter Werner, Zürichstrasse 109, 8700 Küsnacht	1974
Kessler Vital, Aapark 2, 8853 Lachen	1981
Mauch Bernhard, Grindlen, 9630 Wattwil	1981
Schüttel Rudolf, Burgunderstrasse 21, 4500 Solothurn	1969
Strebel Paul, Alte Landstrasse 186, 8800 Thalwil	1970
Streiff Fritz, Rebrainstrasse 36, 8624 Grüt	1974
Trinkler Anton U., Postfach 30, 8706 Feldmeilen	1984
Vogt Armin, Tücheliweg 21, 8853 Lachen	1977

Gedenktafel

Beglinger G.J., Zürich	Veteranenmitglied
Fritsch Alex, Richterswil	Veteranenmitglied
Ritter Karl, Frenkendorf	Veteranenmitglied
Spälty Gabriel, Netstal	Ehrenmitglied

Firmenmitglieder

AG Cilander Textilveredlung, 9101 Herisau
Arlen Spinnerei GmbH & Co.KG ,
DE - 78269 Volkertshausen
Benninger AG, 9240 Uzwil
Billerbeck Schweiz AG,
5525 Fischbach-Göslikon
Boller, Winkler AG Spinnerei & Weberei,
8488 Turbenthal
Bräcker AG Spinning Technology,
8330 Pfäffikon
BWFM armasuisse GE 64, 3003 Bern
Camenzind & Co AG, 6442 Gersau
Christian Eschler AG, 9055 Bühler
Création Baumann Weberei & Färberei AG,
4900 Langenthal
Desco von Schulthess AG, 8039 Zürich
Elektrisola Feindraht AG, 6182 Escholzmatt
Eskimo Textil AG, 8488 Turbenthal
FHNW Hochschule für Gestaltung und Kunst,
Institut Mode-Design, 4058 Basel
Fritz Landolt AG Textilwerke, 8752 Näfels
Gebr. Loepfe AG, 8623 Wetzikon
Gessner AG, 8820 Wädenswil
Getzner Textil AG, A-6700 Bludenz
GROB Textile AG, 8810 Horgen
H. Bodmer & Co AG, 8032 Zürich
Hch. Kündig & Cie AG, 8630 Rüti
Heberlein Fasertechnologie AG, 9630 Wattwil
Hermann Bühler AG, 8482 Sennhof-Winterthur
Huber + Suhner AG, 8330 Pfäffikon
Jakob Müller AG Maschinenfabrik, 5070 Frick
Jenny Fabrics AG, 8866 Ziegelbrücke
Jossi Systems AG, 9545 Wängi
Keller AG, Weberei Felsenau, 8636 Wald
Lantal Textiles, 4901 Langenthal
Maschinenfabrik Rieter AG, 8406 Winterthur
Nef & Co AG, 9001 St. Gallen
Oerlikon Saurer Arbon AG, 9320 Arbon
Remei AG, 6343 Rotkreuz
ROTOFIL fabris SA, 6855 Stabio
ROTORCRAFT AG, 9450 Altstätten
Schulthess Maschinen AG, 8633 Wolfhausen
Schweizer Sport & Mode, 8707 Uetikon a.S.

Sefar AG Division Druck, 9425 Thal
Sefar AG Filtration Division, 9410 Heiden
Sia Abrasives Industries AG, 8501 Frauenfeld
SSM Schärer Schweiter Mettler AG, 8812 Horgen
Stäubli AG, 8810 Horgen
Stotz & Co AG, 8023 Zürich
Sultex AG, 8630 Rüti
Testex, 8027 Zürich
Texat AG, 5012 Wöschnau
TVS Textilverband Schweiz, 8022 Zürich
Uster Technologies AG, 8610 Uster
Weisbrod-Zürrer AG Seidenstoffweberei, 8915 Hausen a.A.
WR Weberei Russikon AG, 8332 Russikon
Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft, 8022 Zürich
Zwicky & Co AG, 8304 Wallisellen

Veteranen-Ernennung

Brunner Jürg, Büelstrasse 23, 9630 Wattwil
Dössegger Bruno, Am Sientalweg 2, 6343 Risch
Freitag Raimar, Steinacherstrasse 4, 8910 Affoltern a.A.
Froesch Martin, Blumenrain 11, 4147 Aesch
Knöpfel Werner, Büchelring 24a, 8134 Adliswil
Kobelt Erwin, Postfach 64, 9437 Marbach
Kuny Hans G., Plattenhof, 5024 Küttigen
Vögelin Verena, Schöneggstrasse 7, 8915 Hausen a. A.
Wildhaber Jürg, Hinterdorf 23, 8314 Kyburg
Wyss-Grossenbacher Ruth, Kreuzfeldstrasse 52, 4932 Lotzwil

Vorstand und Kommissionen

Vorstand

(GA)= Mitglied «Geschäftsführender Ausschuss»

Präsident (GA)
Illi Carl, Alte Bergstrasse 80B, 8707 Uetikon am See

Kassier (GA)
Langenegger Rolf, Mosacher 8, 8126 Zumikon

Aktuar (GA)
Gertsch Stefan, Moosackerstr. 5, 5746 Walterswil

Präsident WBK (GA)
Minder Peter, Hofenstr. 12, 9542 Münchwilen

Vertreter Fachschule
Hälker Helmut, Wasserwerkstr. 119, 8037 Zürich

Präsident Redation «mittex»
Seidl Dr. Roland, Höhenweg 2, 9630 Wattwil

Vertreterin TVS
Egli Corinne, c/o Textilverband Schweiz, Waldmannstr. 6, 9014 St.Gallen

Mitgliederbelange
Gähweiler Ettore, Mettliweg 2, 8248 Uhwiesen

Betreuung Internet
Gertsch Stefan, Moosackerstr. 5, 5746 Walterswil

Beisitz
Moser Brigitte, Galserschstr. 9, 8890 Flums

Revisoren
Bussmann Herbert, lic.oec.HSG, Badenerstr. 172, 8026 Zürich
Boller Viktor, Tösstalstr. 14, 8488 Turbenthal
Blumer Adrian, Lettenstr. 1, 8192 Zweidlen
Wespi Marianne, Frieslirain 16, 6210 Sursee

Weiterbildungskommsission

Präsident
Minder Peter, Hofenstr. 12, 9542 Münchwilen

weitere Mitglieder
Kiefer Ingo, in der Bütze 21, DE-Klettgau-Erzingen
Moser Brigitte, Galserschstr. 9, 8890 Flums
Pircher David, Neubauquartier 3, 8755 Ennenda
Probst Ute, Bollenrain 4, 8450 Andelfingen
Zurburg Yvonne, Solitüdenstr. 3, 9012 St. Gallen

Redaktion «mittex»

Redaktion
Redaktion «mittex», Postfach 355, 9630 Wattwil

Chefredaktor
Seidl Dr. Roland, Höhenweg 2, 9630 Wattwil

Inserateakquisitation
ITS Mediaservice GmbH, Andreas Keller, Allmeindstrasse 17, 8840 Einsiedeln

Sekretariat
SVT Schweiz. Vereinigung von Textilfachleuten, c/o Gertsch Consulting, Verena Gertsch, Postfach 1107, 4800 Zofingen

Mitgliederbestand per 31. Dezember 2007

Vorstand	9
Weiterbildungskommission	5
Rechnungsrevisoren	4
Ehrenmitglieder	13
Firmenmitglieder	52
Veteranen Inland	285
Veteranen Ausland	13
Aktivmitglieder Inland	365
Aktivmitglieder Ausland	21
Gesamt	**767**

Bericht der Rechnungsrevisoren

An die Generalversammlung der SVT Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten im Mai 2008.

Als Revisoren der SVT haben wir die auf den 31. Dezember 2007 abgeschlossene Jahresrechnung im Sinne der gesetzlichen Vorschriften geprüft.

Wir stellen fest, dass

- Bilanz und Erfolgsrechnung mit der Buchhaltung übereinstimmen
- die Buchhaltung ordnungsgemäss geführt ist
- die Vermögenslage und das Jahresergebnis nach anerkannten Grundsätzen ausgewiesen sind

Aufgrund der Ergebnisse unserer Prüfung beantragen wir, die vorliegende Jahresrechnung zu genehmigen.

Zürich, 21. Januar 2008
Die Rechnungsrevisoren:
Herbert Bussmann — Viktor Boller
Marianne Wespi — Adrian Blumer

SVT-Jahresrechnung 2007

Bilanz per 31. Dezember 2007

Aktiven	2005	2006	2007	2005	2006	2007
Postcheck CHF	20'745.97	30'003.57	**27'849.92**			
Postcheck EUR	2'721.25	6'106.33	**5'393.22**			
Depositenkonto UBS	361'068.07	73'484.27	**89'678.40**			
Wertschriften	16'566.20	258'492.00	**254'593.00**			
Debitoren	11'450.15	16'894.22	**5'108.20**			
Verrechnungssteuer	1'131.00	403.54	**1'347.12**			
Delkredere	-1'200.00	-1'200.00	**-1'200.00**			
Hard- / Software Sekretariat	1.00	1.00	**1.00**			
Transitorische Aktiven	0.00	15'000.00	**0.00**			
Passiven						
Diverse Verpflichtungen				0.00	6'238.20	**0.00**
Rückstellungen Provisionen				2'357.15	0.00	**0.00**
Rückstellungen Steuern				2'000.00	2'000.00	**2'000.00**
Reserven Mitgliederdienste				72'000.00	67'000.00	**67'000.00**
Reserven Fachschrift				88'154.31	75'785.75	**65'609.88**
Vereinsvermögen				247'972.18	247'972.18	**247'972.18**
Transitorische Passiven				0.00	188.80	**188.80**
Gewinn / Verlust				0.00	0.00	**0.00**
	412'483.64	**399'184.93**	**382'770.86**	**412'483.64**	**399'184.93**	**382'770.86**

Erfolgsrechnung 2007	BUDGET 2008	2007	2006
Beiträge Mitglieder	60'000	**64'759.10**	69'943.10
Beiträge Gönner	18'700	**18'700.00**	34'100.00
Ertrag Wertschriften	2'000	**2'040.64**	3'710.39
Wertschriftenaufwand	-500	**-270.35**	-1'452.45
Überweisungsspesen Bank / PC	0	**-99.85**	-120.47
Kursgewinn / -verlust	0	**686.66**	260.70
Ertrag GV	11'000	**8'202.95**	11'110.20
Erlösminderung GV	-11'000	**-8'147.00**	-10'864.25
Erlös Verkauf Inserate «mittex»	95'000	**91'711.75**	78'685.80
Erlösminderung / Prov. Inserate	-32'000	**-29'660.22**	-26'634.56
Ertrag «mittex» Abos	6'000	**6'105.48**	6'293.80
Aufwand «mittex»: Redaktion, Layout, Druck, Versand	-110'000	**-111'098.90**	-122'765.30
Ertrag Forum / WBK Kursgelder	0	**36'822.00**	19'120.00
Erlösminderung Forum / WBK	0	**-36'487.45**	-23'494.35
ERTRAG	39'200	**43'264.81**	37'892.61
Leitungsspesen	-12'000	**-10'721.40**	-10'860.00
Sekretariat	-33'000	**-32'280.00**	-30'000.00
Sozialleistungen	0	**0.00**	-120.80
Büromaterial und Spesen	-3'000	**-2'461.33**	-4'552.72
Werbemittel	-1'000	**-252.85**	0.00
Div. Aufwand Verwaltung	-3'000	**-4'547.10**	-6'015.15
Internet	-4'500	**-4'024.60**	-3'077.45
Exkursionen Nachwuchs / Lehrlinge	0	**-2'453.55**	0.00
AUFWAND	-56'500	**-56'740.83**	-54'626.12
CASHFLOW	-17'300	**-13'476.02**	-16'733.51
Abschreibungen	0	**0.00**	0.00
Anpassung Delkredere	0	**0.00**	0.00
Steuern	-700	**-699.85**	-639.35
Ergebnis vor Veränderung Reserve Fachschrift	-18'000	**-14'175.87**	-17'372.86
Entnahme aus Reserve	18'000	**14'175.87**	17'372.86
Ergebnis nach Entnahme aus Reserve	**0.00**	**0.00**	**0.00**

Abb. 2: Bei «Epunto» stellen die Experten von création Baumann ihr Können im Lasercut unter Beweis

das bisherige Sortiment. Die Stoffe verschönern die private Umgebung und verleihen Restaurants, Lounges und Hotels eine persönliche Note. Neben eleganten Unistoffen sorgen zeitlose Jacquard-Dessins in unterschiedlichen Farbwelten für mehr Emotionalität und Funktionalität im Raum. Die Stoffe in schwerentflammbarem, pflegeleichtem Trevira CS lassen sich wie im Baukastensystem nach Belieben zusammenstellen und erlauben zahlreiche Möglichkeiten, einen Raum zu gestalten. Zu den Besonderheiten gehört der markante Vorhang- und Bezugsstoff «Maria». Die Flächen der ineinander geschobenen Kreise sorgen bei dem zweifarbigen Stoff für eine spannende Tiefenwirkung. Neu ist auch «Velos», ein Trevira-CS-Velours mit aussergewöhnlich matter Oberfläche. Ein Bettüberwurf komplettiert die Kollektion: «Calma» bringt durch feine Nadelstreifen und dreidimensionale Rippenoptik Eleganz in den Schlafbereich.

Die Neuheiten 2008 der création Baumann Line demonstrieren wieder einmal, dass dank eigenem Designatelier und eigener Produktion unkonventionelle Kreationen möglich sind.

Gesucht wird

Textilkaufmann

(es darf auch eine Frau sein)

mit Sprachkenntnissen F/I oder E

als Nachfolger

für eine gut eingeführte Handelsagentur mit besten internationalen Vertretungen von bedeutenden Betrieben aus Deutschland, Italien, Frankreich und Belgien.

Es wird gewünscht, dass die Agentur käuflich übernommen wird, wobei natürlich ein reibungsloser Übergang zugesichert werden kann.

Ihre Nachricht wird selbstverständlich vertraulich behandelt.

Gerne erwarten wir Ihre Kontaktaufname:

Chiffre Mittex 2/2008

c/o ITS Mediaservice GmbH, Allmeindstrasse 17, CH-8840 Einsiedeln,

Email: keller@its-mediaservice.com

Maschenstoffe mit viel Funktion für den Sommer 2009

Siegfried P. Stich, Zofingen, CH

Die Schweizer Maschenspezialistin, die Christian Eschler AG in Bühler/AR, setzt auch in der neuen Kollektion für den Sommer 2009 auf ihr bewährtes 3-Lagen-System ecs (Eschler Comfort System): Stoffe mit viel Funktion für die erste, zweite und dritte Bekleidungsschicht.

Für alle drei Lagen (Abb. 1) wurden zahlreiche Neuheiten entwickelt, welche den Anforderungen der Konfektionäre von Outdoor-, Bike-, Triathlon- und Golfbekleidung entsprechen und durchaus das Potenzial haben, neue Trends auszulösen.

Abb. 1: Wind- und wasserdichtes 3-Lagen-Laminat, Eschler-Maschenstoff-Kollektion Sommer 2009

Stoffe aus rezyklierten Polyestergarnen

Das steigende Interesse an ökologisch nachhaltigen Produkten hat auch Auswirkungen für die Textilindustrie. Eschler stellt in der aktuellen Kollektion mehrere Stoffe vor, die aus rezykliertem Polyester, d.h. aus sogenannten «PCR-Garnen» (Post-Consumer-Recycled) hergestellt sind. Diese Maschenstoff-Entwicklungen wurden zum Teil in intensiver Zusammenarbeit mit Kunden erarbeitet und finden nun auch Eingang in der neuen Sommerkollektion.

Abstandsgestricke als «aktive Softshells»

Die äusserste Schicht ist auch im Sommer für Outdooraktivitäten entscheidend. Eschlers Antwort auf die gängigen Softshells mit Membrantechnologie ist das «aktive Softshell», eine 3-Lagen-Strickkonstruktion. Diese Abstandsgestricke verfügen über hervorragende Längs- und Quer-Elastizität, permanente wasserabweisende Ausrüstung, gute Windresistenz bei gleichzeitig ausgezeichneter Atmungsaktivität und Isolationsfähigkeit (Abb. 2). «Aktive Softshells» des Schweizer Maschenspezialisten werden für Outdoorbekleidung überall da eingesetzt, wo eine Membrane unnötig ist. Der

Abb. 2: Spacerknit mit Checkmuster und hydrophobem Finish

Einsatz verschiedener Garne garantiert interessante Farbkombinationen. Zahlreiche, attraktive Strukturen wie Cord, Mesh und Karo bieten neue Optiken, die sich deutlich von glatten, gewebten Oberstoffen der herkömmlichen Softshell-Laminate abheben.

Stoffe mit Karbon

Bereits gut im Markt etabliert haben sich die Eschler-Entwicklungen mit dem nicht auswaschbaren Karbon. Diese robusten und gleichzeitig leichten Maschenstoffe verfügen über einen bakterienabweisenden Effekt und verhindern dadurch permanent die Geruchsbildung. Der nachweisbar bessere Feuchtigkeitstransport von Stoffen mit Karbon sorgt zudem für einen verbesserten Wärmehaushalt des Körpers. Das kann sich wiederum leistungsfördernd auswirken, da der Körper weniger Energie für die Kühlung verbraucht. Für den Sommer 09 wurden bestehende Karbon-Stoffe durch eine hochfunktionelle elastische Qualität ergänzt. Stoffe mit Karbon werden vorwiegend für die Bekleidung

von Ausdauersportarten wie Bike, Triathlon und diverse Indoorsportarten eingesetzt.

Elastische Stoffe mit Struktur

Dank unvermindert anhaltender Verkaufserfolge bei Eschler haben sich die elastischen Stoffe aus Polyester/Elastan und Polyamid/Elastan zu einem bedeutenden Umsatzträger entwickelt. Daher wurde die e1-Linie um weitere elastische Qualitäten mit Struktur ergänzt, welche dank ihren hervorragenden Dehnungs- und Rücksprungeigenschaften mit dem «Lycra Power»-Label ausgezeichnet werden können (Abb. 3).

Abb. 3: Hochelastisches Gestrick aus Lycra Power

Die neue Generation elastischer Stoffe mit Polyester auf der Innenseite und Polyamid/Elastan auf der Aussenseite stösst bei den Eschler-Kunden auf grosses Interesse, da der Feuchtigkeitstransport dank dieser Stoffkonstruktion wesentlich besser funktioniert als bei Stoffen mit der Materialkombination Polyester/Elastan oder Polyamid/Elastan.

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

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

Redaktionsschluss Heft 3 / 2008:
15. April 2008

Gewebetrends Sommer 2009 – Individueller Luxus setzt sich dezent natürlich in Szene

Dagmar Signer, Schoeller Textil AG, Sevelen, CH

Der Sommer 09 sprüht vor semitransparenter Leichtigkeit. Präsentiert sich in edler, technologisierter Natürlichkeit. Kokettiert mit überraschenden Farb- und Gewebekombinationen. Verzaubert mit spannend schimmernden Glanzeffekten. Wirkt dabei nie aufdringlich, sondern setzt sich sehr dezent, aber trotzdem glamourös in Szene. Und spiegelt selbstbewusst und ehrlich individuellen Luxus wider.

Exklusive schoeller®-shape-Gewebe mit Naturfasern leben durch ihre Authentizität und suchen immer wieder neue, spannende Symbiosen mit technischen Veredelungen. Dabei spielen helle, künstliche Glanzeffekte oder verwischte Strukturen in sehr edlen Umsetzungen eine wichtige Rolle. Garngefärbtes Leinen mutet sehr technisch an durch seinen transparenten Schimmer, oder der verschwommene Fischgrat erinnert an die Spiegelungen eines Insektenpanzers.

Natur und Technik

Die metallische Glanzbeschichtung auf dem Baumwolle-Voile fühlt sich papieren an, und der Griff der Polyamid-Baumwoll-Mischungen mit geschmirgelten, sandigen Oberflächen fällt eher wachsig oder sogar ölig aus. Von Lacoste inspirierte texturierte Baumwoll-Qualitäten mit 3XDRY® oder NanoSphere® bieten praktische Wohlfühl- und Selbstreinigungsfunktionen. Und man(n) wird bestimmt toll aussehen im Trenchcoat aus dem pastellfarbenen, leicht transparenten Baumwoll-Mikropolyester-Gewebe oder einem ultraleichten Seide-Polyamid-Gemisch mit Microcoating oder mit c_change™-Membrane (Abb. 1).

Abb. 1: c_change

Glanz und Zweifarbigkeit

Bi-Colors oder Double-Faces – vor allem in Jackenqualitäten – spielen mit verschiedenen Farben oder Materialien. Der schoeller®-shape mit Baumwolle in erdigem, dunklem Naturkolorit auf der Aussenseite leuchtet innen alufarben (Abb. 2). Monofilament-Gewebe im Couture-Stil faszinieren durch einen neuartigen nassen Glanz auf der Front und eine sattere, etwas mattere Farbnuance aus Baumwolle auf der Rückseite.

Abb. 2: alu_c_change

Hochwertiges Cashmere hält als Innenleben der sportlich anmutenden soft-shell kuschelig warm. Der hauchdünne, alubedampfte schoeller®-spirit mit der punktverklebten c_change™-Membrane wechselt je nach Lichteinstrahlung seinen Look durch seine perlmutfarbene, irisierende Oberfläche. Mit jedem Blick verändert sich der goldene Schimmer der wunderbar fliessenden Polyester-Polyamid-Gewebe in sehr kräftigen Türkis-, Rot-, Violett- oder Brauntönen. Und wie ein leuchtender Fisch in der Tiefe des Meeres wird der technische, z. B. zum Trenchcoat verarbeitete Taft im Two-Tone-Effekt aus der Masse herausblitzen und dank c_change™-Membrane vor Wind und Wetter schützen.

Funktion und Spirit

Elegante, hochwertige Sportswear ist heute präsenter denn je. Mit dem bekannten Stretch-Komfort, aber nun neu interpretiert mit Metall, passt die soft-shell hervorragend zum Business-

Anzug und auch der bi-elastische, wasserdichte schoeller®-spirit in Signalrot wird im Alltag für einen Farbtupfer und ein maximales Wohlgefühl sorgen. Matte Optiken im Neopren-Look faszinieren genauso wie wattierte, Wind abweisende Stretchgewebe oder ein z. B. für Sneakers super geeigneter abriebfester Keramikdruck auf schoeller®-dryskin.

Auf vielen Schoeller-Textilien liefern Ausrüstungstechnologien wie 3XDRY®, NanoSphere®, ColdBlack™ oder die bionische Klimamembrane c_change™ exakt die Performance, die man sich nebst optischer Aussagekraft wünscht. Immer öfter auch in multifunktionellen Urban-City-Geweben – auf den Alltag angepasste intelligente Textilien – die stylish, unkompliziert und bequem sind und trotzdem den gewünschten Schutz bieten. Ökologie spielt bei Schoeller-Geweben ebenso eine sehr wichtige Rolle. Natürlich sind ein Grossteil der Kollektion nachhaltig produzierte, dem strengen bluesign®-Standard entsprechende Textilien mit langer Lebensdauer und umweltrelevanten Eigenschaften, wie z. B. Textilien, die aus 100 Prozent recyceltem Polyester hergestellt werden (Abb. 3).

Abb. 3: Gewebe aus recyceltem Polyester

Ton und Schokolade

Farblich dominieren einerseits beschwingt leichte, pudrige Hauttöne in sehr hellen Weiss-, Blau-, Grün- und Graunuancen, wie z. B. Latte, Argento oder Sabbia. Etwas erdiger wirken die satteren Beigevariationen, die das Gefühl von nassem, modelliertem Ton reflektieren. Gedämpfter Metall-Look in Silber, Kupfer oder Gold ist ebenso aktuell wie sanft irisierende oder changierende Oberflächen, die beispielsweise an die Flügel eines Schmetterlings erinnern.

Im Kontrast dazu stehen die sehr dunklen Interpretationen von Chocolat, Anthrazit, Sepia, Navy oder Schwarz. Man scheint in der Tiefe dieser Farben zu versinken, und deren Intensität zieht einen unweigerlich in den Bann. Das Farbthema Schokolade taucht immer wieder auf – mal ist es der Braunton einer gerührten, geschmolzenen Trinkschokolade, dann wieder eher der des süssen «Gute-Laune-Machers» in trockener Pulverform.

Selbstbewusst präsentieren sich die neuen Signalfarben und sorgen in ungewöhnlichen Kombinationen – nicht selten mit Weiss – für Furore. Die klare, monochrome Aussage sprüht voller sportlicher Kraft, und Mackintosh ist allgegenwärtig in den matten Wachs-Finishs oder dem lackartigen Plastik-Look.

X-Socks® Business News

Viele Skifahrerinnen und -fahrer klagen über kalte Füsse in ihren Skischuhen. Überzeugende Abhilfe schafft jetzt die mit dem Ispo Ski Award 2008 ausgezeichnete «Ski Metal»-Socke von X-Socks, eine Marke der Forschungs- und Entwicklungsexperten von X-Technology R+D Swiss GmbH.

Die Berührung mit der Haut genügt, und die «Ski Metal» wärmt den Fuss. Dahinter steckt das revolutionäre, metallisch glänzende Garn XITANIT™. Es ist in der Lage, Wärme sehr effektiv zu reflektieren. Jeder kennt die gold-silbrige Rettungsdecke, die nach einem ähnlichen Prinzip funktioniert. Wo Wärme auf eine XITANIT™-Fläche trifft, wird sie zur Wärmequelle, also zum Fuss, zurückgeworfen. Dadurch entsteht wohlige Wärme im natürlichen Temperaturbereich. Eingebettet in die XITANIT™-Verarbeitung ist hochfeine Merinowolle, ein Top-Material, wenn es um Isolation geht. Dadurch, dass die vorhandene Wärme reflektiert bzw. erhalten bleibt, besteht keine Gefahr der Überhitzung, zumal X-Socks auch bei der «Ski-Metal»-Socke sein AirConditioning Channel™- bzw. Traverse AirFlow™-Channel-System einsetzt, das für eine Fussbelüftung bis unter die Fusssohle sorgt. Damit wird Feuchtigkeit, die den Fuss auskühlt und ihn anfällig für Blasenbildung macht, von der Haut weg transportiert. Ein ausgeklügeltes System von Protektoren ist ein weiteres Argument, mit dem die «Ski Metal»-X-Socks mit XITANIT™ überzeugen – auch die Juroren des Ispo Ski Award 2008, wie die Auszeichnung beweist (Abb. 1).

Abb. 1: «Ski Metal»-X-Socks mit XITANIT™

Heisse Socke: Wärme-Revolution im Ski-Stiefel

In die XITANIT-Verarbeitung eingebettet, bewahrt hochfeine Merinowolle die Wärme ohne diese zu kumulieren. So wird auch die Gefahr einer Überhitzung im Skischuh gebannt.

Das Hochleistungsgarn XITANIT überzeugt jedoch nicht nur durch die Reflektion der Wärmestrahlung, es führt die entstehende Feuchtigkeit extrem schnell und nachhaltig vom Fuss ab. Die Wirkung wird durch die in das Fussbett integrierten «AirCoolStripes» unter der Fusssohle unterstützt. Das Ergebnis sind warme und trockene Füsse.

Selbstverständlich verfügen auch die «Ski Metal» über die klassischen X-Socks-Features, wie ein umfangreiches Polstersystem, das anatomisch geformte Rechts-/Links-Fussbett mit

Abb. 2: «Speed Metal» silver blue

dem integrierten AirConditioning-Channel und das Traverse AirFlowChannel-System. Dank der sensiblen, hocheffektiven Wärme steht langen, rasanten Abfahrten mit angenehm warmen und trockenen Füssen also nichts mehr im Wege (Abb. 2).

Intelligente Textilien für Active- und Sportswear

Auf der ispo winter 08 präsentierte creora, die weltweit zweitgrösste Spandexmarke der Hyosung Corporation, vier Hauptbereiche in der Active- und Sportswear: Intelligent Action, Impact, Comfort Zone und Energy Preserve.

Die Konsumenten von Activewear stellen zahlreiche Anforderungen an ihre Bekleidung, darunter: Komfort, Schutz, Feuchtigkeitsmanagement, Wärme, Temperaturregulierung.

Intelligent Action

Intelligent Action ist eine Entwicklung zur Multifunktionalisierung von Stoffen und Bekleidung. Umweltfreundliche Artikel wie Bambus-Kohle werden mit recyceltem Polyester und Nylon verbunden. Durch den Einsatz intelligenter Fasern sind die Stoffe wärmend (als Hohlfasern) und feuchtigkeitsregulierend.

Die Highlights: creora performance H-350, das in Mischungen mit Polyester und Bambus-Kohle Verwendung finden kann, und creora

Abb. 1: Intelligent Action: Grau: H-350-PU-CHEON-NATWY 250, Rot: KAD149-Hyosung-Aerowarm® 65/72F, Blau: H-250-YISETEX-YSH-1485, Navy Streifen: H-350-ECLAT-R60508082

black H-100D, das ein intensives Schwarz, Elastizität und Stützkraft garantiert. Darüber hinaus: aerowarm, aerocool und askin Polyester mit creora für Isolierung, schnelles Trocknen und UV-Schutz. Sportliche Einsatzbereiche sind Walking, Running, Biken, Klettern und Bergsteigen (Abb. 1).

Impact

Bei Extrem-Sportlern kommt es auf Bewegungsfreiheit, Komfort und vor allem Schutz an. Die creora Elastan/Spandexfasern ermöglichen die Herstellung leichtgewichtiger und schützender Hochleistungsfasern. Hochmodulare Fasergewebe ermöglichen in Verbindung mit creora performance H-350 und creora black H-100D ein lang anhaltendes Schwarz und dunkle Farben (Abb. 2).

Abb. 2: Impact: Himmel Blau: H-350 - SAE LIM - SCP153P, Blau: H-250 – SITIP – FLASH, Blau: H-250 - FUJIAN K BOXING – N05009, Navy Blau: H-350 - PUCHEON - TCF003

MIPAN robic high tenacity-Garn bietet in Mischung mit Nylon einen Abriebschutz für Extremsportarten. MIPAN air hält extrem warm und ist zudem besonders leicht. In der Faser eingeschlossene Luft sorgt für die notwendige Isolation. Impact eignet sich für Extremsportarten, Biken, Snowboarden, alpines Klettern und Skifahren.

Comfort Zone

Auf der Suche nach Ruhe und Harmonie erfährt der umweltbewusste Konsument in der Comfort Zone den dafür notwendigen Komfort. Eine wichtige Komponente ist das energiefreundliche creora eco H-450/C-400. Ökologisch nachhaltige Stoffe entstehen aus Mischungen von creora eco mit nachhaltigen Fasern wie Bambus, Soja, Holz, Milch sowie Zellulose von Modal und Tencel. Eine Methode zum Strukturieren von Jersey bringt Stoffe mit körnigem, unverfälscht natürlichem Touch hervor. Mikro-Struktur-Effekte in Garnen, Mélange-Mischungen und Mélange-gefärbte Effektgarne verleihen dem Stoff eine optische Struktur. Diese Entwicklungen sind ideal für Spa- und Yogabekleidung sowie softe Activewear, die in Richtung Homewear geht (Abb. 3).

Abb. 3: Comfort Zone: Eine wichtige Komponente ist das energiefreundliche creora eco H-450/C-400

Energy Preserve

Bei hoher Aktivität ist Funktion für die Energieeinsparung und die Kühlung des Körpers entscheidend. Hierzu werden Naturfasern mit multi-funktionalen Eigenschaften ausgestattet. Mit MIPAN aerocool und creora performance H-350 bewegt sich Hyosung weg von den klassischen Grau- und Weiss-Tönen in Richtung Fashion: kräftige Farben, Metallic Effekte, Hochglanz-Garne und neue Strukturierungsmöglichkeiten (Abb. 4). MIPAN magic silver bringt antimikrobielle Leistungen. Aerosilver verbessert in Mischung mit creora H-350 die Performance des Stoffes: Feuchtigkeit wird gezielt geleitet; der Stoff ist mit einer anti-mikrobiellen Wirkungsweise ausgestattet. creora black ermöglicht ein tiefes, intensives Schwarz und dunkle Töne. Neue Mischung aus SeaCell Active: Silber und Seegras in Verbindung mit Baumwolle oder synthetischen Stoffen und creora comfort liefern antimikrobielle und anti-bakterielle Eigenschaften.

Die Stoffe eignen sich für Active- und Sportswear, Running, Aerobic, Cardio-Training im Fit-

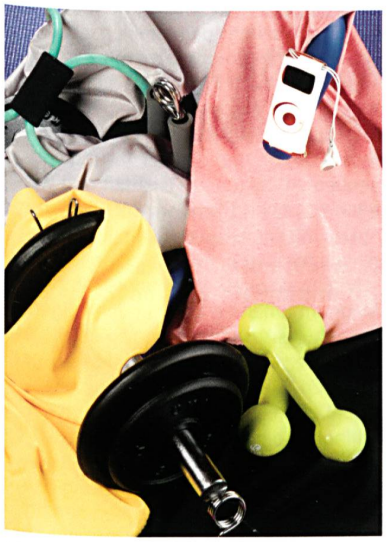


Abb. 4: Energy Preserve: Die Stoffe eignen sich für Active- und Sportswear

nessstudio, nahtlose Activewear, Sport-BHs und eingepasste Shorts mit Kompressionszonen, die anheben und stützen.

Nachruf für EHRENMITGLIED RUDOLF SCHÜTTEL

Erst heute habe ich vernommen, dass mein langjähriger Freund Ruedi Schüttel am Samstag, den 19. Januar 2008, in seinem Elternhaus an der Burgunderstr. 21 in Solothurn in seinem 85. Lebensjahr verstorben ist. Ruedi war als Krawattenstoff- Créateur und Verkäufer in den Firmen Gebr. Näf AG, AG Stünzi Söhne und bei Laubscher + Spiegel ein sehr wertvoller und tüchtiger Mitarbeiter.

Auch im VET – Verein ehemaliger Textilfachschüler von Zürich – war er sehr aktiv. Als Schüler im Kurs 1942/43 der damaligen Seidenwebschule im Letten, wurde er bereits im Jahr 1948 in den Vorstand des VET gewählt und amtete auch während meiner Präsidial-Zeit von 1962 – 1969 während vollen 20 Jahren als pflichtbewusster Quästor. Parallel dazu war er auch Mitglied in der Unterrichts-Kommission. Die ihm anlässlich der GV im Jahr 1969 verliehene Ehrenmitgliedschaft war deshalb mehr als verdient.

Wir nehmen herzlich am Leid seiner Frau Greti Anteil und wünschen ihr für die Zukunft die nötige Kraft für das Alleinsein.

P. Strebel

Temperatur regulierende Produkte mit der Outlast®-Technologie

Barbara Fendt, Outlast Europe GmbH, Heidenheim, D

Den Komfort der Männerwelt in Grossbritannien will Marks & Spencer (M&S) verbessern und präsentiert nun eine neue Linie Temperatur regulierender Unterwäsche mit der PCM-Technologie Outlast®.

Unter der Marke «°Climate Control» lanciert M&S exklusive und innovative Modelle mit Outlast®-Fasern, die Temperaturschwankungen ausgleichen, sodass es den Konsumenten weder zu warm noch zu kalt ist.

Perfekte Klimakontrolle (°Climate Control) für den Körper

«Egal, ob Sie auf dem Golfplatz ins Schwitzen kommen oder ob Sie auf einem kalten Bahnsteig warten – es macht keinen Spass, zu überhitzen und zu schwitzen oder Kälte unangenehm zu spüren», erläutert Marks & Spencer den Zusatznutzen der °Climate Control-Produkte und bietet Abhilfe: «Unangenehme Temperaturschwankungen durch Wetterschwankungen oder ein Wechsel der Phasen aktiv/inaktiv werden durch unsere Produkte ausgeglichen, Sie fühlen sich genau richtig.»

Derzeit führt M&S ein langärmeliges Oberteil mit Reissverschluss (Abb. 1), ein kurzärmeliges Oberteil mit Rundhalsausschnitt sowie lange Unterhosen mit der Outlast®-Technologie im Programm. Und man zeigt sich sehr zufrieden mit den ersten Abverkäufen. Im Frühjahr 2008, so heisst es weiter, soll das innovative °Climate Control-Thema mit dem praktischen Zusatznutzen «Temperaturregulierung» noch auf andere Produktgruppen ausgeweitet werden.

Abb. 1: °Climate Control-Oberteil mit langen Ärmeln und Reissverschluss von Marks & Spencer

Die Vorteile von Outlast®- Produkten umfassen:

- dynamischer Temperaturausgleich
- Outlast® reduziert Überhitzen
- Outlast® reduziert Frieren
- gleichmässige Wärmeverteilung
- besserer Komfort über einen langen Zeitraum

Magnum neuer Outlast-Lizenznehmer

Nicht zu warm und nicht zu kalt – welche Umschreibung könnte die Erwartungen von Feuerwehrmännern an ihre Bekleidung und ihr Schuhwerk besser treffen? Genau hier setzt die Marke Magnum an und präsentiert nun eine Reihe Feuerwehrstiefel mit dem innovativen Outlast®-Material, das in der Lage ist, Temperaturschwankungen auszugleichen, sodass es im Schuh nicht zu warm und nicht zu kalt ist, sondern eben genau richtig.

Das renommierte Unternehmen Magnum ist bekannt dafür, Pionier- und innovative Schuhtechnologien einzusetzen und damit hohe technische Standards zu setzen. Jetzt hat Magnum eine Premium-Schuhlinie entwickelt, die mit einigen der besten Materialien ausgestattet ist, die derzeit auf dem Markt sind, und daher wohl mit die fortschrittlichste und modernste Kollektion darstellt, die die Industrie bislang hervorgebracht hat. Um Feuerwehrmännern mehr Komfort zu bieten, setzt Magnum das klimaregulierende Phase-Change-Material Outlast® ein und stellt damit einmal mehr seine Innovationskraft unter Beweis. Die Magnum-Linie «Elite» ist auf Nutzer ausgelegt, die das Äusserste von ihrer Ausstattung verlangen und dies in Situationen, die keine Fehler oder Behinderungen durch das Equipment erlauben. Neben der Outlast®-Technologie findet man hier ferner Namen wie Sympatex®, Dri-Lex® und Thinsulate® – in einem Schuh (Abb. 2).

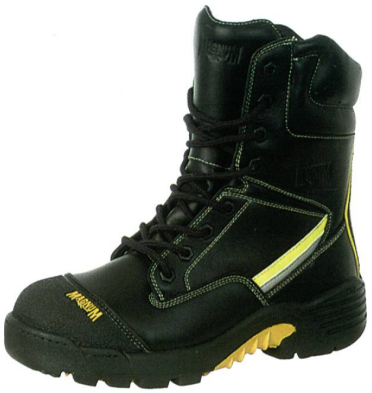


Abb. 2: Die perfekt durchdachten Magnum-Schuhe profitieren nun vom Temperatur regulierenden Outlast®-Material und setzen einen neuen Standard; Bild: Magnum

«Wir haben die Outlast®-Technologie zuvor bereits in Golfprodukten eingesetzt», erläutert Barney Gollings, Magnum Category Manager bei Magnum. «Es kommt immer darauf an, dass die Stiefel Eigenschaften besitzen, die unser Verkauf als Zusatznutzen und Argument brauchen kann, die uns vom Mitbewerb unterscheidet.» Die Reaktionen auf die ersten Präsentationen seien extrem positiv, bestätigt Gollings. «Der Slogan von Outlast «not too hot, not too cold, just right» ist vom Blickwinkel eines Feuerwehrstiefels hervorragend. Wir werden das auch in unserem Marketing verwenden und betonen, dass die Temperaturkontrolle im Schuh eine grosse Rolle spielt, wenn man sich in extremen Bedingungen bewegt.»

MAGNUM ist führend bei hochwertigen Sicherheitsschuhen, die unerreichten Komfort bieten. Magnum ist aufgrund seiner hohen Standards bei der kontinuierlichen Produktentwicklung, in der Herstellung und im Vertrieb die erste Wahl, wenn es um die Ausstattung von Sicherheitskräften, Polizei, Feuerwehr, Rettungskräften, Militär oder Arbeitsbekleidung geht. Weltweit produziert Magnum jährlich über eine Million Paar Schuhe, die in 70 Länder exportiert werden. MAGNUM wurde von Hi-Tec Sports USA vor zehn Jahren gegründet, um der Nachfrage seitens der Armee nachzukommen, die progressives, gut aussehendes, athletisch inspiriertes Schuhwerk suchte. Man machte sich die bereits erfolgreich etablierten Kenntnisse von Hi-Tec im Design und der Herstellung von bequemen, haltbaren, leichten und wertigen Sport- und Outdoor-Schuhen zunutze und setzte es sich zum Ziel, einen schwarzen Kampfstiefel für unterschiedliche Einsatzzwecke zu entwickeln. Magnum arbeitete eng mit den Trägern der Schuhe zusammen und so gelang es, einen speziell auf die Bedürfnisse ausgerichteten Stiefel mit den geeigneten technischen Spezifikationen zu entwickeln. Diese innovative Produktentwicklung ermöglichte es Magnum, im Bereich Persönliche Schutzausrüstung (PSA) einen führenden Platz einzunehmen. In den letzten zehn Jahren hat das globale Magnum-Entwicklungs-Team den klassischen Magnum-Stiefel weiterentwickelt und eine umfassende Kollektion mit vielen technischen Details aufgebaut. Dabei setzt Magnum zahlreiche technologische Features ein, darunter Materialien wie Outlast®, Sympatex® und Vibram®.

Haftmassen Technologie für elastische Textilien

Elastische Textilien werden mit der PinBond Beschichtungs-Technologie optimal verbunden. PinBond, thermoplastische Punktbeschichtung, gewährleistet eine maximale Haftung mit einem weichen textilen Griff. Die PinBond Technologie garantiert eine anhaltend hohe Elastizität, das Material bleibt atmungsaktiv und bietet somit hohen Tragekomfort bei uneingeschränkter Funktionalität.

Beim PinBond Verfahren werden Haftmassepunkte auf die zu verklebenden Grundmaterialien aufgebracht. So wird mit einem Minimum an Verbindungspunkten ein Maximum an Haftung erreicht. Mit der PinBond Direkt-Beschichtung und der PinBond Transfer-Beschichtung stehen Kunden zwei bedarfsgerechte Lösungen zur Verfügung.

Abb. 1: PinBond Transfer-Beschichtung

PinBond Transfer-Beschichtung

Bei der PinBond Transfer-Beschichtung werden die Haftmassepunkte vom Trägerpapier auf den Oberstoff übertragen. Das Trägerpapier wird vom Kunden auf seine Bedürfnisse zugeschnitten. Somit werden nur die Teile beschichtet, die anschliessend verklebt werden (Abb. 1).

Anwendungsbeispiele:

- nahtlose Applikationen mit funktionellen oder Design-Effekten
- Verstärkungen in Sportbekleidung
- Naht-/Saumersatz

PinBond Direkt-Beschichtung

Kundenspezifische, elastische Meterware wird mit den geeigneten Haftmassenpunkten in voller Breite direkt beschichtet. Die PinBond Direkt-Beschichtung wird auch laminiert oder in gestanzter Form angeboten.

Anwendungsbeispiele:

- partielle und vollflächige Laminierung in Sportbekleidung sowie Unterwäsche
- Einsatz im Nahtbereich
- Laminierung moldierbarer BH Körbchen

Sympatex stellt klare und strukturierte Kollektion aus drei Linien vor

Eines der Highlights ist die Linie Fashion Active mit Materialien im Gold-Silber-Look, trendigen Woll- und Baumwoll-Optiken, ausgestattet mit der 100 Prozent PES-Membrane. Hier werden Fashion-Elemente mit der Hightech-Sympatex-Membrane fusioniert (Lifestyle meets High-Tech).

Ein weiteres Highlight ist ein neuartiges, absolut innovatives Re-Inforcement-Material (Verstärkungsmaterial). Ein echtes Airbag-Material, das sich mit einer Scheuerung von über 120'000 Touren als aussergewöhnlich robust erweist. Darüber hinaus hat es eine sehr hohe Weiterreisskraft von über 110 Newton sowie eine Höchstzugkraft von über 2'000 Newton. Der Look: futuristisch. Zu haben in zwei aussergewöhnlichen Oberstoff-Versionen, die ideal für Verstärkungen an den kritischen Stellen von Jacke und Hose, aber auch als komplettes Hauptmaterial einsetzbar sind.

Structure-Linie

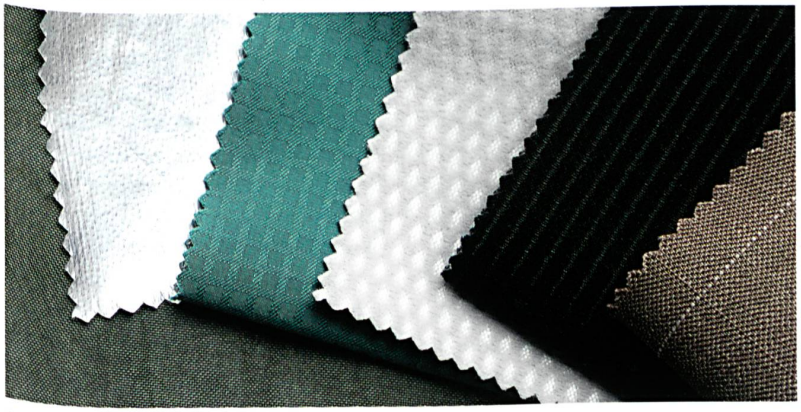
Speziell für den technischen Look im Ski/Snowboard- und Outdoor-Bereich kommen verschiedene Oberflächenstrukturen wie z.B. Diamant-Rip, 3-D-Mini-Rip-Stopp zum Einsatz. Sie werden den höchsten Sympatex-Anforderungen (wie Scheuertouren von über 40'000) gerecht und können daher als Sympatex-Professional eingestuft werden. In dieser Gruppe enthalten sind auch leichte 2-Lagen-Laminate, die mit 80 g/m² ideal für den Running- und Biking-Bereich sind.

Windmaster/Softshell

Ein weiterer Schwerpunkt ist die alle Sportbereiche betreffende Windmaster/Softshell-Kollektion. In dieser Linie werden verschiedene Gewichtskategorien angeboten: von 155 g/m² für Running und Biking bis 330 g/m² – kombiniert mit einem speziellen Terry-Fleece. Weitere wesentliche Produkte dieser Linie sind die extrem dünnen Sympatex-Windmaster-Membrane: Mit einer Stärke von nur 5 Mikrometer sind sie die dünnsten Membrane der Welt. Zudem verblüfft die Kombination der High2Out-Technologie bei 3-Lagen-Laminaten mit einer extremen Atmungsaktivität. In dieser Linie spielt Sympatex seine Reflexions-Veredelungs-Technologie voll aus: neben Wasser- und Winddichte sowie Atmungsaktivität kommt Wärmeschutz als 4. Dimension in der Membran-Technologie ins Spiel. Der Reflexion-Silberlook erweist sich als weiteres gestalterisches Highlight, da das Innenleben der Jacke futuristisch dargestellt werden kann.

Eco-Linie

Als Speziallinie wird die Eco-Linie eingeführt. Dabei existieren Oberstoffe, die aus PET-Flaschen gewonnen wurden – gemeinsam mit der PES-Membrane eine absolute Innovation in Sachen Umweltfreundlichkeit.



Untergrund Airbag Material, Silber: Futterstofflaminat Reflexion STX Aluliner, Grün: 2-lagiges Sympatex Göteborg eco, Grau: 3-lagiges Laminat Windmaster Cayenne Reflexion, Schwarz: 2-lagiges Laminat STx Capetown, Braun: 2-lagiges Laminat STX Budapest

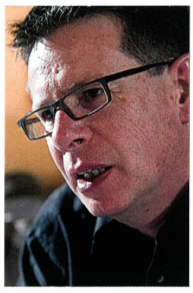
THE ORIGINAL SINCE 1837

MÜLLER

Jakob Müller AG
Systems and Solutions
for Narrow Fabrics
www.mueller-frick.com

Der bluesign®-Standard – EHS-Management entlang der textilen Zulieferkette

Peter Waeber, CEO, bluesign technologies ag, St. Gallen, CH



Der bluesign®-Standard vereint fünf relevante Aspekte zur Herstellung von Textilien: Konsumentenschutz, Abwasser, Abluft, Arbeitssicherheit und Ressourcenproduktivität. Durch konkrete, praxisnahe Lösungen schafft der bluesign®-Standard Transparenz in der ganzen textilen Zulieferkette, ohne dabei Kompromisse bei Funktionalität, Qualität oder Design einzugehen. Er garantiert, dass Produkte in der gesamten Herstellungskette ausschliesslich Komponenten enthalten und Verfahren durchlaufen, die für Mensch und Umwelt unbedenklich sind.

Immer wiederkehrende, ökologische Skandale und knapper werdende Ressourcen, aber auch die erhöhte CO_2-Emission, und in der Folge Auswirkungen auf die Klimaerwärmung, haben Verbraucher sensibler gemacht für Umwelt schädigende Produktionsmethoden und Schadstoffbelastung in Textilien. Dementsprechend haben sich weltweit auch die gesetzlichen Regelungen und Grenzwerte (z.B. hinsichtlich gefährlicher Substanzen, Abluft und Abwasser) verschärft. Markenfirmen und Retailer stehen immer mehr im Fokus eines aufgeklärten Konsumenten. Ein einzelner Vorfall kann das Image einer Markenfirma oder eines Retailers schädigen. Werden Klagen publik, ist die Reputation gefährdet, und ein angeschlagener Ruf ist oft nicht wieder gut zu machen und zusätzlich können immense Kosten die Folge sein. Deshalb ist es für Hersteller von Textilien immer wichtiger, in eine nachhaltige, Umwelt- und Ressourcen schonende Produktion zu investieren und sich dadurch gegenüber den Konkurrenten auf dem Markt positiv abzugrenzen. Neue Technologien, wie z.B. Nanotechnologie, Elektrospinning, Plasma Technologie, Smart Textiles usw., bringen nicht nur grosse Chancen sondern auch neue Risiken und Gefahren mit sich. Deshalb bedarf es eines Instruments zur Handhabung von komplexen EHS-Problemen (EHS steht für «Environment, Health and Safety» = Umwelt, Gesundheit und Sicherheit) für die ganze textile Zulieferkette, mit dem auch auf zukünftige Entwicklungen proaktiv reagiert werden kann.

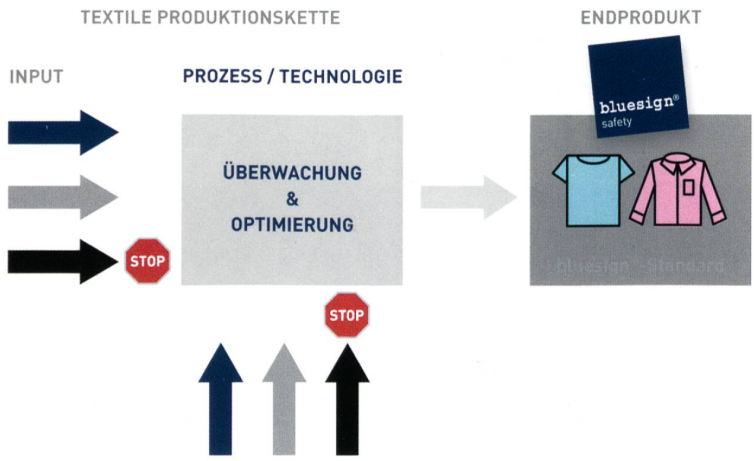


Abb. 1: Textile Produktionskette

Wo liegt das eigentliche Problem?

Der schnelle Erfolg mit textilen Produkten wird oft immer noch auf Kosten von Umwelt, Nachhaltigkeit oder Verbraucherschutz gemacht. Durch die globalisierten Sourcing-Aktivitäten von Markenfirmen und Retailern entstehen zusätzliche Gefahren, da vielfach entlang der textilen Kette die nötige Transparenz fehlt und oft auf unbekannte Herstellungsquellen zurückgegriffen wird. Mit Hilfe von «Restricted Substance Lists» versuchen Markenfirmen und Retailer, die Probleme in den Griff zu bekommen. Dennoch finden Konsumenten-Organisationen und NGOs immer wieder Gefahrenstoffe in Textilien. Die weltweit existierenden ca. achtzig Öko-Labels geben also nicht die gewünschte Sicherheit, sondern tragen nur zur allgemeinen Verunsicherung bei. Diese Systemansätze werden in der textilen Welt nun seit bald 20 Jahren mit mässigem Erfolg praktiziert. Das Prüfen am Schluss der gesamten Kette ist nicht die Antwort auf die anstehenden Fragen. Der Zeitpunkt der Prüfung am fertigen Produkt ist zu spät, meist ist eine entsprechende Reaktion nicht mehr möglich. Liegt effektiv ein Konsumentenschutzproblem vor, kann in gewissen Fällen nur mit grossem Aufwand und zusätzlichem Ressourcenverbrauch eine Korrektur angestrebt werden – meist sieht man sich dann jedoch mit der Entscheidung konfrontiert, entweder die Ware zu vernichten oder das entsprechende Risiko zu tragen.

Input Stream Management – die Lösung!

Der bluesign®-Standard setzt bereits bei den Inputströmen an, denn es genügt nicht, nur den Output – das Endprodukt – zu prüfen. Mit Hilfe des intelligenten «Input Stream Managements» wird schon in der Entwicklungsphase zuverlässig geprüft, inwieweit die verwendeten Rohstoffe und Komponenten mit dem bluesign®-Standard konform sind. Um festzustellen, ob Rohmaterialien und chemische Komponenten dem bluesign®-Standard entsprechen, werden diese basierend auf ihrem human- und ökotoxikologischen Profil in drei Kategorien eingeteilt: «blue», «grey» und «black» (Abb. 1). Dieser Einteilung liegen fünf Beurteilungsebenen (Abb. 2) zu Grunde: Ressourcenproduktivität, Konsumentenschutz, Abluft, Abwasser und Arbeitsplatzsicherheit. In diesem Prozess werden über 600 verbotene oder eingeschränkt einsetzbare Substanzen überprüft.

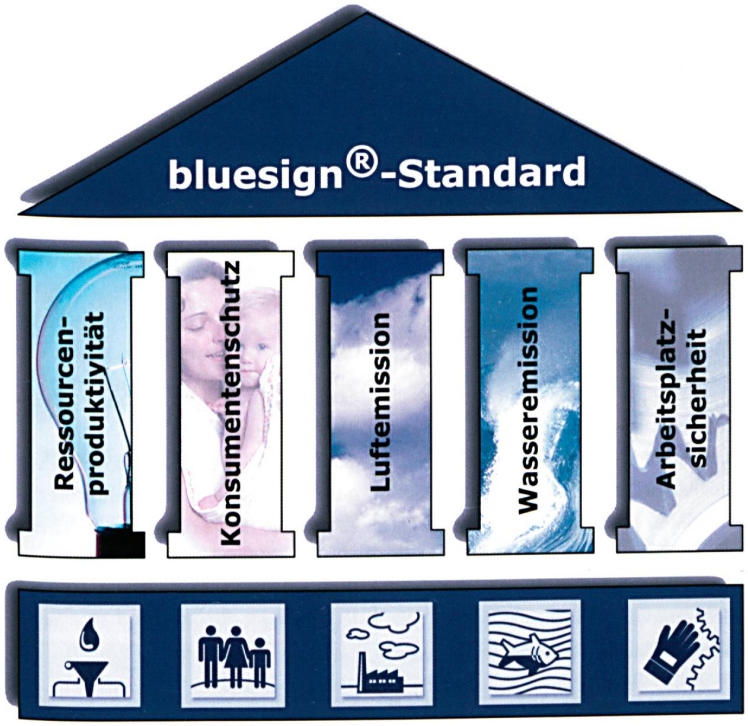


Abb. 2: Die fünf Säulen des bluesign®-Standards

Das Rating «black» von Rohstoffen oder chemischen Komponenten zeigt auf, dass verbotene Substanzen darin enthalten sind oder beim Prozess gebildet werden können, welche z.B. in «Restricted Substance Lists» (RSLs) von Nike, Levi's, Columbia, IKEA, Marks & Spencer u.a. gelistet sind und folglich zum vornherein vom Produktionsprozess ausgeschlossen werden. Rohstoffe und chemische Komponenten, die bei allen üblichen Applikationen zu einem Textilprodukt führen, das vollständig dem bluesign®-Standard entspricht, also in jeder Hinsicht bedenkenlos für Mensch und Umwelt sind, werden als «blue» klassifiziert. Alle übrigen Rohstoffe und chemischen Komponenten gehören in die Kategorie «grey» und dürfen nur nach dem Grundsatz von «Best Available Technology» eingesetzt werden. Für «grey» Komponenten ist eine genaue Bewertung der Auswirkungen im Produktionsprozess notwendig, da eine unsachgemässe Anwendung zu Problemen für Mensch oder Umwelt führen kann. Das bedeutet jedoch nicht, dass die Erreichung des bluesign®-Standards für das fertige Textilprodukt nicht gegeben ist. Gewisse Performanceansprüche können jedoch nur mit Hilfe von «grey» Produkten erfüllt werden. Nur so ist gewährleistet, dass der Hersteller keine Abstriche bei Funktionalität, Qualität oder Design machen muss. Der Konsumentenschutz ist dabei aber immer gewährleistet. Eine entsprechende Prozessbeherrschung ist aber unabdingbar (inkl. «End-of-Pipe» Lösungen wie Abwasser-/Abluftmanagement).

Praktische Online-Tools für Zulieferer der chemischen Industrie, Textilhersteller und Markenfirmen

Wir haben uns zur Aufgabe gemacht, die komplexen Zusammenhänge im Bereich EHS auf eine klare und einfache Sprache für die Entscheidungsträger der Textilindustrie zu reduzieren. Der bluesign®-Standard bietet individuelle Tools, um vielschichtige EHS-Anforderungen auf allen Ebenen zu managen. Mit dem bluetool™ kann die chemische Industrie online überprüfen, in welche Kategorie ihre Komponenten gehören, oder inwieweit sie dem bluesign®-Standard entsprechen. Mit dem bluefinder™ (siehe nächste «mittex» 2008/3), einer wachsenden online Datenbank, welche chemische Komponenten, die dem bluesign®-Standard entsprechen, enthält, können Textilhersteller geeignete Rohstoffe und chemische Komponenten für ihre Produktion auswählen. Schliesslich wird zurzeit eine Plattform (blueguide™) für Markenfirmen und Retailer entwickelt, die Hilfestellungen für Firmen am Ende der Textilkette bietet.

Das Herzstück – das bluesign®-Screening

Als ganzheitliches System liegt der Fokus auf den Input-Strömen, mit dem Ziel, durch intelligente Prozesse ein möglichst ressourceneffizientes Produkt herzustellen und gleichzeitig die «End-of-Pipe» Situation zu optimieren. In einem bluesign®-Screening wird im Textilbetrieb vor Ort die gesamte Produktionssituation analysiert und totale Transparenz in Bezug auf EHS-Kriterien und Ressourcenverbrauch geschaffen, immer unter der Wahrung und dem Schutz des firmeneigenen Know-hows.

Bei einem bluesign®-Screening werden alle in der Produktionsstätte verwendeten chemi-

schen Komponenten überprüft und die Produktionsprozesse genau untersucht (Abb. 3). In einem mathematischen Modell wird der Verbrauch sämtlicher Ressourcen inkl. Frischwasser, Abwasser, Energie usw. erfasst. Nach der Analyse und Interpretation des Screenings wird ein detaillierter Bericht erstellt mit umfassenden Empfehlungen. Die eruierten Daten erlauben es, die im Betrieb verwendete Technologie (momentan vorhandener Maschinenpark) mit der darauf bezogenen «Best Available Technology» zu vergleichen. Das bluesign®-Screening ist lösungsorientiert und bezieht immer die lokalen Gegebenheiten mit ein. Dem Unternehmen liegen nach diesem Screeningprozess Daten vor, die es erlauben, die interne Ressourceneffizienz zu beurteilen und allfällige Kostenreduktions-Potentiale zu nutzen. Aus Erfahrung ist in den meisten Fällen ein Payback innerhalb von Monaten möglich.

bluesign®-Labels – Zertifizierung auf allen Stufen der textilen Produktionskette

Es ist grundsätzlich möglich, Komponenten, Halbfabrikate oder Endprodukte mit einem entsprechenden bluesign®-Label zu kennzeichnen. Wir haben aber in der intensiven Zusammenarbeit mit Markenfirmen und Retailern gelernt, dass heute eine grosse Labelinflation herrscht und die Aussagen für den Konsumenten nicht durchsichtig und oft verwirrend sind. Viel mehr will man darum den bluesign®-Standard nutzen, um die «Supply Chain» transparent zu machen. So können sich vorbildliche Unternehmen, die ihre Hausaufgaben im EHS-Bereich gemacht haben, mit dem bluesign®-Standard positiv positionieren. Eine Auszeichnung unter dem bluesign®-Standard zeigt, dass nicht nur das Endprodukt auf höchstem EHS-Niveau ist, sondern dass bei dessen Herstellung Ressourcen schonend gearbeitet und die «End-of-Pipe» Situation im Herstellungsprozess beherrscht wird. Denn unter dem bluesign®-Standard ist es nicht möglich, einen Hersteller auszuzeichnen, der z.B. keine adäquate Kläranlage oder Abluftreinigung betreibt.

Alle bluesign®-Systempartner sind Firmen mit sehr hohem EHS-Niveau. Sie alle arbeiten darauf hin, ihren ökologischen Fussabdruck massiv zu reduzieren und gleichzeitig eine Vorbildfunktion im EHS-Bereich auszuüben, ohne Kompromisse in der geforderten Performance zu machen. So haben sich Markenfirmen wie Patagonia, Ventura CA, USA, oder Mountain Equipment Coop, Vancouver, Kanada, dazu entschieden, ihre «Supply Chain» vollständig auf den bluesign®-Standard umzustellen. Sie haben bereits in der Vergangenheit mit innovativen Projekten («Organic Cotton», «Recycled Polyester», «Organic Wool» und Recycling von Kleidungsstücken) bewiesen, dass sie ihren Beitrag für eine intaktere Umwelt zu leisten gewillt sind und künftig mit dem bluesign®-Standard Transparenz in ihre Zulieferkette bringen wollen.

Der bluesign®-Standard schafft Transparenz

Der bluesign®-Standard garantiert, dass Produkte in der gesamten Herstellungskette ausschliesslich Komponenten enthalten und Verfahren durchlaufen, die für Mensch und Umwelt unbedenklich sind. Das Erfüllen von EHS-Kriterien auf höchster Ebene gemäss dem bluesign®-Standard steht für eine nachhaltige Investition in das Vertrauen der Konsumenten und folglich in ein positives Image von Markenfirmen und Retailern. Der bluesign®-Standard bietet die Möglichkeit, auf einfache Weise EHS-Anforderungen der Markenfirmen («Restricted Substance Lists», z.B. RSL Levi's, RSL Nike, RSL Columbia, GOTS, «Environmental, Chemical and Factory Minimum Standard» (C99) Marks & Spencer usw.) zu erfüllen.

Entwicklung und Einbezug neuer Technologien

Aus der Überzeugung heraus, keine Kompromisse bei Funktionalität, Qualität oder Design zu machen, richtet der bluesign®-Standard einen speziellen Fokus auf die Entwicklung und Umsetzung neuer Technologien wie zum Beispiel die der Nanotechnologie. Aber auch neue, funktionelle Produkte oder Verfahren, die den Ressourceneinsatz minimieren oder als «Best Available Products» bezeichnet werden können, finden Anerkennung in diesem System.

Der Weg in eine gesunde, textile Zukunft führt über saubere Technologien, einen nachhaltigen Umgang mit Ressourcen und einen funktionierenden Verbraucherschutz. Führende Unternehmen der Textilindustrie – Zulieferer, Hersteller, Markenfirmen und Retailer – haben dies erkannt und halten sich an Standards und Limits, die der Umwelt sowie unserer Gesundheit und Sicherheit zu Gute kommen. Die Zukunft der Textilbranche liegt in der Hand von Markenfirmen und Retailern, die für Mensch und Umwelt unbedenkliche Produkte garantieren. Mit dem bluesign®-Standard setzen sie ein klares Zeichen. Er steht für die Philosophie der Nachhaltigkeit, die allen nützt. Auch denen, die nach uns kommen.

Zusammenfassung

Mit seinem intelligenten Input Stream Management und den massgeschneiderten Tools ermöglicht es der bluesign®-Standard bei allen Akteuren der textilen Produktionskette, insbesondere Textilherstellern, die komplexen EHS-Herausforderungen zu bewältigen. Er führt proaktiv zu konkreten Lösungen und integriert auch neue Technologien. Risiken werden durch den bluesign®-Standard schon in der Entwicklungsphase neuer Produkte systematisch minimiert. Ressourcenschonung und Transparenz in der Prozesskette sind dabei die Eckpfeiler. Der bluesign®-Standard ist der Grundstein für nachhaltigen Erfolg.

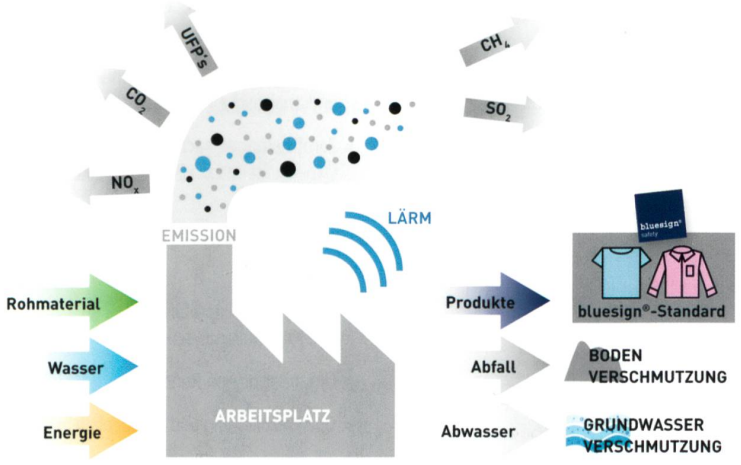


Abb. 3: Screening

Geltungsbereich der TESTEX® Prüfstelle und der Zertifizierungsstelle für PSA weiter ausgebaut

Im Rahmen des Überwachungsaudits 2008 durch die Schweizerische Akkreditierungsstelle (SAS) konnte die TESTEX®, das unabhängige Textilprüfinstitut der Schweiz mit Sitz in Zürich, den Geltungsbereich ihrer Prüf- und Produktzertifizierungsstelle für Persönliche Schutzbekleidung (PSA) erweitern. Die Zertifizierungsstelle der TESTEX® ist auch in der EU (Notified Body 1726) anerkannt.

Beim Überwachungsaudit konnten ein weiteres Mal verschiedene neue Prüfungen in den bestehenden Geltungsbereich (STS 228 – Verzeichnis) der Prüfstelle aufgenommen werden. Aufgrund der Nachfrage von Brandprüfungen ist u.a. jetzt auch die Prüfung nach EN ISO 15025:2003 (Schutzkleidung – Schutz gegen Hitze und Flammen – Prüfverfahren für die begrenzte Flammenausbildung) im akkreditierten Bereich. Durch die Erweiterung des Geltungsbereiches der Produktzertifizierungsstelle konnte die TESTEX® ihr Dienstleistungsangebot um die Zertifizierung von Schutzbekleidung für die Feuerwehr nach EN 469:2005+A1 vergrössern. Um den Anforderungen der PSA-Hersteller vollumfänglich gerecht zu werden, wird die TESTEX® die Dienstleistungen ihrer Zertifizierungsstelle auch in Zukunft weiter ausbauen und den maximal möglichen Standards anpassen.

Vor einem Jahr (1.2.2007) ist die Änderung des Abkommens zwischen der Schweiz und der EU über die gegenseitige Anerkennung von Konformitätsbewertungen in Kraft getreten. Damit ist die so genannte «Ursprungsklausel» hinfällig und die TESTEX® kann auch Produkte, die nicht im europäischen Raum hergestellt wurden, für den europäischen Markt zertifizieren. Das heisst, dass beispielsweise asiatische Produkte mittels einer TESTEX-Zertifizierung in den europäischen Markt gelangen können.

Im bereits bestehenden Geltungsbereich ergeben sich durch Normaktualisierungen einige Änderungen. Details können Sie bei der Zertifizierungsstelle erfahren. In der abgebildeten Tabelle sind die aktuellen Normen, nach denen die Zertifizierungsstelle der TESTEX® Zertifizierungen durchführen kann, aufgeführt.

EN 342:2004	Schutzkleidung – Kleidungssysteme & Kleidungsstücke zum Schutz gegen Kälte
EN 343:2003+A1	Schutzkleidung – Schutz gegen Regen
EN ISO 11611:2007 oder EN 470-1:1999	Schutzkleidung für Schweissen und verwandte Verfahren
EN 469:2005+A1	Schutzkleidung für die Feuerwehr – Leistungsanforderungen für Schutzkleidung für die Brandbekämpfung
EN 471:2003+A1	Warnkleidung – Prüfverfahren und Anforderungen
EN 531:1998	Schutzkleidung für hitzeexponierte Arbeiter (ausschliesslich Feuerwehr- und Schweisserkleidung)
EN 533:1997	Schutz gegen Hitze und Flammen – Materialien und Materialkombinationen mit begrenzter Flammenausbreitung
EN 1149-1:2006	Schutzkleidung – Elektrostatische Eigenschaften – Teil 1 Prüfverfahren für die Messung des Oberflächenwiderstandes
EN 1149-3:2004	Schutzkleidung – Elektrostatische Eigenschaften – Teil 3 Prüfverfahren für die Messung des Ladungsabbaus
EN 1149-5:2008	Schutzkleidung – Elektrostatische Eigenschaften – Teil 5 Leistungsanforderungen
EN 13034:2005	Schutzkleidung gegen flüssige Chemikalien – Leistungsanforderungen an Chemieschutzanzüge mit eingeschränkter Schutzleistung gegen flüssige Chemikalien (Ausrüstung Typ 6)
EN 61482-1-2:2007	Arbeiten unter Spannung – Schutzkleidung gegen die thermischen Gefahren eines Lichtbogens – Teil 1-2 Prüfverfahren zur Bestimmung der Lichtbogenschutzklasse des Materials und der Kleidung unter Verwendung eines gerichteten Prüflichtbogens (Box-Test)
IEC 61482-2:2006 (Normentwurf)	Arbeiten unter Spannung – Schutzkleidung gegen die thermischen Gefahren eines Lichtbogens – Teil 2: Anforderungen

Abfälle

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

Air Covering Maschinen (Luftverwirbelung)

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

Bänder

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

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
Tel. +41 (0)62 768 82 82 • Fax +41 (0)62 768 82 70
E-Mail: info@huber-bandfabrik.com
Internet: www.huber-bandfabrik.com

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

Bandwebmaschinen

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

Baumwollzwirnerei

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

Breithalter

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

Chemiefasern

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

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

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

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

Datenerfassungssysteme

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

Dockenwickler

Willy Grob AG
Alte Schmerikonerstrasse 3, CH-8733 Eschenbach
Telefon ++41 (0)55 286 13 40, Fax ++41 (0)55 286 13 50
E-Mail: info@willy-grob.ch, Internet: www.willy-grob.ch

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

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen

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

Elastische und technische Gewebe

Innovative Gewebe
schoeller®
Switzerland

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

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
Schachenstrasse 24, 5012 Schönenwerd
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 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Filtergewebe

HAGO
BAND

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

Garne und Zwirne

beag

Bäumlin & Ernst AG
Bleikenstrasse 17, CH-9630 Wattwil (SG)
Texturierer und Spezialitätenzwirnerei
Telefon: 0041 (0)71 98702 02
Telefax: 0041 (0)71 98702 22
Email: beag@beag.ch Internet: www.beag.ch

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

C.BEERLI AG
Zwirnerei-Färberei

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

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

---

cwc

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

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

Seidenspinnerei
Hochwertige Naturgarne
CAMENZIND

www.natural-yarns.com

Camenzind + Co. AG, Seidenspinnerei, CH-6442 Gersau
Tel. +41 41 829 80 80, Fax +41 41 829 80 81, E-Mail: info@natural-yarns.com

---

JOHANN MÜLLER AG
4802 Strengelbach
Tel. 062 745 04 04, Fax 062 745 04 05
E-Mail: mueller@mueller-textil.ch

Gefärbte Garne und Maschenstoffe aus allen Materialien

Garne und Zwirne

CH-9015 St.Gallen
Phone +41 (0)71 228 47 28
Fax +41 (0)71 228 47 38
E-mail nef@nef-yarn.ch
www.nef-yarn.ch

NEF CO Aktiengesellschaft

auch Bio-Baumwollgarn gekämmt
(GOTS) CUC + IMO

SPOERRY
SOUL OF FINE TEXTILES

Finest Swiss Quality Yarn
Spoerry&Co Ltd.
CH-8890 Flums Switzerland
Phone +41 (0)81 734 02 40
Telefax +41 (0)81 734 02 41
E-Mail: sales@spoerry-yarn.ch
Internet: www.spoerry-yarn.ch

Garnsengmaschinen

SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Grosskaulenwagen

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

Hülsen und Spulen

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

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

Kantenzwirne

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

Kettablassvorrichtungen

CREALET

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

Kettbäume

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

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

Kettenwirkmaschinen

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

MÜLLER

Konditionieranlagen für Garne und Flächen

XORELLA

XORELLA AG
Hardstrasse 41
CH-5430 Wettingen
Switzerland

Phone +41(0)56 437 20 20
Fax +41(0)56 426 02 56
E-Mail info@xorella.com
Internet www.xorella.com

A member of FONGS

Lagergestelle

SSI SCHÄFER

SSI Schäfer AG
CH-8213 Neunkirch

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

Lederwaren, Prägearbeiten, Musterkollektionen

TEXAT AG

Produktpräsentationen
Swiss-Lederwaren
Montagetechnik

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

Lufttexturierung

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

Nadelteile für Textilmaschinen

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

Nähzwirne

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

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

Outdoor-, Sportswear- und Workweargewebe

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

Pumpen

HILGE-PUMPEN AG
Hilgestrasse
6247 Schötz/LU
www.hilge.com

Tel. 041/984 28 42
Fax 041/984 28 52

Qualitätskontrollsysteme für Spinnerei und Weberei

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

Schaft- und Jacquardmaschinen

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

Schaumaschinen

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

Scheren

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

Schmelzklebstoffe

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

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

Spinnereimaschinen

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

Spulmaschinen

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

Strickmaschinen

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

Textilmaschinenzubehör

GROZ-BECKERT®

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

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

STRICKEN | WEBEN | FILZEN | TUFTEN | NÄHEN

Textilmaschinenzubehör

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

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

UIKER WÄLZLAGER AG

EIN UNTERNEHMEN DER UIKER-GRUPPE

UIKER Wälzlager AG, Zürcherstrasse 289, 9014 St. Gallen
Tel. 071 278 82 60, Fax 071 278 82 81

Präzise, was Sie brauchen ...

• Antriebselemente • Dichtungen • Gehäuselager • Gelenklager
• Gleitlager • Keilriemen • Kugellager • Linearführungssysteme
• Miniaturlager • Nadellager • Spindellager • Textilzubehör
• Wälzlager • Werkstattprodukte • Zubehör

... detailliertere Informationen unter: www.uiker.ch

Ultraschall Schneide- und Schweissgeräte

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

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

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

BENNINGER

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

Weberei-Vorbereitungssysteme

TEXTILE FROM YARN TO FABRIC
STÄUBLI

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

Webmaschinen

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

ITEMA WEAVING **SULZERTEXTIL™**

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

Wirkmaschinen/Kettvorbereitung Weberei

KARL MAYER
KARL MAYER

KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH
D-63179 Obertshausen
Tel. + 49 6104 402 -0
Fax: + 49 6104 402 600
E-Mail: info@karlmayer.de
Internet: www.karlmayer.de

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 (0)44 953 14 14
Telefax +41 (0)44 953 14 90
E-Mail: sales@bracker.ch
Internet: www.bracker.ch

Zubehör für die Weberei

Grob by GROZ-BECKERT

Webschäfte
Weblitzen
OPTIFIL® Fadenauge
Dreher-Vorrichtungen
Kettfadenwächter
Lamellen

GROB Textile AG
Glärnischstrasse 9
CH-8853 Lachen
Telefon +41 55 221 82 00
Telefax +41 55 221 84 59
E-Mail sales@grob-textile.com
Internet www.grob-textile.com

STRICKEN | WEBEN | FILZEN | TUFTEN | NÄHEN

Sichern Sie sich

JETZT

Ihr persönliches Exemplar der

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Abonnements-Bestellformular

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

☐ Jahresabonnement SCHWEIZ 46.- CHF (inkl. Portospesen)

☐ Jahresabonnement AUSLAND 60.- EURO (inkl. Portospesen)

Name: Vorname:

Firma: Stellung:

Strasse: PLZ/ORT:

Datum: Unterschrift:

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

oder einsenden an:

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

www.mittex.ch

WERBUNG

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

ARBEITSMARKT

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

FIRMENNACHRICHTEN

NEU und kostenlos!

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

KURSPROGRAMM

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