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

**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

**Band:** 117 (2010)

**Heft:** 5

**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:** 07.08.2025

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

ZS 165:117:5(2010)

# mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

ISSN 1015-5910

Nummer 5 September/Oktober 2010

# 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 Neuheiten, 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 zu den Kursen können Sie sich dafür auch direkt, schnell und einfach online anmelden.*

# EDITORIAL

ZENTRALBIBLIOTHEK ZÜRICH

## Texprocess

30 Jahre lang war die IMB – World of Textile Processing – in Köln die wichtigste, im dreijährigen Rhythmus veranstaltete Messe für Unternehmen der Bekleidungsindustrie. In dieser Zeit waren die Organisatoren der Köln-Messe immer wieder bereit, Anpassungen am Konzept vorzunehmen. So wandelte sich der Messeschwerpunkt von der reinen Bekleidungsfertigung zunehmend hin zur Konfektionierung von technischen Textilien. Wenige Tage nach Abschluss der IMB 2009, die von Ausstellern und Besuchern positiv beurteilt wurde und der Branche in der aktuellen Wirtschaftskrise wesentliche, notwendige Impulse vermitteln konnte, hat der ideelle Träger der Messe, der Fachverband Bekleidungs- und Ledertechnik im VDMA, überraschend die Zusammenarbeit mit der KölnMesse beendet.

### Texprocess parallel zur Techtextil

Der VDMA Fachverband Bekleidungs- und Ledertechnik repräsentiert rund 90 % der in Deutschland ansässigen Technologiehersteller von CAD-Software. Zuschneidesystemen, Nähmaschinen, Nähnadeln bis hin zu Bügel- und Finishingtechnologien sowie Transport- und Logistikkomponenten. Bereits Ende April 2009 gab der Fachverband bekannt, dass er nun die Texprocess, die neue Messe für Verarbeitungs- und Automatisierungstechnologie von Textilien und anderen flexiblen Materialien, die die Messe Frankfurt durchführen wird, unterstützt.

### Hohe Messekompetenz

«Die Messe Frankfurt verfügt über eine sehr hohe Messekompetenz für die gesamte textile Kette. Es liegt daher nahe, die internationale Leitmesse für Verarbeitungs- und Automatisierungstechnologie von Textilien und flexiblen Materialien auch in Frankfurt am Main durchzuführen. Im Zentrum der Texprocess steht die Verarbeitungstechnologie für die Bekleidungsindustrie. Die weltweiten Bekleidungshersteller sind unsere wichtigsten Kunden. Aber unsere Technologiehersteller bieten zunehmend auch Lösungen für die Verarbeitung technischer Textilien an, und hier ergibt sich in Frankfurt mit der Techtextil eine ideale Win-Win-Situation für Aussteller und Besucher», betonte Elgar Straub, Geschäftsführer des VDMA Fachverbands Bekleidungs- und Ledertechnik, bereits im April 2009.

### Texprocess 2011: Alle internationalen Marktführer sind dabei

Auf der Texprocess werden rund 500 Unternehmen auf einer Ausstellungsfläche von 50'000 Quadratmetern die neuesten Maschinen, Anlagen, Verfahren und Dienstleistungen für die Bekleidungs- und textilverarbeitende Industrie zeigen. Bereits ein Jahr vor der Premiere der Texprocess haben sich die internationalen Marktführer für alle Teilbereiche der Bekleidungsherstellung und Textilverarbeitung angemeldet.

Die Texprocess findet parallel zur Techtextil, Internationale Fachmesse für Technische Textilien und Vliesstoffe, vom 24. bis 26. Mai 2011 statt. www.texprocess.com

***Titelbild:*** ***Ochre-Weave, Quelle: Gessner AG, Wädenswil, CH, ein Unternehmen der GESSNER HOLDING AG***

# 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***

# INHALT


**Baumwollverknappung und Alternativen zum konventionellen Baumwollanbau** 6
Die Baumwollofferten aus der Saison 2009/10 nahmen im Juni 2010 aufgrund signifikanter Bestandsrückgänge in dieser Saison stark ab

**Lenzing FR® – die natürliche Schutzfaser mit mehr Leistung in Extremsituationen** 8
Lenzing FR® ist eine Cellulosefaser, die bewiesenermassen einen aussergewöhnlich guten Hitzeschutz liefert. In einer umfassenden Studie wurde die physiologische Leistungsfähigkeit von Schutzbekleidungsträgern untersucht

**ADVANSA erweitert sein ökologisches Angebot mit ThermoCool™ $ECO_2$** 9

**Temperaturregelung mit SOFT'TECH** 11

**Die ITMA ASIA + CITME 2010 und die positive Resonanz** 12
Rechtzeitig zur Leitmesse in Asien, ITMA ASIA + CITME 2010, hat sich der Konjunkturhimmel im Textilmaschinenbau wieder aufgehellt

**Maschinenstickerei – vielfältige Anwendung in Form und Farbe** 15
Stickereien zieren unsere Kleidung und Heimtextilien seit Jahrhunderten. Was früher in aufwändiger Handarbeit geschah, übernimmt heute eine computergesteuerte Maschine

**Leichtbau und Doppelstrategie – Optimierungen für jeden Bedarf** 18

**Optimale Musterfadenzuführung auch im Highspeed-Betrieb** 20

**High-Tech-Gewebe für eine höhere Leistungsfähigkeit** 21
energear™ heisst die neuste Schoeller-Technologie mit einer auf Gewebe massgeschneiderten Mineralmatrix, mit der die vom Körper abgestrahlte Energie zurückgeführt wird

**Innovative Lösungen für eine neuartige Innenbeschattung** 24

**Faserprüfung kommt wichtige Rolle für das Kosten-Management in der Spinnerei zu** 25

**TESTEX AG weiter auf Erfolgskurs** 26
Die Testex AG, das international tätige Schweizer Textilprüfinstitut, hat sich herausgeputzt und präsentiert sich in einem neuen Kleid

**Sonnenschutz mit Textilien – kühler Kopf an heissen Tagen** 28

**Frühjahrstagung 2010 der IFWS Landessektion Schweiz** 30

**SVT-FORUM** 32

**STF-News** 33


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» 117. Jahrgang

# Baumwollverknappung und Alternativen zum konventionellen Baumwollanbau*

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

***Die Baumwollofferten aus der Saison 2009/10 nahmen im Juni 2010 aufgrund signifikanter Bestandsrückgänge in dieser Saison stark ab. Der Cotlook A Index 2009/10 wurde vom 9. bis 22. Juni «nominal» quotiert, da Angebote für einige Provenienzen kaum verfügbar waren und nicht genügend Offerten für die Berechnung zur Verfügung standen. In Anbetracht der in den vergangenen zehn Jahren global gestiegenen Sensibilität hinsichtlich ländlicher Armut, Klimaveränderungen und Nachhaltigkeit und parallel dazu einer längeren Phase schnelleren Wachstums des Pro-Kopf-Einkommens sowie des Verantwortungsbewusstseins auf sozialer und ökologischer Ebene schossen im Baumwollbereich Projekte zur Verbesserung landwirtschaftlicher Praktiken wie Pilze aus dem Boden.***

Der Cotlook A Index erreichte im Zeitraum 1. August 2009 bis 22. Juni 2010 im Durchschnitt 78 Cents/lb. Damit lag der Index 8 % höher als der Durchschnitt der Saison 2008/09 und war der höchste saisonal durchschnittliche Cotlook A Index seit 1996/97.

## Preisanstieg

Der Cotlook A Index für 2010/11 («Forward Cotlook A Index»), der am 16. Mai 2010 eingeführt wurde, ist nun der einzige von Cotlook veröffentlichte Index. Der Forward Index 2010/11 stieg beständig von 83 Cents/lb. Mitte Mai 2010 auf 88 Cents/lb. Mitte Juni und verweilte auf diesem Niveau bis Ende Juni. Infolge des fortwährenden weltweiten Produktionsrückgangs und eines gleichzeitigen Aufschwungs des globalen Verbrauchs wird der weltweite Baumwollendbestand der Saison 2009/10 auf 9,6 Millionen Tonnen prognostiziert: 21 % niedriger als in der Vorsaison und das niedrigste Vorratsniveau seit 2003/04. Dies ist das erste Mal, dass die globalen Baumwollbestände seit ihrem 3-prozentigen Anstieg in der Saison 2004/05 deutlich zurückgehen.

Auch das globale Bestands-Verbrauchsverhältnis fällt: von 52 % in der Saison 2008/09 bzw. einem Fünfjahresdurchschnitt von 49 % (2004/05 bis 2008/09) auf 39 % in der Saison 2009/10, der niedrigsten Relation seit 1993/94. Dank einer grossen Zunahme der chinesischen Baumwollimporte in der Saison 2009/10 wird für China ein schwächerer Bestandsrückgang erwartet (-14 % auf 3,2 Millionen Tonnen) als für den Rest der Welt (-24 % auf 6,4 Millionen Tonnen).

## Eingeschränkte Baumwollverfügbarkeit

Die Baumwollverfügbarkeit wird solange eingeschränkt bleiben, bis die neue Ernte in der nördlichen Hemisphäre begonnen hat. Die Weltbaumwollerzeugung 2010/11 wird voraussichtlich um 14 % auf 25 Millionen Tonnen zunehmen. Es ist das erste Mal innerhalb der letzten vier Jahre, dass die globale Produktion steigen wird. Die prognostizierte grössere Ernte beruht im Wesentlichen auf dem ausgeweiteten Baumwollanbau: eine Reaktion der Farmer auf die 2009/10 gestiegenen Baumwollpreise sowie die fallenden Preise für Getreide und Ölsaaten. Die Baumwollanbaufläche hat in den meisten wichtigen Erzeugerländern zugenommen, wobei die USA und Indien mehr als dieHälfte zum prognostizierten weltweiten Zuwachs beitragen werden.

Die US-Erzeugung 2010/2011 wird auf 3,8 Millionen Tonnen (+44 %) geschätzt, Indiens Erzeugung wird mit plus 8 % kalkuliert und damit eine Rekordhöhe von 5,5 Millionen Tonnen erreichen. Die Produktionsschätzungen für Pakistan sehen ein Wachstum von 8 % auf 2,2 Millionen Tonnen vor. Produktionszuwächse werden auch in Brasilien, Usbekistan, der Türkei, Australien, Griechenland und der CFA-Zone erwartet. Die chinesische Erzeugung wird voraussichtlich leicht anziehen und 7,1 Millionen Tonnen erreichen.

## Aufschwung beim Verbrauch

Beim Weltbaumwollverbrauch 2010/2011 wird mit einem fortlaufenden Aufschwung gerechnet. Der erwartete Zuwachs in der Höhe von 2 % auf 24,9 Millionen Tonnen wird durch die weltwirtschaftliche Erholung gefördert, jedoch durch die hohen Baumwollpreise und den «Wiederbevorratungseffekt» gebremst. China und Indien werden voraussichtlich einen Anteil von 80 % am Weltbaumwollverbrauchszuwachs 2010/11 haben. Ihr gemeinsamer Anteil am weltweiten Baumwollverbrauch wird voraussichtlich um zwei Prozentpunkte auf 57 % steigen.

Da sich die globale Baumwollproduktion und der globale Baumwollverbrauch in der Saison 2010/11 in etwa die Waage halten, belaufen sich die Schätzungen des weltweiten Endbestandes unverändert auf 9,6 Millionen Tonnen.

Das ICAC-Preismodell prognostiziert für 2010/11 einen saisonal durchschnittlichen Cotlook A Index von 87 Cents/lb. Das 95-prozentige Konfidenzintervall reicht von 73 bis 103 Cents/lb. Diese Vorhersage impliziert einen 12-prozentigen Zuwachs im Vergleich zur Prognose 2009/10. Dennoch ist Zurückhaltung angebracht, da alle Rohstoffmärkte grossen Unsicherheiten unterliegen.

## Alternativen zu konventioneller Baumwolle

In Anbetracht der in den vergangenen zehn Jahren global gestiegenen Sensibilität hinsichtlich ländlicher Armut, Klimaveränderungen und Nachhaltigkeit und parallel dazu einer längeren Phase schnelleren Wachstums des Pro-Kopf-Einkommens sowie des Verantwortungsbewusstseins auf sozialer und ökologischer Ebene schossen im Baumwollbereich Projekte zur Verbesserung landwirtschaftlicher Praktiken wie Pilze aus dem Boden. Die vier wichtigen Initiativen im Baumwollsektor sind:

- Baumwolle aus kontrolliert biologischem Anbau (kbA)
- Fairtrade-Baumwolle (FT)
- Cotton made in Africa (CmiA)
- Better Cotton Initiative (BCI)

Die kbA- und FT-Initiativen begannen im Lebensmittelbereich und erreichten erst kürzlich den Baumwollsektor. Die CmiA- und BCI-Initiativen dagegen sind speziell für den Baumwollsektor ins Leben gerufen worden. Die Krise, mit der der Baumwollsektor 2008/09 konfrontiert war, hatte Einfluss auf alle Bereiche der Baumwollwirtschaft und betraf sowohl konventionelle als auch alternative Baumwolle.

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

Während kbA-Zertifizierungen hauptsächlich auf Farmsysteme und nachhaltige Umweltverträglichkeit fokussieren, legen Fairtrade, die CmiA-Richtlinien und die BCI auch Wert auf die Berücksichtigung ländlicher Armut. Die kbA-Baumwollerzeugung wird durch nationale Richtlinien geregelt. Somit variieren die Regeln für die kbA-Erzeugung und sind abhängig davon, wo die Baumwollendprodukte verkauft werden sollen. Die anderen drei Initiativen werden durch einzelne Organisationen reguliert (FLO, Aid by Trade Foundation und BCI) und haben damit weltweit einheitliche Richtlinien. Endprodukte aus kbA-, Fairtrade- oder CmiA-Baumwolle werden als solche gekennzeichnet, Endprodukte der BCI jedoch nicht.

### Erweiterte kbA-Baumwollerzeugung

Die kbA-Baumwollproduktion startete Anfang der 1990er-Jahre, während die drei anderen Initiativen jüngeren Datums sind (Mitte 2000). Die kbA-Baumwollerzeugung hat sich in den vergangenen Jahren erheblich ausgeweitet. Sie erreichte 2008/09 175'000 Tonnen oder 0,7 % der Weltbaumwollproduktion, während sich sowohl die FT- als auch die CmiA-Produktion auf weniger als 30'000 Tonnen belief. Die erste BCI-Ernte wird 2010/11 eingefahren.

KbA-Baumwolle ist geografisch die am weitesten verbreitete der vier Initiativen: KbA-Baumwolle wurde 2008/09 in 22 Ländern angebaut, gegenüber neun für FT-Baumwolle und vier für CmiA. BCI wird zurzeit in vier Ländern eingesetzt. KbA- und BCI-Baumwolle können in jedem Baumwollerzeugerland kultiviert werden, während Fairtrade-Baumwollprodukte nur aus Entwicklungsländern und CmiA-Produkte nur aus afrikanischen Ländern kommen.

Einige der Initiativen können sich überschneiden. Baumwolle kann sowohl kbA als auch Fairtrade sein. 2008/09 wurden ungefähr 8'500 Tonnen Baumwolle sowohl kbA als auch Fairtrade zertifiziert: dies entspricht einem Anteil von 5 % der weltweiten kbA- und 30 % der weltweiten Fairtrade-Baumwollproduktion.

Die BCI fokussiert dagegen auf konventionelle Baumwolle. CmiA wird als Komplementär der kbA-Baumwolle betrachtet, da sie auf unterschiedliche Marktsegmente abzielt und mit Organisationen, wie z.B. der Organic Exchange, kooperiert, die den Anbau von kbA-Baumwolle in Afrika und anderswo propagieren.

### Keine Abnahmegarantie

Ein erhebliches Manko dieser vier Initiativen ist, dass die Abnahme ihrer Baumwolle nicht garantiert wird, während die Farmer gezwungen sind, sich neue Erntetechniken anzueignen und in der Regel höheren Produktionskosten gegenüberstehen. Zusätzlich werden den Farmern keine Mindestpreise oder Prämien garantiert, ausgenommen für FT-Baumwolle. Ein Mindestpreis und eine zusätzliche Prämie werden den FT-Baumwollproduzenten gezahlt; die Prämie wird in soziale oder wirtschaftliche Entwicklungsprojekte gesteckt. Doch der FT-Mindestpreis und die Prämie werden nur garantiert, wenn die Baumwolle als Fairtrade und nicht als konventionelle Baumwolle verkauft wird. Der Preis für kbA-Baumwolle liegt in der Regel höher als derjenige für konventionelle Baumwolle, die Höhe ist aber abhängig von den Verhandlungen zwischen den Produzenten und Händlern und variiert je nach Lieferung und Verbrauch. CmiA garantiert seinen Produzenten keinen höheren Preis, verlangt aber von den Einzelhändlern geringe Lizenzgebühren.

Das daraus resultierende Einkommen trägt zur Finanzierung der Schulungsprogramme für Kleinerzeuger mit dem Ziel einer Steigerung ihrer Ernteerträge bei, ermöglicht Dividendenzahlungen an die Farmer und unterstützt soziale Projekte in bäuerlichen Gemeinden. Die BCI garantiert den Farmern keine höheren Baumwollpreise, sondern zielt auf die Verbesserung der Farmbewirtschaftungspraktiken und die Steigerung der Produktivität.

Zurzeit gibt es zu wenig Informationen über den Verbrauch und die Preise der alternativen Baumwollprodukte. Dies erschwert den etablierten Farmern die Vorausplanung und den anderen die Entscheidung, ob sie bei einer dieser Initiativen mitmachen sollten. Für letztere wäre dies umso wichtiger, da sie länger als eine Saison am Programm teilnehmen müssten, um Vorteile aus dem Verkauf der speziellen Baumwolle ziehen zu können.

### Alternative Märkte sind Nischenmärkte

Schlussendlich haben alle vier genannten Initiativen in den vergangenen Jahren an Bedeutung gewonnen, während die Sensibilität der Konsumenten im Hinblick auf die Herkunft und Verarbeitung textiler Produkte zugenommen hat. Dennoch sind diese alternativen Märkte Nischenmärkte geblieben. Ausserdem berücksichtigt keine dieser Alternativen die Volatilität der Baumwollproduzenteneinkommen oder die Risiken, die mit den Baumwollpreisschwankungen zusammenhängen, ausgenommen die FT-Initiative, die Mindestpreise für FT-Baumwolle festlegt (obwohl den FT-Baumwollproduzenten nicht garantiert wird, dass sie ihre Baumwolle zu FT-Mindestpreisen auch verkaufen können).

# Lenzing FR® – die natürliche Schutzfaser mit mehr Leistung in Extremsituationen

*Mag. Christina Kreuzwieser, Lenzing Aktiengesellschaft, Lenzing, A*

***Lenzing FR® ist eine Cellulosefaser, die bewiesenermassen einen aussergewöhnlich guten Hitzeschutz liefert. In einer umfassenden Studie wurde die physiologische Leistungsfähigkeit von Schutzbekleidungsträgern untersucht. Die Ergebnisse wurden erstmals auf der Interschutz vom 07.-12. Juni 2010 dem Fachpublikum, gemeinsam mit dem Studienautor Univ.-Prof. Herfried Pessenhofer, präsentiert.***

In einer Studie am Österreichischen Institut für Physiologie der Medizinischen Universität Graz, geleitet von Univ.-Prof. DI Dr. Herfried Pessenhofer, wurden physiologische Eigenschaften von unterschiedlichen Materialien untersucht. Getestet wurden folgende Materialien, die vorwiegend bei der Schutzbekleidung von Feuerwehren eingesetzt werden: 100 % flammhemmend ausgerüstete Baumwolle, 100 % Aramid, Mischungen von Aramid und Lenzing FR® sowie eine Mischung mit Modacryl und Baumwolle.

### Lenzing FR® ist Testsieger

Der Sieger der Untersuchung war eindeutig die Mischung Aramid/Lenzing FR®. Aufgrund der niedrigeren Körperkerntemperatur hat der Träger von Lenzing FR® ein höheres Leistungsprofil. Das «Mehr» an Leistung sind 16 Watt. Dies bedeutet in der Praxis, eine Minute länger laufen. Diese eine Minute kann Leben retten.

### Lenzing FR® von Kopf bis Fuss

Durch die hautsympathischen Eigenschaften von Lenzing FR® wird die Faser in vielen körpernahen Textilien verwendet. Tests haben bewiesen, dass ein Schichtensystem am besten wirkt. Trägt die Testperson Materialien, die flammhemmend und zugleich saugfähig sind, werden die besten Werte erzielt. Ausserdem muss die Faser bei körpernahen Textilien angenehm auf der Haut sein und darf nicht kratzen. Die hautsympathische Faser Lenzing FR® wird aus diesem Grunde auch in Unterwäsche, Socken, Schutzhauben und Fleecejacken verwendet. Somit ist es möglich, sich von Kopf bis Fuss mit Lenzing FR® einzukleiden.

### Lenzing FR® – ein Qualitätsprodukt aus Europa

Auch in Sachen Qualität ist Lenzing FR® einen Sprung voraus. Als einzige FR-Faser am Markt wird Lenzing FR® im Modalprozess produziert. Somit können höchste Faserfestigkeiten erzielt werden, und der Flammschutz wird im Faserinneren permanent platziert. Herkömmliche FR-Fasern auf Viskosebasis verlieren durch die Inkorporation an Festigkeit und in der Folge an Schutz. Nur Lenzing FR® bietet aufgrund der Lenzing Technologie einen verlässlichen Schutz.

### Lenzing FR® – die Faser mit integriertem Flammschutz

Die schwerentflammbare Faser Lenzing FR® ist weltweit als hautfreundliche Schutzfaser bekannt. Sie wird in zahlreichen Arbeitsbereichen als optimaler Schutz gegen verschiedenste Hitzequellen eingesetzt. Einzigartige Hitzeisolationseigenschaften kombiniert mit permanenter Schwerentflammbarkeit machen Lenzing FR® zur «Heat Protection Fiber». Die Überhitzung des Körpers beim Arbeiten unter enormer körperlicher Belastung ist eine grosse Gefahr. Aufgrund der Natürlichkeit von Lenzing FR®, die Faser wird aus Holz hergestellt, weist sie einen guten Feuchtigkeitstransport auf, welcher das tödliche Risiko eines Hitzeschlages verringert.

*Flammhemmende Cellulosefaser mit gutem Hitzeschutz*

# Modeverband GermanFashion unterstützt Texprocess

Der deutsche Modeverband GermanFashion unterstützt die Texprocess, Internationale Leitmesse für die Verarbeitung von textilen und flexiblen Materialien, die vom 24. bis 27. Mai 2011 in Frankfurt am Main stattfindet. Detlef Braun, Geschäftsführer der Messe Frankfurt: «Damit haben wir einen wichtigen Partner auf der Besucherseite gewonnen. Wir freuen uns daher sehr, dass GermanFashion ab sofort im Beirat der Texprocess aktiv unser Messekonzept mitgestalten wird.»

GermanFashion (www.germanfashion.net) vertritt in Deutschland die Interessen von rund 300 Unternehmen aus der Modeindustrie.

# ADVANSA erweitert sein ökologisches Angebot mit ThermoCool™ $ECO_2$

*Nurban Nalbant, ADVANSA Marketing, Hamm, D*

**Bei der Entwicklung neuer Produkte achtet ADVANSA primär auf den Umweltschutz, insbesondere, was die Folgen betrieblicher Aktivitäten auf die Umwelt betreffen. Um deren Auswirkungen zu minimieren und umweltfreundliche Produkte auf den Markt bringen zu können, werden umweltschonende Strategien entwickelt und alle industriellen Abläufe dahingehend optimiert. Das neue ThermoCool™ $ECO_2$ bietet dem Konsumenten die Option, umweltverantwortlich zu sein, wenn er sich für Fasern und Garne entscheidet, die den ökologischen Fussabdruck mittels umweltfreundlicher Technologien vermindern.**

Dem Wunsch der Konsumenten nach technologisch anspruchsvoller Bekleidung entsprechend, die gleichzeitig umweltfreundlich ist, bietet ADVANSA Fasern und Garne an, die den ökologischen Fussabdruck vermindern. Durch die Reduzierung des Rohölanteils hilft ThermoCool™ $ECO_2$, die Belastung für die Umwelt zu reduzieren. Mit seinem geringeren ökologischen Fussabdruck bringt uns ThermoCool™ $ECO_2$ einen Schritt näher an den Aufbau einer nachhaltigen Ökonomie, ohne dabei Kompromisse bei der technischen Performance der Thermoregulation einzugehen (Abb. 1).

*Abb. 1: Das neue ThermoCool™ $ECO_2$ bietet den Konsumenten die Option, umweltverantwortlich zu sein*

## Umweltfreundliche Technologien

Abhängig vom jeweiligen Produkt-Typ werden unterschiedliche, umweltfreundliche Technologien eingesetzt. Für Filament Garne nutzt ADVANSA weiterhin das sehr erfolgreiche PTT Polymer, hergestellt aus nachwachsenden Rohstoffen wie z.B. Mais Sucrose. Stapelfasern werden mit einer sehr hoch entwickelten Recycling-Technologie hergestellt, wobei das Polymer aus gebrauchten PET Materialien in einem auf dem neuesten Stand der Technik befindlichen Herstellungsprozess in die ursprünglich hohen Polyesterfaserqualitäten transformiert wird. Wie auch immer die Option ist, ThermoCool™ $ECO_2$ bedeutet einen geringeren ökologischen Fussabdruck, ohne Kompromisse beim exzellenten Feuchtigkeitsmanagement, und einen aussergewöhnlichem Tragekomfort.

«Als Reaktion auf die wachsende Nachfrage von ökologischen Produkten in einem umweltbewussten Markt haben wir uns als umweltverantwortliches Unternehmen dazu verpflichtet, Produkte zu entwickeln, die die Umwelt auch weniger belasten. Mit der technologischen Innovation ThermoCool™ $ECO_2$ sind wir in der Lage, unseren Kunden nicht nur erstklassige Qualitätsprodukte und Hochleistungsstoffe mit aussergewöhnlichen Thermoregulations-Charakteristiken anzubieten, sondern auch die Möglichkeit, sich für eine ökologische Alternative zu entscheiden», kommentiert Gerard Illeras, Global ASW Manager für ThermoCool™.

ECO RESPONSIBLE
Low $CO_2$ emission fibre

*Abb. 2: ThermoCool™ $ECO_2$ Logo*

Um den Konsumenten auf die ökologischen Vorteile unserer Produkte aufmerksam zu machen, wird ADVANSA die Bekleidungshersteller mit einem zusätzlichen ThermoCool™ $ECO_2$ Logo und Hängeetiketten ausstatten, die dem Standard Etikett beigefügt werden (Abb. 2).

## Das Isolationskonzept ThermoCool™ THIN

Das Isolationskonzept ThermoCool™ THIN ist eine hochdichte und technisch anspruchsvolle Isolation, die eine Technologie gegen Kondensation innerhalb der Isolation beinhaltet. ADVANSA hat in Partnerschaft mit Hong Kong Nonwoven Fabric Ind. Co. Ltd., einem Spezialisten im weltweiten Markt für Isolationen, innerhalb seiner Linie ThermoCool™ Isolationen eine weitere Neuentwicklung geschaffen, ein hochdichtes und technologisch anspruchsvolles Produkt, das eine Technologie zur Vermeidung von Kondensation in der Isolation aufweist.

ThermoCool™ THIN enthält ADVANSA's einzigartige und modifizierte Profilfasern und verfügt über eine hohe Dichte, exzellente Isolationseigenschaften und die Fähigkeit, eine Kondensation in der Isolation zu verhindern (Abb. 3). Dieses sehr kompakte und hochdichte Produkt enthält 50 Prozent multilobale Fasern. Diese erlauben es der Kondensationsfeuchtigkeit, schneller aus dem Inneren der Isolation an die Oberfläche zu gelangen. Durch die Kombination von unterschiedlichen Faserquerschnitten im speziellen Fasermix wird der Tragekomfort verbessert und ein sehr hoher Isolationswert gewährleistet. Dieses richtungsweisende Produkt wurde hauptsächlich für Interlinings entwickelt, ist aber ebenso ideal für Absorptionskonstruktionen.

Anderson Lee, Business Director von Hong Kong Nonwoven, kommentiert: «Wir sind stolz auf unsere Produkte und unseren angesehenen Kundenservice. Daher sind wir bestrebt, mit dem hervorragenden Produkt ThermoCool™ THIN weltweit eine Top-Qualität und spezielle Lösungen für jeden Bedarf anbieten zu können.»

«Wir sind sehr erfreut, zusammen mit Hong Kong Nonwoven dieses hochmoderne Produkt ThermoCool™ THIN auf dem Markt einzuführen, das entwickelt wurde, um die technischen Bedürfnisse und die Markterfordernisse des Endverbrauchers zu erfüllen. Das neue Produkt gewährleistet ein Maximum an Leistung und Komfort und entspricht den hohen Qualitätsstandards von ADVANSA», kommentiert Gerard Illeras, Global ASW Market Manager.

Zu seinen spezifischen Produkteigenschaften kommt hinzu, dass keinerlei Risiko die Perkolation[1] der Migration von Fasern besteht. Somit ist es ein ideales Produkt für Windbreaker Isolationen. Es bietet mehr als nur Wärmevermögen: Es hilft, die negativen Auswirkungen von Schweiss, Kondensation und Feuchtigkeit in der Bekleidung zu reduzieren.

### *ThermoCool™ mit Sonnenschutz*

Ganz egal – ob beim Sport oder im Business, ThermoCool™ mit UV-Schutzfaktor entspricht haargenau den Belangen von Konsumenten im Hinblick auf das gestiegene Gesundheitsrisiko durch UV-Strahlen. ADVANSA kündigt eine Faserneuentwicklung an, die spezielle Funktionen aufweist: ThermoCool™ mit UPF[2] bietet nicht nur die bewährten kühlenden und thermoregulierenden Eigenschaften, sondern weist auch einen ausgezeichneten Schutz gegen UV-Strahlen auf (Abb. 4).

Bekanntermassen ist einer der grundlegenden Risikofaktoren für Hautkrebs, sich ungeschützt der Sonne auszusetzen. Als Resultat des Trends zu sonnengebräunter Haut und einem Outdoororientierten Lebensstil ist Hautkrebs zu einem wesentlichen und wachsenden Gesundheitsproblem geworden. Mit der wachsenden Anzahl von Hautkrebsfällen einhergehend, ist die Erkenntnis über die Notwendigkeit von Schutzmassnahmen gegen die Sonneneinstrahlung gestiegen. Dementsprechend hat ADVANSA eine neue Faser mit spezieller Faserkonstruktion entwickelt, die UV-Schutzeigenschaften aufweist. Kleidung aus ThermoCool™ mit UPF gewährt einen besseren UV-Schutz als herkömmliche Bekleidung. Eine ganze Palette von Schutzbekleidung aus ThermoCool™ mit UPF macht den Sonnenschutz das ganze Jahr über bequem und komfortabel.

Eine Vielzahl von Prämissen hat eine Auswirkung auf den Sonnenschutzfaktor eines Bekleidungsstücks, inklusive Fasertyp, Webdichte, Farbe, Konstruktion, Elastizität und Stabilität, ebenso wie Luftfeuchtigkeit oder Nässefaktor. Deshalb bietet ADVANSA ein UV-Schutzsystem mit drei Klassifikationen an: 15+, 25+ und

*Abb. 3: ThermoCool™ THIN enthält ADVANSA's modifizierte Profilfasern*

*Abb. 4: ThermoCool™ mit UPF*

40+. Dementsprechend wird die Bekleidung mit dem getesteten Faktor des jeweiligen Stoffes, aus dem sie produziert wurde, deklariert. Die Bekleidung aus ThermoCool™ mit UPF gewährt dem Träger dank eines einzigartigen Fasermixes ausgezeichnete Verdunstungskühlung- und Wärmepuffer-Eigenschaften. Durch diese Kombination hilft die Bekleidung, die Körpertemperatur zu regulieren und immer auf einem Temperaturlevel zu halten, der als Komfortzone bezeichnet wird. Egal, ob sich der Träger in einer Phase hoher oder niedriger Aktivität befindet, der Körper wird weder überhitzt, noch tritt eine unerwünschte Auskühlung nach körperlicher Aktivität ein. Demzufolge bietet dieses hoch qualitative Produkt eine bessere Wärmeregulation, bietet dem Träger den Vorteil, mehr Leistung zu erzielen und schützt ihn gleichzeitig vor UV-Strahlen.

*[1]Perkolation beschreibt das Durchfliessen von Wasser durch ein festes Substrat.*
*[2]UPF – «Ultraviolet Protection Factor»: Sonnenschutzfaktor für Textilien. Entspricht dem Sonnenschutzfaktor von Sonnenschutzmitteln (SPF), der dem Verbraucher angibt, um welchen Faktor die Aufenthaltszeit eines Individuums in der Sonne verlängert werden kann, ohne dass es zu einem Sonnenbrand kommt.*

ADVANSA ThermoCool™
ist ein Hochleistungsmaterial für die Thermoregulation. Dank der einzigartigen Fasermischung gewährt es eine intelligente und anpassungsfähige Leistung mit dualer Funktion: Verdunstungskühlung und Thermopuffer. Vollständig von ADVANSA entwickelt, ist das Produkt auch in den Versionen ECO, mit einem Polymer aus nachwachsenden Rohstoffen, und FRESH, mit im Polymer eingebetteten Silberionen, verfügbar. ADVANSA ThermoCool™ Bekleidung ist das ganze Jahr über eine exzellente Alternative, wenn es um Funktionsbekleidung geht.
www.thermocool.net
ADVANSA ThermoCool™ ist eine Marke von ADVANSA.

# Temperaturregelung mit SOFT'TECH

*Nurhan Nalbant, ADVANSA Marketing, Hamm, D*

**Durch sein weltweites Netz von lizenzierten Garn-Texturierern erweitert ADVANSA sein Angebot an weichen und geschmeidigen Erzeugnissen für Leistungs-Thermoregulations-Stoffe. ADVANSA ThermoCool™ Soft'Tech ist eine Verbesserung, die einen baumwollähnlichen und weicheren Griff bietet. Damit entspricht das Produkt den Ansprüchen von Kunden, die nach Produkten suchen, die zusätzlichen Komfort gewährleisten, ohne dass sie Kompromisse in Bezug auf das Leistungsvermögen eingehen müssen.**

Durch sein weltweites Netzwerk von lizenzierten Garn-Texturierern, Ductel und Contifibre in Europa sowie Duwell in Asien, präsentiert ADVANSA mit ADVANSA ThermoCool™ Soft'Tech eine technologische Innovation, die einen weichen und baumwollähnlichen Griff für Sportswear Performance-Bekleidung bietet. Baumwolle wird häufig für Sportbekleidung gewählt, weil sie einen natürlichen und angenehmen Griff aufweist. Allerdings verfügt Baumwolle über nur sehr eingeschränkte Feuchtigkeitsmanagement-Eigenschaften.

## Luftdüsentexturierung

Zusammen mit seinen lizenzierten Texturierungspartnern hat ADVANSA die neueste Luftdüsen-Texturierungstechnologie mit ADVANSA ThermoCool™ Fasern eingesetzt, um ein Chemiefasergarn zu schaffen, das einzigartige Thermoregulations-Leistungseigenschaften aufweist (Abb. 1). Unter dem Mikroskop zeigt sich, dass das Garn der weichen Struktur von Baumwolle entspricht und eine ebensolche Griffigkeit aufweist.

«Sportbekleidung aus Polyester war früher für ihren relativ rauen Griff berüchtigt. Als wir bei ADVANSA anfingen, spezielle Fasern und Garne für Thermoregulations-Bekleidung zu entwickeln, waren wir auch immer bestrebt, Produkte mit angenehm weichem Griff zu erzeugen. Wir tun unser Bestes, um die fortschrittlichsten Polymere und die feinsten Mikrofilamente anbieten zu können, die dem Konsumenten nicht nur die bestmögliche Qualität im Hinblick auf ihr Leistungsvermögen bieten, sondern auch im Sinne von Weichheit», sagt Gerard Illeras, Global ASW Manager für ADVANSA ThermoCool™.

## Thermopuffer

ADVANSA ThermoCool™ Bekleidung wird aus einer einzigartigen Fasermischung hergestellt, die eine aussergewöhnliche Verdunstungskühlung gewährt. Entwickelt, um den Nutzer trocken und kühl zu halten, wenn die Körpertemperatur ansteigt, und mit ausserordentlichen Thermopuffer-Eigenschaften, die ihn warm halten, wenn die Körpertemperatur sinkt. Durch diese einzigartige Kombination hilft die Bekleidung, die Körpertemperatur über den gesamten Zeitraum einer körperlichen Anstrengung hinweg zu regulieren, egal ob man sich auf einem hohen Aktivitätslevel befindet oder in einer Ruhephase (Abb. 2). Die Körpertemperatur bewegt sich immer innerhalb einer Komfortzone, ohne dass der Körper überhitzt oder durch den unerwünschten post-exercise-chill Effekt ausgekühlt wird.

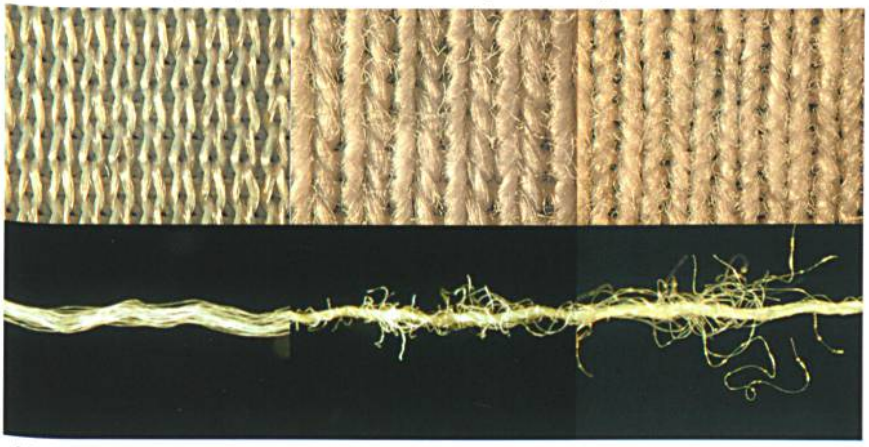


*Abb. 1: Standard Polyestergarn, Baumwollgarn, ThermoCool™ Soft'Tech*

*Abb. 2: Leistungsbekleidung für Fitness aus ADVANSA ThermoCool™ Soft'Tech*

## Leistungsbekleidung für Fitness

Während der vergangenen Winterspiele wurde ADVANSA ThermoCool™ Soft'Tech zum ersten Mal erfolgreich von der Tschechischen Olympiamannschaft getestet. Eingesetzt als First-Layer Unterbekleidung mit einem hervorragenden Leistungsvermögen und sehr guten Komforteigenschaften. «Dank seines wirklich weichen Griffs glauben wir, dass das Produkt ein ernstzunehmender Kandidat ist, der seinen Weg in das Top-Segment von Leistungsbekleidung für die Fitness machen wird, in welchem der direkte Hautkontakt der Kleidung ein wichtiger Faktor darstellt», ergänzt Herr Illeras.

Damit der Konsument das Produkt in den Geschäften besser identifizieren kann, wird ADVANSA die Bekleidungshersteller, neben dem normalen ADVANSA ThermoCool™ Etikett, mit einem zusätzlichen, exklusiven Soft'Tech Hängeetikett ausstatten.

**Redaktionsschluss Heft 6 / 2010: 19. Oktober 2010**

# Die ITMA ASIA + CITME 2010 und die positive Resonanz

*Dr. Roland Seidl, Redaktion mittex, Wattwil, CH*

***Rechtzeitig zur Leitmesse in Asien, ITMA ASIA + CITME 2010, hat sich der Konjunkturhimmel im Textilmaschinenbau wieder aufgehellt. Der Auftragseingang im deutschen Textilmaschinenbau lag im ersten Quartal 2010 um 130 % über dem Ergebnis des Vorjahres. Der VDMA Fachverband Textilmaschinen prognostiziert für die Branche für 2010 eine Umsatzsteigerung von 30 bis 35 % verglichen mit 2009. Nicht nur der deutsche Fachverband, sondern auch einige Marktführer äussern sich positiv zu den Ergebnissen dieser Ausstellung, wie im folgenden Bericht deutlich wird.***

«Die deutschen Textilmaschinenbauer sehen nach zwei extrem schwierigen Jahren vorsichtig optimistisch in die Zukunft», erklärte Fritz P. Mayer, Vorsitzender des VDMA Fachverbands Textilmaschinen und Geschäftsführender Gesellschafter der Karl Mayer Textilmaschinenfabrik GmbH.

### Auftragseingänge haben wieder deutlich angezogen

Die Unternehmen der Branche in Deutschland mussten 2008 und 2009 historische Einbrüche im Auftragseingang mit den entsprechenden Auswirkungen auf die Produktion und den Export hinnehmen. Nachdem im ersten Quartal 2009 eine Bodenbildung eingetreten war, haben die Auftragseingänge ab dem vierten Quartal 2009 wieder merklich angezogen. Die Exporte entwickeln sich in Folge ebenfalls positiv. Im letzten Quartal 2009 erreichten sie ein Volumen von 555 Mio. Euro. Im Januar und Februar 2010 waren bereits Textilmaschinen im Wert von 533 Mio. Euro ausgeführt worden, sodass selbst bei konservativer Schätzung mit einem deutlichen Anstieg der Exporte für das gesamte erste Quartal zu rechnen ist.

### Asien dominiert unter den Abnehmermärkten

Von den Gesamtexporten 2009 in der Höhe von 1,8 Mrd. Euro gingen 55 % nach Asien. Allein die beiden grossen Volumenmärkte China und Indien importierten deutsche Textilmaschinen und Zubehör im Wert von rund 628 beziehungsweise 161 Mio. Euro. Die Exporte nach China legten im Januar und Februar 2010 im Vergleich zum Vorjahreszeitraum um 37 % auf 83 Mio. Euro zu. Abgesehen von China zeigte sich bei den Ausfuhren in andere asiatische Länder in den ersten beiden Monaten ebenfalls eine deutliche Marktbelebung: Iran 6,8 Mio. Euro (+50 %), Thailand 4,1 Mio. (+42 %), Vietnam 1,7 Mio. (+35 %), Bangladesch 2,7 Mio. Euro (+8 %).

### Top-Thema: Energie-, Material- und Ressourceneffizienz

Die nachhaltige Textilproduktion war erwartungsgemäss ein Top-Thema auf der ITMA ASIA. Viele Textilhersteller überprüfen bereits sämtliche Inputströme und Prozesse auf ihre Nachhaltigkeit in Bezug auf Konsumentenschutz, Abluft, Abwasser, Arbeitsplatzsicherheit sowie Ressourceneffizienz. Nicht umsonst hat der grösste Textilmarkt China die Thematik in den Fünf-Jahresplan aufgenommen.

### Spinnereimaschinenbauer mit positiver Bilanz

Nach sechs Tagen ITMA 2010 zieht Rieter eine positive Bilanz über die Messeteilnahme. Neben der Präsentation des Systemanbieters war insbesondere die neue Ringspinnmaschine ein Highlight für die vielen interessierten Kunden und Besucher. Der Besuch hochrangiger Offizieller und Politiker ehrte die Bemühungen von Rieter, mit Innovation, Qualität und Technologie seine Position in China weiter auszubauen. Rieter durfte zudem dankend Aufträge von Kunden entgegennehmen, die damit ihre Wertschätzung zum Ausdruck brachten.

### Rieter als Systemanbieter reduziert Komplexität

Rieter stellte eine neue Ringspinnmaschine aus (Abb. 1). Die G 32, die speziell für die asiatischen Märkte entwickelt wurde, ist einfach, wartungsarm und produziert Qualitätsgarne. Mit dem automatischen Doffer beantwortet sie die Automationsbedürfnisse in China, wo es immer schwieriger wird, Spinnereipersonal zu finden. Der Doffer wie auch viele andere qualitätsrelevante Teile sind baugleich mit denen der erfolgreichen Ringspinnmaschine G 35.

### Hochrangige Besucher

Der Besuch der offiziellen chinesischen Delegation unter der Führung von Minister Du, der Besuch des Verwaltungsrates der Rieter Holding und des Schweizer Botschafters in China, Blaise Godet, freute Rieter ausserordentlich (Abb. 2). Rieter wendet hohe Beträge für die Forschung und Entwicklung auf. Dies ermöglicht es, innovative Produkte herzustellen und diese den Bedürfnissen der Märkte anzupassen. Dieses Engagement gilt für China und auch für den Standort Schweiz, dessen Werte Rieter global vertritt. Sie spiegeln sich wider in

*Abb. 1: Ringspinnmaschine G 32 von Rieter*

*Abb. 2: Hochrangiger Besuch auf dem ITMA Stand, begrüsst durch Herrn Reto Thom (links), Verkaufsleiter Spun Yarn Systems: der Botschafter der Schweiz in China, Herr Blaise Godet (Mitte) und der Resortleiter der Schweizer Textilmaschinenhersteller (rechts)*

der FACTOR+ Kampagne des Schweizerischen Textilmaschinenverbandes, die von Rieter aktiv unterstützt wird. Die Kampagne kommuniziert den Nutzen, den die Kunden von den Schweizer Textilmaschinenherstellern generell und von Rieter im Besonderen erwarten können: Innovation, Technologie, Qualität, Langlebigkeit und einen hohen Grad an Serviceleistungen.

### Aufträge aus einem lebhaften Markt

Die Anstrengungen für die hohe Kunden- und Marktorientierung werden belohnt. An der Messe wurden mit Kunden aus aller Welt neue Projekte diskutiert und Abschlüsse getätigt. Das Interesse an den neuen Produkten, aber auch an Rieter Gesamtanlagen war gross. Die Fähigkeit von Rieter, den Kunden Gesamtlösungen anzubieten und somit die Komplexität zu reduzieren, wird

*Abb. 3: Kämmmaschine E 66 auf dem Rieter Messestand*

sehr geschätzt (Abb. 3). Insbesondere die Bereitstellung von Technologiewissen von der Faser bis zum fertigen Kleidungsstück und Vergleiche zwischen den unterschiedlichen Spinnverfahren, welche Rieter umfänglich anbietet, unterstützen die Kunden bei der Investitionsentscheidung. Darüber hinaus steht für die Ausbildung des textilen Nachwuchses eine umfassende Dokumentation über die Technologie des Spinnens bereit, in Buchform oder gratis auf dem Internet. All dies trägt zur hohen Wertschätzung Rieters bei.

### Oerlikon Schlafhorst: Die Themenwahl war genau richtig

Dies bewies das grosse Interesse und der enorme Besucherandrang auf dem Oerlikon Schlafhorst

*Abb. 4: Ringspinn-, Rotorspinn- und Spultechnologie von Oerlikon Schlafhorst*

Stand der diesjährigen ITMA 2010 (Abb. 4). Der Stand von Oerlikon Schlafhorst zog die textile Fachwelt wie ein Magnet an. Die Besucher kamen aus ganz Asien, aus dem Nahen und Mittleren Osten und auch aus den USA und Europa. Sie alle nutzten die Chance, sich umfassend über die Neuheiten und Schlüsseltechnologien von Oerlikon Schlafhorst rund um die Ringspinn-, Rotorspinn- und Spultechnologie zu informieren. Die positive wirtschaftliche Situation der Spinnereien prägte auf dieser bedeutenden Textilmaschinenmesse die Stimmung und bildete die Basis für zahlreiche Geschäftsabschlüsse und neue Kontakte.

Beim Rotorspinnen weist der Trend zu immer längeren Maschinen, gekoppelt mit einer ausgereiften und hochproduktiven Automatisierung. Mit dem Autocoro 480 und der neuen BD 416 bietet Oerlikon Schlafhorst eine herausragende Lösung für diesen Trend, was sich auch in der unangefochtenen Marktführerschaft beider Linien widerspiegelt. Auch in der Ringspinnerei sind zunehmend lange Maschinen gefragt. Die Verknüpfung einer hohen Spindelzahl, bis zu 1'680 Spindeln pro Maschine, mit höchster Kompaktqualität gelingt mit der neuen Zinser 351 Impact FX. Im Bereich Spultechnologie stand die ITMA 2010 im Zeichen des neuen Autoconer X5, der ebenfalls permanent von Besuchern umlagert war. Neben PreciFX stand bei dieser neuen Spulmaschine die neue Automation im Zentrum des Interesses.

### KARL MAYER behauptet seine Stellung

Mit seinen Innovationen und Neuentwicklungen hob sich KARL MAYER deutlich von seinen zahlreichen chinesischen Konkurrenten ab. Sein Stand entwickelte sich schnell zum Publikums-

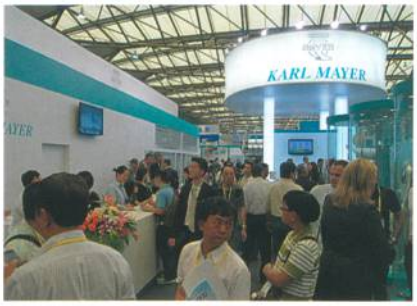



*Abb. 5: Der Stand von KARL MAYER zur ITMA ASIA+CITME 2010*

magneten. Überraschend dabei war die Internationalität der Gäste. «Wir konnten sehr viele Besucher auf unserem Stand begrüssen – nicht nur aus China, sondern aus Gesamtasien, Südamerika und auch Europa», zog Vertriebsleiter Oliver Mathews Bilanz. Der weltweite konjunkturelle Aufschwung in der Textil- und Bekleidungsindustrie sei deutlich während der Messe zu spüren gewesen. Er mache sich vor allem in einem investitionsfreudigen Klima bemerkbar, fügte er hinzu.

Von den Spitzenmaschinen bis zu den Hochleistungskettenwirkautomaten ist derzeit bei allen Produktgruppen aus dem KARL MAYER-Sortiment eine sehr gute Nachfrage zu verzeichnen. So wurden bereits kurze Zeit nach der Eröffnung der ITMA 2010 die ersten Maschinenverkäufe besiegelt – ein Trend, der über die gesamte Messelaufzeit anhielt.

### Impulsgeber für die Branche

Neben den konkreten Abschlüssen konnte KARL MAYER einmal mehr einen Imagegewinn als Impulsgeber der Branche verbuchen. Das auffallend qualifizierte Publikum führte viele Gespräche zum neuen DJ-Konzept, mit dem KARL MAYER weit reichende Möglichkeiten im Seamless-Geschäft eröffnet, und interessierte sich für den Trend zu höheren Feinheiten bei den Spitzenraschelmaschinen. Die vom innovativen Hersteller eingeleitete Umstellung der Kettenwirkmaschinen auf die Integration von Komponenten aus CFK-Werkstoffen wird von den Kunden bereits als technischer Standard betrachtet – ein gelungenes Beispiel dafür, wie KARL MAYER mit seinen Pionierleistungen den Wirkereimaschinenbau zu Gunsten seiner Kunden ständig aufs Neue reformiert.

### Innovative Technik in der Weberei- und Wirkereivorbereitung

Aber auch im Bereich Kettvorbereitung gibt das Unternehmen den Ton an. Sein Engagement für innovative Technik in der Weberei- und Wirkereivorbereitung quittierten die Messebesucher mit grossem Interesse und zahlreichen Aufträgen. «Erfreulicherweise konnten wir in allen Bereichen der Textilindustrie Abschlüsse tätigen», erklärte Geschäftsbereichsleiter Friedrich Maletschek. Besonders positiv schlage ein Grossauftrag im Denim-Bereich über die Lieferung von Ball Warpern, Long Chain Beamern und einer Schlichtemaschine zu Buche, ergänzte er. Bemerkenswert sei darüber hinaus ein deutlicher Aufschwung im Geschäft mit den Maschinen zur Verarbeitung von Glasfasern für die Herstellung von Leiterplatten. Hier hatte es in den vergangenen drei Jahren einen starken Einbruch gegeben.

### Hausausstellung in Wujin

Neues rund um die Herstellung technischer und semitechnischer Textilien zeigte KARL MAYER zudem mit der RD 6/1-12 während einer messebegleitenden Hausausstellung bei seinem chinesischen Tochterunternehmen in Wujin. Die superschnelle RD 6/1-12 verkauft sich seit ihrer Markteinführung im Januar dieses Jahres ausserordentlich gut. Im Laufe ihrer offiziellen Premiere überzeugte sie zahlreiche weitere Kunden. Als Innovations-Show der Doppelrascheltechnik wurde neben der RD 6/1-12 in Wujin eine HD 6/20-35 gezeigt – eine HighDistance® im Basicformat, die viele Ideen und Überlegungen zu neuen Anwendungen auslöste. Ergänzt wurde das Ausstellungsprogramm in Wujin durch die neue Wefttronic® RS. Die Wirkmaschine mit parallelem Schusseintrag zog eine grosse Anzahl von Besuchern vor allem aus China und Korea an und überzeugte insbesondere durch ihre zuverlässige Arbeitsweise.

**Die älteste Rieter Spinnereimaschine im Feld**

Seit 1795 stellt Rieter Spinnmaschinen her und hat sich Werten wie Qualität, Kundenzufriedenheit und Innovation verpflichtet. Die Rieter Spinnmaschinen sind langlebig.

Rieter sucht nun die Maschine mit der höchsten Anzahl Betriebsjahre, die noch heute in einer Spinnerei im tagtäglichen Einsatz steht, um aus Fasern Garn herzustellen, von der Ballenöffnung bis zur Spinnmaschine, von den Marken Rieter, Schubert & Salzer oder Ingolstadt Spinnereimaschinenbau. Die Kunden werden gebeten, ein Bild der Maschine und weitere Details an Rieter zu senden. Unter allen Einsendern werden Preise verlost. Dem Besitzer der ältesten Maschine winkt eine Einladung an die ITMA Barcelona 2011, inklusive Flug und zwei Übernachtungen.
Mehr zum Wettbewerb findet sich auf der Rieter Website (www.rieter.com/oldestmachine) oder per E-Mail (marketing.sys@rieter.com).
Einsendeschluss ist der 31. Oktober 2010.

**Termin: NEXT 2010 «Nachwuchs-exkursion» Dienstag, 26. Oktober 2010, Region St. Gallen Gastfirmen: Sefar AG, Thal AG Cilander, Herisau**

# Maschinenstickerei – vielfältige Anwendung in Form und Farbe – Teil 2*

*Matthias Schmidt, AMANN GROUP, Bönnigheim, D*

**Stickereien zieren unsere Kleidung und Heimtextilien seit Jahrhunderten. Was früher in aufwändiger Handarbeit geschah, übernimmt heute eine computergesteuerte Maschine. Durch die rasante Entwicklung der Stickmaschinen und Stickprogramme in den letzten Jahren sind auch die Anforderungen an die Stickfäden und die verwendete Technik gewachsen.**

AMANN GROUP Intelligent Threads

Die grundlegenden Einflussfaktoren für eine gelungene Stickerei sind:

- Stickprogramm, das durch den Puncher erstellt wird
- Maschine und deren Einstellungen
- Nadeltyp und Nadelstärke
- Stickgrund/Vliesstoff
- Garn

### Punchen

Der Puncher erstellt das Stickprogramm am Computer. Dabei gibt er die Bewegungen des Stickrahmens in X- und Y-Richtung, die Farbwechsel und die Fadenschneider an. Schon bei der Erstellung berücksichtigt er den zu bestickenden Artikel, das verwendete Garn und den vorhandenen Maschinentyp (Abb. 1, 2 und 3). Aus den folgenden Sticharten setzt er das Stickmuster zusammen:

*Abb. 1: Stickerei mit verschiedenen Sticharten*

### Steppstich (Reihstich, Tourstich)

Beim Steppstich handelt es sich um den klassischen Doppelsteppstich der Nähmaschine, das heisst, die einzelnen Stiche sind eng und fortlaufend aneinander gereiht. Die minimale und maximale Stichlänge sowie ein Hin- und Herschwingen der einzelnen Stiche werden vom Puncher definiert. Einige der häufigsten Anwendungen von Steppstichen sind die Betonung von Konturen und das Sticken von kleinen Details auf bereits gefüllten Flächen. Da die Stepplinien sehr dünn sind, werden sie auch zur Verbindung einzelner Flächen in der Stickerei benutzt (Beiholstiche), um Fadenschneider zu vermeiden.

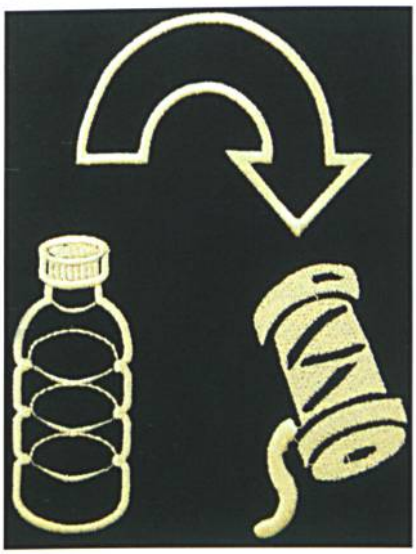


*Abb. 2. Lifecycle Art*

### Plattstich (Satinstich)

Plattstiche werden aus eng aneinander liegenden Zickzackstichen gebildet. Dieser Stichtyp ist sehr vielseitig einsetzbar und gehört zu den am häufigsten genutzten Sticharten. Plattstiche können breit oder schmal sein, gerade oder kurvig verlaufen. Klassisch wird der Plattstich für florale Motive, Buchstaben oder auch als Umrandung von gefüllten Flächen und Applikationen verwendet. Plattstiche verleihen der Stickerei eine gewisse Lebendigkeit, wenn sie in verschiedene Richtungen gestickt werden. Sie reflektieren das meiste Licht und unterstreichen den Glanz des Stickgarns.

*Abb. 3: Stickerei mit Saba$^{c}$ -Stickfäden*

### Füllstich

Die Flächen werden mit eng aneinander liegenden Stepplinien dicht gefüllt. Die Einstichpunkte liegen in bestimmten Abständen und Winkeln zueinander und bilden so rhythmische oder unregelmässige Füllmuster. Der Abstand der einzelnen Stepplinien wird als Stichdichte bezeichnet. Für eine vollständige Überdeckung des Stoffes muss die Stichdichte der Fadenstärke entsprechen.

### Unterleger

Unterlegerstiche sind Stiche, die zuerst gestickt werden, um danach von den Deckstichen (=Plattstiche und Füllstiche) überdeckt zu werden. Unterleger können mit Stepp- oder Plattstichen realisiert werden. Sie sind nicht direkt sichtbar, verleihen der Stickerei jedoch Stabilität, Volumen, genaue Konturen und unterstützen ein sauberes Stickbild. Unterlegerstiche können drei Funktionen haben: Zum Ersten die Stabilisierung des Stoffes, d.h. das Dehnen des Stoffes wird weitgehend eliminiert, woraus sich ein besseres Stickbild ergibt. Die zweite Funktion dient dem Basisaufbau für die Deckstiche, die dann quasi auf dem Stoff «schwimmen» und deshalb voluminöser aussehen. Die dritte Funktion liegt in der Erstellung einer dichter aussehenden Stickerei, besonders Plattstiche sehen schärfer und gefüllter aus. Wichtig bei den Unterlegerstichen ist, das richtige Mass von Unterlegern und entsprechender Stichdichte zu finden. Die Stickrichtung der Unterleger sollte grundsätzlich einen anderen Winkel haben als die späteren Deckstiche, um den Verzug des Stoffes auszugleichen und das Einsinken einzelner Stiche in den Untergrund zu vermeiden.

### Um beim Punchen optimale Ergebnisse zu schaffen, benötigt der Puncher folgende Informationen:

#### Grösse der fertigen Stickerei

Die Breite und die Höhe, da es bei gemailten oder gefaxten Vorlagen manchmal zu Verzerrungen

*Fortsetzung aus Heft 2010/4, S. 23-25

kommt. Oft sind Schriftvorlagen zu klein oder das Muster hat zu viele Details für die gewünschte Mustergrösse. In diesem Fall muss «reduziert» werden, das heisst, Details werden in der Stickerei vereinfacht umgesetzt.

### Endprodukt und Einsatzbereich

- Die Stichauswahl hängt direkt mit der späteren Verwendung zusammen: Lange Stiche ergeben ein glänzendes und edles Stickbild – sind aber nicht geeignet, um stark strapaziert zu werden.
- Für das Besticken von Kappen sollte das Muster von der Mitte aus zu den Seiten gepuncht werden, um den Verzug auf den Zylinderstickrahmen zu minimieren. Gestickt wird anschliessend analog dazu von innen nach aussen.
- Auf Stoffen mit regelmässigen Strukturen (wie z. B. Köper Cord oder Jeans) sollte die Hauptstickrichtung nicht parallel zu den Strukturen liegen, sondern in einem Winkel dazu.

### Zu bestickendes Material

- Je nach Untergrund werden die Unterlegerstiche ausgewählt. Bei strukturierten Oberflächen besteht sonst die Gefahr, dass die Stiche versinken und das Stickergebnis nicht gleichmässig ist.
- Bei Stickereien, deren Grund nachher entfernt wird (hitze- oder wasserlösliche Vliesstoffe oder Folien), müssen die Unterleger auch für den Zusammenhalt der Stickerei sorgen.
- Die Dichte der Stiche muss bei Kontrastfarben höher sein als bei bei toniger Ausführung.

### Farben- und Nadelanzahl

- Die Nadelanzahl der Maschine bestimmt die maximal zu verwendende Farbenzahl des Musters.

*Abb. 4: ISACORD 40*

- Eine geringe Farbanzahl bedeutet auch geringe Rüstzeiten und einen geringen Logistikaufwand.
- Durch Versticken in unterschiedliche Richtungen und Übersticken in lockerer Dichte können mit einer Farbe unterschiedliche Effekte erreicht werden.
- Werden schon beim Punchen Farbnummern der Garne vergeben, können diese direkt den verschiedenen Nadelpositionen zugeordnet werden.

### Garnstärke / Garnqualität

Die Standardgarnstärke für die Maschinenstickerei ist 40. Für sehr kleine Schriften empfiehlt sich der AMANN Artikel Serafil in den Feinstärken 120/2 und 200/2, was Stickgarnstärken von 60 bzw. 75 entspricht.

Je nach gewünschter Optik und der zu erwartenden mechanischen Beanspruchung des Fertigteils muss der Garnrohstoff ausgewählt werden (z. B. Polyester, Baumwolle, Viskose oder Metallicgarn).

Universell einsetzbar ist das hochbelastbare AMANN Stickgarn ISACORD 40. Durch seine vielseitigen Einsatzmöglichkeiten können mit einem Artikel alle Stickanforderungen erfüllt und so die durch ein grosses Stickgarnlager gegebene Kapitalbindung niedrig gehalten werden. Weitere Einsparungen ermöglicht die Fadenverwahrung auf der Snap-Spule, die den Fadenverlust möglichst gering hält.

Für ausgesprochen modische und glänzende Stickereien führt AMANN den Klassiker ISAFIL, ein leistungsfähiges Viskosestickgarn, das bei sehr guten Laufeigenschaften den beliebten, edlen Viskoseglanz und eine hervorragende Farbbrillanz bietet.

## Stickgarne

Je nach Anforderung an die Optik und die Gebrauchseigenschaften der Stickerei wird der Stickfaden ausgewählt. Egal, was Sie besticken wollen, das AMANN Stickfadenprogramm bietet eine Lösung an.

### ISACORD 40

ISACORD 40 ist ein universelles und äusserst robustes Stickgarn aus Polyester für alle Anwendungen (wie T-Shirts, Hemden, Pullover, Jeans und Kappen) sowie für Bereiche, wo besonders gute mechanische und chemische Beständigkeiten gefragt sind (z. B. Berufsbekleidung, Leasingwäsche oder Handtücher). Das Garn ist in 390 Unifarben und 12 Multicolour-Farben erhältlich (Abb. 4).

### ISAFIL 30 und 40

ISAFIL, ein Viskosestickgarn, zeichnet sich durch seine Brillanz und seine gute Verstickbarkeit aus (Abb. 5). Es eignet sich für alle Stickereien, bei denen schillernde Farben und edler Glanz gefragt sind. Viskosestickereien sind im Vergleich zu Polyesterstickereien mechanisch weniger belastbar und nicht chlorecht. ISAFIL 40 ist derzeit in 110 Farben erhältlich.

*Abb. 5: ISAFIL*

### ISAMET 40

Bei ISAMET handelt es sich um Metallicstickgarne auf der Basis einer Polyamidseele, die mit einem Polyester-Folienbändchen umwunden ist. Metallstickgarne finden oft bei Uniformstickereien Verwendung, aber auch als glänzender Akzent bei anderen Stickereien. Das 35 Farben umfassende Sortiment bietet neben Gold- und Silbertönen auch farbige und melierte Varianten. Besonders hervorzuheben ist ISAMET New, welches metallischen Glanz mit einem Regenbogenschiller kombiniert.

### ISA TEXLIGHT

Dieser Effektfaden leuchtet im Dunkeln. Als leuchtendes Detail ist das Garn besonders für Stickereien auf Nachtwäsche sowie auf Bekleidung geeignet, die in Bars, Diskos oder Clubs getragen wird.

### Serafil 120/2 und Serafil 200/2

Für besonders filigrane Stickereien mit winzigen Details ist Serafil sehr gut geeignet (Abb. 6). Dort, wo kleine Schriften und detailreiche Monogramme gestickt werden, bietet dieses Polyesterstickgarn die nötige Feinheit – verbunden mit uneingeschränkter Verstickbarkeit. Serafil 120/2 entspricht etwa einer Stickgarnstärke von 75.

Serafil 200/2 lässt sich mit einer Nadelstärke von 55 versticken und ist damit auch für allerfeinste Stickereien geeignet. Serafil ist in den genannten Stärken in 72 Unifarben erhältlich.

*Abb. 6: Serafil*

### N-Tech CS 70 und 80/2

Dieser flammhemmende und selbstverlöschende Faden ist aus NOMEX®. Durch die gröbere Stärke – entsprechend einem 30er-Stickgarn – kann mit weniger Stichen als üblich gearbeitet werden (Abb. 7). Der Unterfaden, der natürlich auch flammhemmend sein muss, ist eine Nummer feiner, was sich durch ein grösseres Spulenfassungsvermögen bezahlt macht. Das Farbsortiment von N-Tech CS umfasst 14 Farben.

*Abb. 7: Stickerei mit N-Tech CS*

### Rasant 75 und Rasant 120

Dieser Baumwollumspinnzwirn zeigt nach dem Sticken eine matte, leicht wollige Oberfläche. Die Stärke 120 entspricht etwa einer Stickgarnstärke von 40, die Stärke 75 etwa 25. Mit der groben Stärke lassen sich sehr schöne, rustikale Effekte erzielen, die sehr belast- und haltbar sind. Rasant 75 ist in 139 Farben erhältlich, Rasant 120 sogar in 285 (Abb. 8).

### Saba$^{c}$

Eine ausgezeichnete Farbenvielfalt und ein weites Stärkenspektrum machen Saba$^{c}$ zum Multitalent unter den Fäden. Je nach Arbeit des Punchers können derbe, handstichähnliche Effekte genauso umgesetzt werden wie detailverliebte Flächenstickereien mit nicht-glänzender Oberfläche. Der Polyesterumspinnzwirn ist chlor- und kochecht.

*Abb. 8: Rasant*

## Unterfäden

AMANN bietet für jede Anwendung einen passenden Unterfaden. Je nach Anforderung oder persönlicher Präferenz kann aus einer vielzahl von Möglichkeiten gewählt werden:

### ISA 150 und 180

Diese beiden Fäden wurden speziell für den Einsatz als selbst zu spulende Unterfäden entwickelt. Sie sind preislich attraktiv und jeweils in schwarz und weiss erhältlich.

### ISABOB

ISABOB ist ein vorgespulter Unterfaden auf Spulen der Grösse «L», wie sie in den meisten Stickmaschinen zum Einsatz kommen. Durch den Wegfall des Arbeitsschrittes «Spulen», den gleichmässigen Ablauf des Garns und die höhere Lauflänge im Vergleich zu selbstgespulten Spulen ist eine Zeit- und Kostenersparnis möglich (Abb. 9).

*Abb. 9: ISABOB mit Lieferverpackung*

### Saba$^{c}$ 150

Immer, wenn eine farblich angepasste Rückseite der Stickerei gefragt ist, kommt Saba$^{c}$ 150 zum Einsatz. Dieser ausgereifte und bewährte Faden aus dem Nähgarnsortiment ist in 500 Farben erhältlich und eignet sich hervorragend als Unterfaden für die Maschinenstickerei.

**Informationen:**
*Amann & Söhne GmbH & Co. KG*
*Hauptstrasse 1*
*74357 Bönnigheim – Germany*
*www.amann.com*
**Vertretung in der Schweiz:**
*Böni & Co. AG*
*Zürcherstrasse 350*
*8501 Frauenfeld – Switzerland*
*Tel.: 052 72 36 220*
*Fax: 052 72 36 118*
*E-Mail: btechtrade@boni.ch*
*www.boni.ch*

# VDMA gründet Netzwerk Composite Technology

Der VDMA bietet Maschinenbauern, die Technologien zur Herstellung und Qualitätsprüfung von Verbundwerkstoffen (Composites) entwickeln und produzieren, ein neues Netzwerk: Zur Gründung des Forums VDMA Composite Technology haben sich zunächst Unternehmen aus vier verschiedenen Fachverbänden des VDMA zusammengefunden, um eine Plattform für den Austausch untereinander, mit den Anwendern sowie der Forschung zu etablieren. Jochen Zaun, Geschäftsführer der Firma Georg Sahm GmbH & Co.KG, Eschwege, wurde in der Gründungsversammlung zum ehrenamtlichen Sprecher des VDMA Composite Technology Forums gewählt.

### Composites: Schlüssel zur Energiegewinnung und -einsparung

Der Leichtbau ist eine zentrale Herausforderung in der Konstruktion, und Composites sind die Schlüssel-Werkstoffe für Ressourcen-schonende Verkehrsmittel und für eine nachhaltige Energiegewinnung: Faserverstärkte Werkstoffe tragen beispielsweise in modernen Flugzeugen durch enorme Gewichtseinsparungen massgeblich zur Senkung des Kerosinverbrauchs bei.

# Leichtbau und Doppelstrategie – Optimierungen für jeden Bedarf

*Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D*

***Das bewährte Erfolgsrezept von KARL MAYER im Bereich Kettenwirkmaschinen heisst Leichtbauweise und Zweiproduktlinienstrategie – eine Ausrichtung, die sich konsequent an den Bedürfnissen des Marktes orientiert. Die Maschinen des innovativen Herstellers bieten mit der CFK-Konfiguration ein einzigartiges Leistungsprofil und mit der gezielten Differenzierung in Basic- und Hightech-Produkte einen breiten Zugang zum Kunden.***

Im Sinne dieser Angebotsoptimierung zeigte KARL MAYER zur ITMA ASIA+CITME 2010 die erste Raschelmaschine mit CFK-Ausstattung und einen Hochleistungskettenwirkautomaten, der bereits von den Vorteilen der 2. Generation CFK-Technologie profitiert. Weitere Highlights auf dem KARL MAYER-Stand waren ein Modell der Seamless Smart-Baureihe und eine JL 59/1B, jeweils mit aussergewöhnlich hohen Maschinenfeinheiten, sowie die Vorstellung des KAMCOS®-Explorers zur Erstellung einer Basic-MDE.

Neuheiten bei den Doppelraschelmaschinen gab es zudem während einer Inhouse-Ausstellung bei der KARL MAYER-Tochtergesellschaft in Wujin im Vorfeld und während der Messe zu sehen. Die Veranstaltung fand vom 16. bis 21. Juni statt und zeigte neben einer neuen HighDistance® im Basic-Format die ebenfalls neue RD 6/1-12.

## Die erste Raschelmaschine mit CFK-Ausstattung

Die neue RSE 4-1 (Abb. 1) ist die erste Raschelmaschine mit einer Ausrichtung auf den Einsatz von CFK-Komponenten. Konkret wurden die CFK-Werkstoffe in allen Barren eingesetzt, Lösungen zur Erhöhung der Festigkeiten gegen Seitenverzug im Nadelbereich erarbeitet und sowohl der Grundaufbau als auch spezifische Details der Maschine an eine höhere Dynamik angepasst.

Das Ergebnis der Optimierung pro Leichtbauweise: ein von +/- 2 °C auf +/- 7 °C erweitertes Temperaturfenster für den störungsfreien und sicheren Betrieb, eine erhebliche Gewichtsreduktion von bis zu 25 % bei den Barren und damit eine aussergewöhnlich hohe Effizienz. Während der Messe erregte die RSE 4-1 (170", E 32) mit Drehzahlen von bis zu 2'600 $min^{-1}$ Aufsehen. Die leistungsstarke Raschelmaschine gehört bereits jetzt zu den Bestsellern im KARL MAYER-Produktprogramm und erfreute sich auch während der Messe einer grossen Nachfrage.

*Abb. 1: Die erste Raschelmaschine mit CFK-Ausstattung, die RSE 4-1*

## Hochleistungskettenwirkautomaten mit CFK-Technologie der 2. Generation

Nach der Ausstattung aller HKS-Maschinen mit CFK-Komponenten folgte nun die Optimierung der zweiten Generation. Im Mittelpunkt dabei stand die Segmentierung der Welle für die Ansteuerung der Barren. Die Komponente war bisher durchgängig gestaltet und musste für einen sicheren Betrieb kontinuierlich beheizt werden. Die neue Lösung besteht aus hochpräzisen Segmenten, die ohne externe Wärmezufuhr weitestgehend dimensionsstabil sind. Für den Einsatz als Welle aneinandergereiht, gewährleisten sie kurze Startphasen und eine hohe Teilungsgenauigkeit selbst bei wechselnder Umgebungstemperatur. Damit lassen sich auch feine Waren mit grossen Arbeitsbreiten in bester Qualität sicher und mit hohen Geschwindigkeiten fertigen – wie eine HKS 2-3 E in E 36 mit CFK-Technologie der 2. Generation (Abb. 2) vor den beeindruckten Messegästen demonstrierte. Die Hightech-Maschine erreicht eine Geschwindigkeit von bis zu 3'600 $min^{-1}$ und hat eine Arbeitsbreite von 186" – eine Erweiterungsoption der Grundausstattung mit 180", die dem Trend nach Waren mit höheren Abmassen in Querrichtung entspricht. Die Fertigwarenbreite der Produkte der neuen HKS 2-3 E ist bis zu 40 % grösser.

*Abb. 2: Die HKS 2-3 E mit CFK-Technologie 2. Generation und hier mit der Arbeitsbreite von 130"*

## Seamless, smart und äusserst fein

Im Bereich Seamless Smart präsentierte sich die DJ 4/2 EL mit komplett fertigen Produkten in einem Stück und mit der neuen Feinheit E 32 vor einem äusserst wissbegierigen Publikum. Die kompakte Maschine besitzt eine Arbeitsbreite von nur 44". Sie ist äusserst schnell, zudem flexibel und damit insbesondere für Neueinsteiger und Vielmusterer attraktiv. Kleine Metragen lassen sich ebenso effizient fertigen wie grosse Aufträge abarbeiten oder extravagante Designs ausprobieren.

Was hier möglich ist, zeigte eine Auswahl einer neuen hauseigenen Kollektion und die Maschine selbst «at work». Während der Messelaufzeit fertigte die DJ 4/2 EL in E 32 eine trendige Shape-Leggings mit einer Arbeitsgeschwindigkeit von 750 Reihen/min.

Neben der neuen Feinheit E 32 wurden zudem «SingleTension Fingers» an den Fadenleitelementen bei der Ausstattung der DJ 4/2 EL (DJ 6/2 EL) berücksichtigt. Die Einzelspannfedern gleichen Spannungsunterschiede in den Jacquardfäden bei der Verwendung unelastischer Garne aus. Ohne den Einsatz der Einzelfadenspannfedern ist bei vielen Artikeln die Verwendung von hochpreisigem Zwei-Komponentengarn (z. B. Coregarn) notwendig – eine Einschränkung für die Legungs- sowie Mustermöglichkeiten, die das Produkt verteuert.

## 59-28-850, die Idealmasse der JL59/1B

Dem Trend nach feinen Spitzenqualitäten folgend, präsentierte KARL MAYER zur ITMA ASIA+CITME eine JL 59/1B in E 28 (Abb. 3). Die

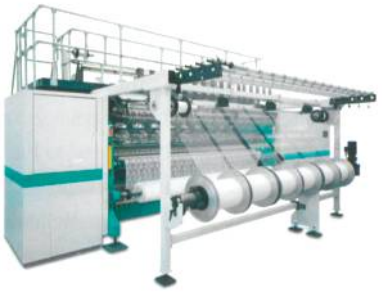


*Abb. 3: Die JL 59/1B in E 28*

Jacquardtronic® Lace produzierte hier Querspitze, konventionelle Bänder oder Plainware, jeweils mit einem einzigartig filigranen Designbild. Insbesondere bei den Querspitzen zeigte die JL 59/1B, welch kontrastreiches Design sich mit neuer Feinheit und sequenzieller Arbeitsweise umsetzen lässt. Das effektvolle Miteinander von zartem Meshgrund und dicht gearbeiteten Blumen entstand durch das Arbeiten mit 28 M/cm (56 M/cm Fertigware) im Netzbereich und mit 24 M/cm (42 M/cm Fertigware) im Bereich des Blütendekors. An die sequenziellen Abzugswerte wurden die Fadeneinläufe der Grundlegebarre GB 1 und der Jacquardbarren JB 59-60 angepasst. Die hohe Maschenzahl im Netzteil erhöht die Stabilität der Meshstruktur als wichtiges Qualitätsmerkmal und somit die Belastbarkeit der Spitze gegenüber herkömmlichen Waren.

Zudem zeigten sich die Gäste auf dem KARL MAYER-Stand von der hohen Arbeitsgeschwindigkeit und der Flexibilität der JL 59/1B beeindruckt.

Die Jacquardtronic® Lace hat eine Arbeitsbreite von 132", die auf 134" erweitert werden kann, und erreicht Drehzahlen von bis zu 850 $min^{-1}$. Mit acht Strings innerhalb der einzelnen Versatzlinien, statt sechs wie ihr Pendant, die JL 42/1, sorgt die JL 59/1B für eine ausdifferenziert gestaltete Zeichnung der Ware und für eine grosse Palette der einsetzbaren Garne.

### HighDistance® essential – die HD 6/20-35

Als Fortsetzung der Zweiproduktlinienstrategie im Bereich der Doppelraschelmaschinen hat KARL MAYER eine Ergänzung im Basicformat zur HighDistance® entwickelt. Der Newcomer trägt die Bezeichnung HD 6/20-35 (Abb. 4). Er wurde

*Abb. 4: Die neue HD 6/20-35, das Basic-Pendant zur HighDistance®*

zur Hausausstellung der KARL MAYER (China) Ltd. erstmals vorgestellt und überzeugte hier mit einem marktkonformen Leistungsprofil.

Die HD 6/20-35 (110", E 12) arbeitet mit einer maximalen Produktivität von 600 Maschenreihen/min und einem von 20 bis 35 mm einstellbaren Fräsblechabstand. Das Ergebnis ist eine neue Range von Spacertextilien insbesondere für Matratzen und Automobilsitze. Bei der Ausstattung profitiert die HD 6/20-35 von der bewährten KARL MAYER-Technik, wie KAMCOS® mit Motion Control/Single Speed, Laserstop-Fadenüberwachung und elektronisch geregelter Fadenzuführung. Im Bereich der Legebarrenbewegung ist die neue Maschine konsequent kostenorientiert und pragmatisch. Die eingesetzten patentierten Lösungen haben sich bereits in der High-End Technologie der HighDistance® bewährt und garantieren ein gegenlegiges Arbeiten der Polbarren im gesamten Fräsblechabstandsbereich – u. a. für die Umsetzung der zur Stabilität der 3D-Gewirke notwendigen IXI-Legung.

Eher auf das Erforderliche als auf das Mögliche zugeschnitten, mit zugleich hoher Produktivität, steht die HD 6/20-35 für kurze Amortisationszeiten. Unter durchschnittlichen Bedingungen zahlt sich die Investition für einen Neukauf bereits nach zwei Jahren aus – ein wichtiger Aspekt besonders für Hersteller auf der Suche nach neuen Geschäftsfeldern.

### Highspeed-Maschine RD 6/1-12

3D-Gewirke mit niedrigem Abstand gehören zu den Bestsellern unter den Spacertextilien, und entsprechend umkämpft sind ihre Märkte. Um seinen Kunden hier weitere Vorteile zu verschaffen, hat KARL MAYER mit der RD 6/1-12 (Abb. 5) eine neue Maschine mit einem äusserst

*Abb. 5: Die neue Highspeed-Maschine RD 6/1-12*

wettbewerbsfähigen Preis-Leistungs-Verhältnis entwickelt. Premiere war die KARL MAYER Inhouseshow in Wujin.

Insbesondere die Geschwindigkeit der RD 6/1-12 war hier Gegenstand vieler Gespräche und genauer Betrachtungen. Die Highspeed-Maschine erreicht eine maximale Arbeitsgeschwindigkeit von 475 $min^{-1}$ bzw. 950 Maschenreihen/min. Zudem ist die neue Doppelraschelmaschine äusserst flexibel in puncto Produktdesign, präzise und zuverlässig. Technische Details der neuen Doppelraschelmaschine: eine Arbeitsbreite von 138", verfügbare Feinheiten von E 18, E 22 und E 24, eine optimale Fadenüberwachung mit Laserstopeinrichtung, KAMCOS® mit Motion Control/Single Speed und ein Spielraum beim Einstellen des Fräsblechabstandes von 1 bis 12 mm.

Verpackt ins komplett neue Design der KARL MAYER-Gruppe entstand eine Maschine, die auch die Hersteller mit gehobenen Ansprüchen überzeugt, und die mit einem neuen Leistungsniveau Trends setzt.

### KAMCOS®-Explorer – per Maus-Klick am Schreibtisch direkt an die Maschine vor Ort

Zum Thema KAMCOS® präsentierte KARL MAYER den neuen KAMCOS®-Explorer (http://www.karlmayer.com/internet/de/kmweltweit/42.jsp) – eine durchdachte Softwarelösung zur einfachen Erstellung einer Basic-MDE.

Zur Demonstration hatte KARL MAYER die Maschinen auf seinem Messestand untereinander und mit der typischen Office-Hardware eines Meisterbüro-Arbeitsplatzes verbunden. In bewährter Windows-Menüführung im Style des KAMCOS® Operator Interface erschienen auf dem Laptop-Screen Informationen von der Maschinenaufstellung in der Halle bis zu Details, wie Schicht- oder Stückdaten, und sämtliche Statusdaten der angeschlossenen Maschinen. Die Betriebsdaten lassen sich sowohl an Druckern mit PC-Verlinkung als auch an Netzwerkdruckern in der Maschinenumgebung ausgeben. Die Netzwerkdrucker können zudem für die Ausgabe von Informationen wie Stückfehlerprotokolle direkt von der Bedienoberfläche der vernetzten Maschine aus genutzt werden.

Als ein weiteres Feature wurde während der Messe auf dem Laptop eine Teleserviceapplikation vorgeführt – insgesamt eine Präsentation, die bei den Gästen grossen Anklang fand.

E-Mail-Adresse

Inserate

keller@its-mediaservice.com

# Optimale Musterfadenzuführung auch im Highspeed-Betrieb

*Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D*

**Das Leistungsniveau der KARL MAYER-Spitzenraschelmaschinen ist einzigartig und das Ergebnis ständiger Optimierungen bis ins Detail. Eine der jüngsten Verbesserungen betrifft die Garnzulieferung.**

Die Umsetzung der vielseitigen Musterungen verlangt die flexible Deckung unterschiedlicher Fadenverbräuche während des Wirkprozesses – im Einklang mit den Arbeitsgeschwindigkeiten. Im Bereich der Musterfadenzulieferung waren daher je nach Drehzahl der Maschinen bisher zwei Systeme im Einsatz: Musterbäume und Gatter.

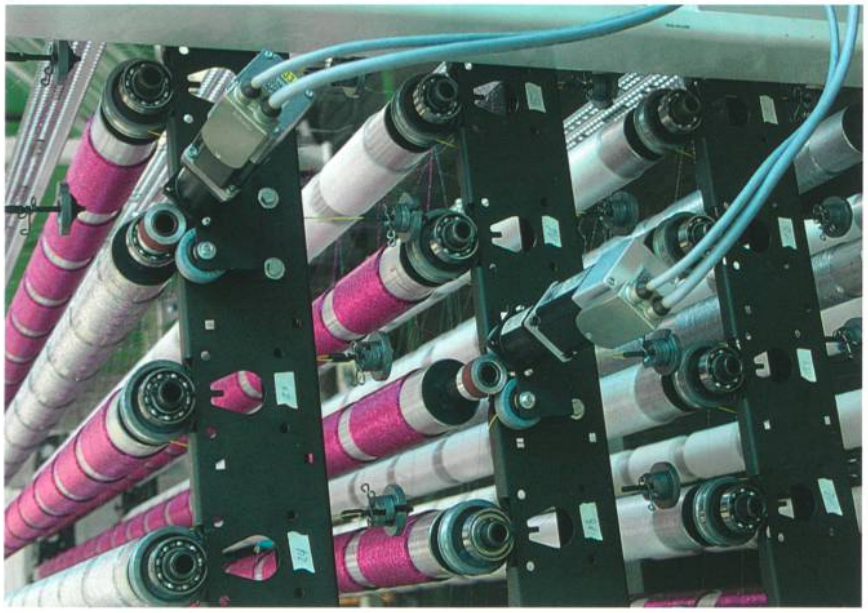
### Passive Musterfadenlieferung

Die Musterbäume werden auf Kugellagern geführt und durch den Fadenabzug an der Wirkstelle angetrieben – eine Lösung, die für einen Einsatz bei hohen Maschinendrehzahlen in ihre Schranken verwiesen wird. Trotz der Ausbalancierung über Wuchtsterne wird die physikalisch bedingte Massenträgheit der lang gestreckten Wellen mit den aneinander gereihten Fadenscharen so gross, dass es zu negativen Veränderungen im Warenbild kommt. Bei Beschleunigungen entsteht Verzug, während ein Abbremsen eine unerwünschte Verdichtung zur Folge hat. Sind höhere Leistungen gefragt, kommt das System der Musterbäume also an seine Grenzen. Oberhalb dieser Leistungsbeschränkungen wurden bisher Gatter für die Lieferung der Musterfäden eingesetzt.

Die vielplätzigen Aufstecksysteme benötigen allerdings ausreichend Platz, vor allem aber viele Garnspulen zur Bestückung – ein Nachteil, der insbesondere die Musterentwicklung und das Abarbeiten kleiner Metragen teuer und kompliziert macht.

### Musterfadenlieferung durch fadenspannungsgeregelte Antriebe

Als Alternative wurde nun im Hause KARL MAYER ein Musterbaum mit aktivem Antrieb entwickelt. Die neue Lösung umfasst einen Sensor zur Ermittlung der Fadenspannung an einem Faden pro Musterbaumachse und ein Motorsystem, dessen Leistung entsprechend der Ergebnisse eines Ziel-Messwerte-Abgleichs geregelt wird. Die Sollwerte sind dabei im Vorfeld einzugeben. Das Ergebnis ist eine Egalisierung der Verbrauchsschwankungen auch bei hohen Arbeitsgeschwindigkeiten und zudem der Ausgleich massebedingter Unwuchten. Damit entfallen die bisher erforderlichen Wuchtsterne an den Musterbäumen, vor allem aber die Gatter zur Musterfadenlieferung an Highspeed-Spitzenmaschinen.



*Testversion der neuen aktiven Musterfadenzulieferung im Entwicklungszentrum von KARL MAYER Servosystem mit Lagerung der neuen aktiven Musterfadenzulieferung*

### Markteinführung

Das innovative Regelungsprinzip wurde in der Praxis bisher bei Kunden an Spitzenraschelmaschinen eingesetzt. Die Lösung umfasst die fadenspannungsgeregelte Materiallieferung und kann für alle Musterbäume angewendet werden. Sie basiert auf dem bewährten Servosystem, das beim Antrieb der Stringbarren seit Jahren erfolgreich im Einsatz ist.

Derzeit wird eine nochmals optimierte Version getestet. Die Änderungen der Weiterentwicklung betreffen den Einsatz eines neuen Motortyps und die Substitution der bisherigen Reibregelung durch Zahnräder bei der Kraftübertragung.

Ein marktreifes Produkt soll Ende dieses Jahres verfügbar sein und dem Kunden alle Optionen offen lassen. Je nach Wunsch können die Spitzenraschelmaschinen nach wie vor mit Gatter und Musterbäumen bestellt werden.

Zusätzlich wird eine Nachrüstversion für bestehende Maschinen geplant.

# Lectra und TU Dresden unterzeichnen Privilegierte Partnerschaft

Lectra, weltweit führender Anbieter von integrierten Technologielösungen für Industrien, die forminstabile oder flexible Materialien – wie Stoff, Leder, technische Textilien und Verbundstoffe – verarbeiten, geht eine privilegierte Partnerschaft mit dem Institut für Textilmaschinen und Textile Hochleistungswerkstoffe (ITM) der TU Dresden ein. Für Lectra ist es weltweit eine der ersten Kooperationen dieser Art mit einer Universität, die sich intensiv mit technischen Anwendungen von textilen Strukturen beschäftigt. Beide Partner werden insbesondere von ihrer jeweiligen Arbeit mit virtuellen Softwarelösungen, die einen 3D Prototypen zur Darstellung aller Schritte von der Entwicklung bis zur Produktionsreife verwenden, profitieren.

# High-Tech-Gewebe für eine höhere Leistungsfähigkeit

*Dagmar Signer und Beatrice Gille, Schoeller Textil AG, Sevelen, CH*

**energear™ heisst die neuste Schoeller-Technologie mit einer auf Gewebe massgeschneiderten Mineralmatrix, mit der die vom Körper abgestrahlte Energie zurückgeführt wird. Während in der Schoeller-Winterkollektion 2011/12 weiche, warme und strukturierte Wollgewebe dominieren, steht die Schoeller-Sommerkollektion 2012 ganz im Zeichen von weichen und funktionellen Leichtgewichten, die beim Sport, in der Freizeit und bei der Arbeit überzeugen. Die neue Ausrüstungstechnologie Inzectic™ von Schoeller Textil AG schützt vor Zecken und Stechmücken und ist gleichzeitig unbedenklich für die Haut.**

Basierend auf der seit Jahrhunderten bekannten Eigenschaft bestimmter Mineralien, langwellige Strahlen zu reflektieren, sorgt energear™ dafür, dass vom Körper abstrahlende Energie zurückgeführt wird. Diese zusätzliche Energie wirkt sich positiv auf die Leistungsfähigkeit und das Wohlbefinden aus – beim Trekken in den Bergen, beim Arbeiten oder unterwegs in der City.

energear™
a schoeller® technology

## Mehr Energie, mehr Leistungsfähigkeit, mehr Wohlbefinden

«Ich habe mir frühmorgens, noch etwas schlaftrunken, die energear™-Jacke übergestreift. Sofort umgab mich ein sehr angenehmes Gefühl, und noch bevor ich mich auf die gewohnte Laufstrecke begab, war ich hellwach und voller Energie», berichtet der geübte Bergläufer Alan Miller, immer noch sichtlich begeistert von der neuen Schoeller-Technologie. Die positiven Effekte des energear™-Gewebes faszinieren nicht nur ihn – eine Menge weiterer Testpersonen berichten, wie ihr Puls unter Anstrengung tiefer bleibt und sich ihre Leistung spürbar verbessert.

## Erhöhung des Sauerstoffanteils im Blut

energear™ ist die völlig neue Gewebegeneration von Schoeller Textil AG, die sich einmal mehr die Natur zum Vorbild nimmt. Eine spezielle, ins Textil eingebaute Mineralmatrix sorgt bei energear™ dafür, dass vom Körper abstrahlende Energie in Form von Ferninfrarotstrahlen vom Textil wieder reflektiert wird. Die Reflexion der Ferninfrarotstrahlen fördert die Blutzirkulation und die Erhöhung des Sauerstoffanteils im Blut (Abb. 1). Diese zusätzliche Energie hat verschiedene po-

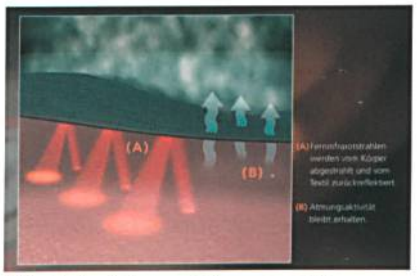



*Abb. 1: Funktionsgrafik energear™*

sitive Auswirkungen auf den Körper, wie z. B. eine Leistungssteigerung und die Vermeidung frühzeitiger Ermüdung, aber auch eine Verbesserung der Regeneration. Zudem reichen kürzere Aufwärmphasen bei körperlicher Aktivität, und ganz allgemein steigern sich die Konzentrationsfähigkeit und das Wohlbefinden. Andere Gewebeeigenschaften wie beispielsweise Atmungsaktivität, Wetterschutz oder Elastizität bleiben selbstverständlich erhalten.

In Belastungstests konnte dank energear™ bei Probanden in der aeroben Belastungsphase eine Erhöhung der Atemluftzufuhr bei geringerem Puls beobachtet werden. Aufgrund der erhöhten Sauerstoffzufuhr werden eine verbesserte Leistungsfähigkeit und eine geringere Übersäuerung festgestellt. Somit macht energear™ vor allem dort Sinn, wo körperliche Leistungsfähigkeit und Ausdauer gefragt sind. Ob als schoeller®-WB-400 in kuschlig weicher soft-shell-Jackenqualität oder als schoeller®-WB-formula mit noch mehr Wind- und Wetterschutz, in leichten schoeller®-dynamic-Hosengeweben oder als superbequeme schoeller®-dryskin Hosen- und Jackenstoffe.

## Vom Bergsport bis zur Citywear

Die energear™-Technologie ist mit verschiedensten schoeller®-Gewebequalitäten kombinierbar, wo Funktionen wie Elastizität, Wetterfestigkeit, Moisture-Management für den gewohnten Zusatzkomfort sorgen. Ebenso vielfältig sind die Einsatzmöglichkeiten und Anwendungsgebiete für energear™-Gewebe: von Bekleidung für den Bike- und Bergsport, zum Trekken und Wandern, beim Motorradfahren, für den Ski- und Wintersport, in Arbeits- und Militärbekleidung bis hin zur City- und Streetwear.

## Wohlig warme Wolle mit versteckter Funktion

Natürliche Wollfasern dominieren die Schoeller-Winterkollektion 2011/12. Weich, warm, strukturiert – und oft in Kombination mit versteckter Funktion. Metallisch glitzern sowohl das spektakuläre Wollgewebe als auch galaktisch angehauchte, feine schoeller®-spirits in Alu-Farben oder schimmernde Metallstoffe.

Natürliche Materialien und traditionelle Werte gewinnen im Winter 2011/12 immer mehr an Bedeutung. In einem faszinierenden Neoklassik-Look mit versteckten Funktionen besticht vor allem Wolle durch edle Eleganz und aussergewöhnliche Performance. Scheinbare Gegensätze von Tradition und Technik verschmelzen in diversen authentischen Wollqualitäten mit der hochtechnischen c_change™-Klimamembrane (Abb. 2). Zum Beispiel in rustikal gefilzten

*Abb. 2: Wollqualitäten mit der hochtechnischen c_change™-Klimamembrane*

schoeller®-shape-Wollgeweben mit verwischten Karo-Optiken, in groben schoeller®-WB-400-Shetland-Wollartikeln mit Fischgratmuster oder in melierten Lodenstoffen sorgt c_change™ für ein angenehmes Körperklima und einen hervorragenden Schutz vor Wind und Wetter.

## Naturtöne und Silber

Bei den weichen schoeller®-WB-400-Wollqualitäten stehen Innen- und Aussenseite in einem spannenden Zusammenspiel. Die fein warme, geraute Jersey-Abseite setzt entweder einen kontrastreichen Farbtupfer oder agiert Ton

in Ton mit der strukturierten Aussenseite. Farblich dominieren durchwegs erdige Naturtöne – allen voran verschiedene Braunabstufungen. Aber auch Camel, Taupe, Moos-Grün oder ein warmes Grenadine-Rot gehören zu den Hinguckern der Saison. Ziemlich spektakulär präsentiert sich das an einen mineralischen Glimmerstein erinnernde schoeller®-shape-Wollgewebe mit einer speziellen Silberbeschichtung und der antibakteriellen active-silver™-Frischeausrüstung.

### Denim und Diagonale

Denim ist nach wie vor allgegenwärtig – beispielsweise als elastische schoeller®-shape-Hosenqualitäten im Jeans-Look mit 3XDRY®-Wohlfühltechnologie und in verschiedenen Marine-Tönen. Oder als echter, feiner Denim in einem funktionellen 3-Lagen-c_change™-Gewebe, das selbst auf der Skipiste super aussieht und Top-Performance bietet. Die Inspiration für die edlen schoeller®-shapes und schoeller®-WB-400 in Twill-Optik lieferte die Kavallerie. Die Baumwoll-Polyamid-Gewebe entsprechen alle bluesign®, dem weltweit strengsten textilen Ökologiestandard. Ganz generell legt Schoeller grossen Wert auf hervorragenden Tragekomfort. So machen angenehm weiche Hosenqualitäten mit knitterarmer Ausrüstung das Leben noch einfacher und «pflegeleichter».

### Galaktisch und fliessend

Silbern glänzende schoeller®-spirit-Gewebe im Alu-Look, aber ohne Aluminium, lassen sich problemlos waschen, bieten Raum zum Träumen und muten galaktisch an. Sehr spacig wirken auch die in tiefen Grün- und Rottönen schimmernden schoeller®-spirit-Jackenqualitäten mit effektvoller PU-Beschichtung. Die aktuellen schoeller®-spirit-Metallgewebe spielen in neuen Silber-, Nude- oder Pinkschattierungen mit Glanzlichtern und diffusen Schatten.

### Experimentell und pragmatisch

Mit Farben, Mustern, Transparenz und Dimensionen verblüffen schoeller®-aeroshell- und schoeller®-spirit-Gewebe. Viel Luft zum Atmen lassen sowohl der zartgelbe, semitransparente schoeller®-aeroshell wie auch die schoeller®-spirits für Schuhe, Besätze oder Taschen. Das aussen metallisch glänzende, elastische Abstandsgewebe mit einer kontrastreichen blauen 3-D-Optik auf der Rückseite hat skulpturalen Charakter (Abb. 3). Aber auch die dank der c_change™-Membrane wasserdichte

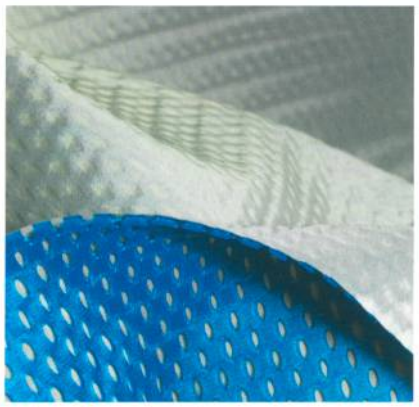


*Abb. 3: Abstandsgewebe mit einer kontrastreichen blauen 3-D-Optik*

Kombination eines feurig roten Meshs mit einem mattgrauen Fleece oder der samtige, lederartige schoeller®-shape mit Schachbrettmuster inspirieren zu experimentellem Design.

### Winddicht und durchgefärbt

Schoeller kommt dem Wunsch nach hauchdünner Funktion in Form von ultraleichten schoeller®-WB-formula-Geweben mit hervorragender Winddichtigkeit entgegen. Die querelastische Variante mit c_change™ Klimamembrane fasziniert durch eine schwarze, strukturierte Aussenseite und ein silbergrau glänzendes Innenleben. Sehr leicht und fliessend präsentiert sich auch das milchig transparente, sportlich angehauchte schoeller®-spirit-Jackengewebe mit oder ohne c_change™ Membrane. Die neu entwickelten farbigen Windbreaker leuchten auf der Vorder- und Rückseite in derselben Farbintensität in auffälligem Rot oder Blau und dezentem Beige. Als superdünne, bequeme Sommerregenjacken wiegen sie kaum etwas und können auf kleinstem Raum verstaut werden.

### Die neue Leichtigkeit des Seins

Die Schoeller-Sommerkollektion 2012 setzt auf angenehm weiche, funktionelle Leichtgewichte, die beim Sport, in der Freizeit und bei der Arbeit überzeugen.

### Leicht und funktionell

Schoeller verleiht dem Sommer 2012 eine unbeschwerte Leichtigkeit, die sich in neuen funktionellen Multiwear-Geweben wunderbar anfühlt und beim Sport oder in der City «cool» aussieht. Luftig leicht und sommerlich bieten die weichen, elastischen schoeller®-dynamic und schoeller®-dryskin-Qualitäten stets einen zuverlässigen Körperschutz und selbstverständlich ein hervorragendes Moisture-Management. Ob auf dem Golfplatz, in den Bergen oder an der Bar, sie überzeugen z.B. als sportlich-elegante Hosenvariante mit Twilloptik oder als feine, glatte Unigewebe für Hosen, Hemden oder Shirts. Top-Komfort kombiniert mit geringem Packvolumen macht diese multifunktionellen Gewebe zu den Lieblingen der Saison, in klassischen Farben wie Schwarz oder Marine, in natürlichen Beige-, Braun- und Grauabstufungen oder als saftig leuchtendes Grasgrün.

### Strukturiert und breiter

Spannend strukturiert und etwas robuster und kompakter im Griff setzen die schoeller®-dryskin-soft-shells Akzente als Besatz- oder Jackenqualitäten für die Übergangszeit. In tiefem Rot (Abb. 4), sportlichem Blau oder unkom-

*Abb. 4: schoeller®-dryskin-soft-shells*

pliziertem Taupe mit angenehm gerauter Rückseite eignen sie sich auch bestens für trendige Hybridjacken. Innerhalb der Gewebefamilie schoeller®-dynamic und schoeller®-dryskin wartet Schoeller Textil noch mit einem ganz anderen Highlight auf. Neuerdings bietet man ausgewählte bi-elastische Artikel auch in erweiterten Breiten von 146 bis 151 Zentimetern an. Das führt bei der Schnitttechnik zu einer besseren Stoffausnutzung, was für Kunden einen echten Preisvorteil bedeutet.

### Zuverlässiger und hautsympathischer Schutz vor Zecken und Stechmücken

Menschen, die sich gerne in der Natur aufhalten oder draussen arbeiten, wissen einen effektiven Schutz gegen Zecken und Stechmücken zu schätzen. Denn diese Krankheitsüberträger sind weltweit auf dem Vormarsch. Die neue Ausrüstungstechnologie Inzectic™ von Schoeller Textil AG schützt vor diesen Parasiten und ist unbedenklich für die Haut, da der Wirkstoff nur auf der Textilaussenseite aufgetragen wird. Zusätzlichen Komfort bietet die bewährte 3XDRY®-Hightech-Technologie.

### Hautverträglich und waschbeständig

Inzectic™, die neue Ausrüstungstechnologie von Schoeller Textil AG, sorgt für unbekümmerte warme Tage und bietet zuverlässigen Schutz vor Zecken und Mücken. Ob nun eine Wanderung durchs Unterholz ansteht, ein Arbeitstag im Wald oder ein Urlaub in einem Land, wo es viele Stechmücken gibt oder sogar Krankheiten durch Moskitos übertragen werden. Denn kommt eine Zecke mit der mit Inzectic™ ausgerüsteten Textiloberfläche in Kontakt, wird sie nach kurzer Zeit bewegungsunfähig und stirbt ab. Zudem reduziert Inzectic™ die Anzahl der Anlandungen von Stechmücken auf dem Textil deutlich. Das verringert die Wahrscheinlichkeit, gestochen zu werden, auf ein Minimum.

Einzigartig ist bei dieser Technologie, dass die Inzectic™-Schutzfunktion nur auf der Textilaussenseite aufgebracht wird. Die Haut kommt damit erst gar nicht in Kontakt. Das sorgt für maximale Hautverträglichkeit. Gewebe mit Inzectic™ wurden mittels Zytotoxizitätstest der Hohenstein Laboratories, dem Zeckentest des Institute of Biology, Neuchâtel, und vom Schweizerischen Tropeninstitut in Basel überprüft: Dank neuer Formulierung der Ausrüstung und einem speziellen Bindersystem zeigen die Textilien keine biologische Aktivität oder setzen zelltoxische Substanzen frei. Durch dieses spezielle Bindersystem wird die Schutzfunktion fest mit dem Textil verbunden, löst sich nicht ab und bleibt auch nach zahlreichen Wäschen erhalten (Abb. 5).

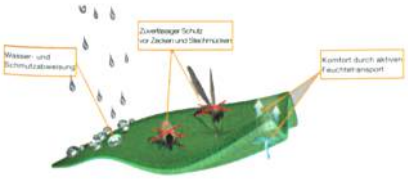



*Abb. 5: Eine hautfreundliche Ausrüstung*

### Zusatzkomfort dank 3XDRY®

Zusätzlichen Komfort liefert 3XDRY®, denn die Funktionsausrüstung Inzectic™ basiert auf dieser Wohlfühltechnologie. Neben dem Schutz vor Zecken und Stechmücken bietet Inzectic™ auf der Aussenseite des Textils eine zuverlässige Wasserabweisung. Auf der Innenseite transportiert Inzectic™ aktiv die Feuchtigkeit: Der Schweiss wird von der Innenseite des Textils aufgesogen und rasch nach aussen geleitet, wo er verdunsten kann. Das bedeutet einen angenehmen Rundumkomfort und unbedenklichen Schutz für alle, die sich gerne draussen in der Natur aufhalten.

### Descente und coldblack® unterstützen australischen Triathleten mit coldblack®-Bekleidung

coldblack® und Descente sponsern gemeinsam den Triathlet-Pro Paul Ambrose (Abb. 6). Der Aus-

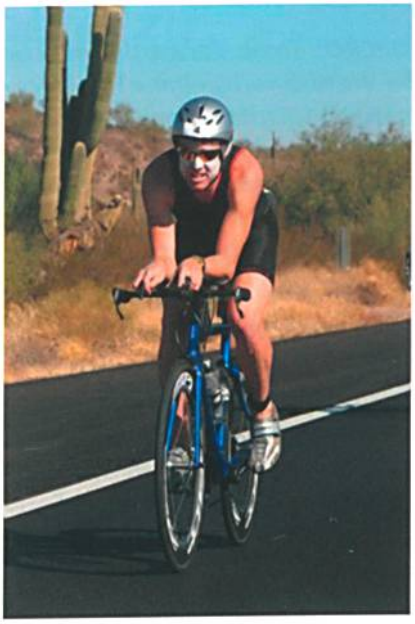


*Abb. 6: Triathlet Paul Ambrose*

tralier Paul Ambrose ist ein aufgehender Stern in der professionellen Triathlonwelt und wird die weltweiten Rennveranstaltungen in Descente-Bekleidung mit coldblack®-Ausrüstung absolvieren. «Ich freue mich auf einige Top-Events in Europa – insbesondere auf den anspruchsvollen Halb-Ironman. In Deutschland möchte ich meine Stärken auf dem Fahrrad mit der bekannten deutschen Radfahrkultur vergleichen. «The Germans» sind weltweit anerkannt als eine der stärksten Radfahrernationen auf dem Planeten, und ich freue mich auf die Herausforderung der Besten in ihrer Heimat.» Die coldblack®-Technologie, Gewinnerin des Design Preises Schweiz 2009, wurde im Rad- und Triathlon-Markt erstmals während der letzten Eurobike vorgestellt, u. a. durch revolutionäre Teile aus der Descente-Frühjahr-2010-coldblack®-Kollektion. coldblack® reduziert die Wärmeentwicklung bei Sonnenschein und bietet zuverlässigen Schutz vor UV-Strahlen. Zur Kollektion gehören die «Avanti» cycling shorts, bib shorts und Trikots und einige Teile aus der C6-Triathlon-Kollektion.

### 2 % Flüssigkeitsverlust reduzieren die Leistungsfähigkeit um bis zu 20 %

Es gibt keinen besseren Probanden, um die Wirksamkeit von coldblack® zu testen, als einen Weltklasse-Profi wie Ambrose. Mit nur 24 Jahren hat der junge Athlet beeindruckende Ergebnisse gegen die Ironmen Craig Alexander und Andy Potts gezeigt. Sowohl beim Training als auch beim Rennen wird ein Athlet direkt von der Kern- und Oberflächenkörpertemperatur beeinflusst. Im Gegensatz zur Trainingsintensität und -frequenz hat es ein Sportler aber nicht in der Hand, die Wärmeentwicklung und damit seine Leistungsfähigkeit zu steuern. Tests belegen, dass sich die Leistungsfähigkeit bereits bei einem Flüssigkeitsverlust von 2 % des Körpergewichtes durch Schwitzen um bis zu 20 % verringert. Die doppelte Schutzfunktion von coldblack® hilft Athleten wie Paul Ambrose auch bei starker Sonneneinstrahlung, kühler zu bleiben. Die innovative Hightech-Ausrüstung reflektiert bis zu 80 % der Wärmestrahlung und bietet einen Minimum-UV-Schutz von 30. coldblack® ist ausserdem bluesign®-konform, enthält also keine Komponenten oder Prozesse, die für den Menschen oder die Umwelt gefährlich sind. Die coldblack®-Ausrüstung ist waschbeständig und dauerhaft.

### Bogner nutzt den 3XDRY®-Effekt

Wer Golf spielt, wünscht sich angenehmes Wetter. Doch wenn die Sonne so richtig drückt, wird der Körper extrem gefordert. Man schwitzt und fühlt sich zunehmend unwohl. Die 3XDRY®-Technologie von Schoeller unterstützt das Wohlbefinden auf der Runde, denn Schweiss wird sofort vom Körper wegtransportiert und grossflächig im Textil verteilt. Dadurch kann die Feuchtigkeit sehr rasch und körpernah verdunsten. Dies unterstützt die natürliche Körperfunktion des Kühlens und deshalb schwitzt man weniger. Unangenehmes Kleben des Shirts auf der Haut kommt viel weniger vor. Unliebsame Schwitzflecken sind von aussen so gut wie nicht sichtbar. Und der natürliche Kühleffekt von 3XDRY® sorgt für mehr Wohlbefinden und Energie in aktiven Phasen. Bogner nutzt diesen Effekt seit Jahren erfolgreich für diverse Golfshirts (Abb. 7).

*Abb. 7: Applizierte Embleme im Bernhard Langer Design – Single-Jersey mit 3XDRY®-Ausrüstung von Schoeller*

# Innovative Lösungen für eine neuartige Innenbeschattung

***Nach dem erfolgreichen Start mit «GECKO: Think Forward» im Jahr 2008/2009 setzt Création Baumann die Wettbewerbsreihe «Think Forward» nun als Innovationswettbewerb für Hochschulen und Studenten fort. Unter dem Motto «SYSTEMS: Think Forward» sucht der Langenthaler Textilhersteller diesmal nach neuartigen und kreativen Lösungen für die Innenbeschattung.***

Technische Sicht- und Blendschutzlösungen spielen in der zeitgenössischen Architektur eine immer wichtigere Rolle. Als führender Hersteller für hochwertige und innovative Textilien verfügt Création Baumann mit der Produktgruppe «SYSTEMS» über massgeschneiderte Innenbeschattungssysteme, die Rollos, Flächenvorhänge und Vertikallamellen umfassen. Mit «SYSTEMS: Think Forward» wird nun ein Innenbeschattungsprodukt gesucht, welches am Fensterrahmen oder in der Fensternische

*Abb. 1: ThinkForward-Cover*

montiert werden und das Fenster als textile Sicht- und Blendschutzfläche von verschiedenen Seiten flexibel bedecken und freilegen kann. Das gesuchte Produkt muss durch innovative Technik, ansprechendes Design und filigrane Materialität überzeugen und technisch, wie kommerziell realisierbar sein.

«SYSTEMS: Think Forward» richtet sich an Studenten und Lehrkräfte von Hochschulen und Fachhochschulen für Design, Gestaltung, Architektur und Innenarchitektur. Die Wettbewerbsprojekte können als Semesterarbeiten im Rahmen eines Kurses, oder in Einzelarbeit entwickelt werden. Die Teilnehmer müssen lediglich nachweisen können, dass ihr Projekt von einer Lehrperson betreut wird. Bis zum 31.Oktober 2010 können sich Studenten und Hochschulen als Wettbewerbsteilnehmer anmelden unter: http://www.creationbaumann.com/ThinkForward

Der mit maximal EUR 20'000.- dotierte Preis wird im September 2011 von Création Baumann im Rahmen einer festlichen Preisverleihung vergeben. Eine sechsköpfige Fachjury prämiert dabei die besten drei Projekte. Stechen weitere Beiträge durch aussergewöhnliches Design oder besonders kreative Lösungen hervor, behält sich die Jury vor, diesen einen Spezialpreis zu verleihen.

Die Wettbewerbsreihe «Think Forward» findet bereits zum zweiten Mal statt. 2008/2009 suchte Création Baumann mit dem Wettbewerb «Gecko: Think Forward» nach den innovativsten Anwendungen des Hafttextils Gecko. Unter den eingereichten Projekten befanden sich Einsendungen aus aller Welt.

### *Der (nächste) Frühling kommt mit Gecko*

Mit den drei neuen Sujets von Gecko in the Box bringt Création Baumann Farbe und Bewegung ans Fenster. Bunte Farbtupfer, das kleine Einmaleins oder grafische Rechtecke lassen sich beliebig auf Fensterglas anbringen und rück-

*Abb. 2: Grafico*

standsfrei entfernen und erzeugen frühlingshafte und spielerische Bilder (Abb. 2). Die Herausforderung liegt dabei in den grenzenlosen Variationsmöglichkeiten. Die zugeschnittenen Teile können zu immer neuen Formen und Varianten zusammengestellt und nach Belieben als Sicht- und Blendschutz oder als dekorative Elemente eingesetzt werden. Mit Gecko in the Box sind der Kreativität keine Grenzen gesetzt.

Seit seiner Einführung im Jahr 2007 erobert Gecko nach und nach die Welt der Architektur: Das in mehrjähriger Forschungsarbeit entwickelte Textil haftet durch Adhäsionskraft, ganz wie sein Namensvetter aus dem Tierreich. Es kann direkt auf Glasflächen angebracht und ohne Verlust der Haftbarkeit rückstandsfrei entfernt werden. Dabei ist es UV-beständig und leicht zu reinigen. Für das innovative Produkt wurde Création Baumann bereits mit zahlreichen Designpreisen ausgezeichnet. Nach dem erfolgreichen Launch von Gecko in the Box im Herbst 2009 sind nun die neuen Sujets Grafico, Rotondo und Cubico jeweils als Set in einer edlen Geschenkbox erhältlich.

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: info@baeumlin-ag.ch**

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

***Redaktionsschluss Heft 6 / 2010: 19. Oktober 2010***

# Faserprüfung kommt wichtige Rolle für das Kosten-Management in der Spinnerei zu

***Entscheidend für die Profitabilität in einer Spinnerei ist das Prüfen und Managen der Qualität des Rohmaterials – umso mehr, da das Rohmaterial der grösste Kostenfaktor der Garnproduktion ist und der Baumwollpreis kontinuierlich steigt. Die mit zuverlässigen Prüfgeräten ermittelten Faserqualitätsmesswerte und Benchmarks werden zu unverzichtbaren Mitteln zur Kostenkontrolle.***

Das International Cotton Advisory Committee (ICAC) gibt bekannt, dass Baumwollpreise weiter ansteigen und über dem Wert der Ernte 2009/2010 bleiben. Der Grund dafür ist der Rückgang der weltweiten Produktion und der in den Spinnereien zu verzeichnende Aufschwung. Die Prognose beruht auf dem global (ohne China) betrachteten Verhältnis zwischen Lagerbestand und Verbrauch. Anhaltend steigende Baumwollpreise bedingen von Spinnereibesitzern wohlüberlegte Entscheidungen beim Einkauf von Rohmaterial. Sie sind sich bewusst, dass die Rohmaterialkosten 40 bis 80 Prozent der gesamthaft anfallenden Kosten ausmachen können, je nachdem, welche Spinnsysteme im Einsatz sind und welche Garnfeinheit produziert wird.

### Subjektives Klassifizieren

Auch heute noch wird weltweit meistenorts Baumwolle von den Klassifizierern vielmehr nach ihren subjektiven Richtwerten eingestuft als nach Klassifikationswerten, die mit zuverlässigen Prüfsystemen ermittelt werden. Kaufentscheide basieren auf eben diesen Klassifizierungswerten. So werden auch Baumwollballen in der Spinnerei nach denselben subjektiv zugewiesenen Eigenschaften oder den begrenzten von Mess- und Prüfinstrumenten ermittelten Parametern gemanaged und dem Garnproduktionsprozess zugeführt. Immer noch werden nur 10 Prozent der in der Spinnerei verarbeiteten Baumwolle getestet. Der Rückschluss auf die Eigenschaften des gesamten Lots basiert auf den gemessenen Werten. Sobald die Ballen in den Spinnprozess gelangen, beläuft sich das Qualitäts-Monitoring der Fasern durch alle Vorbereitungsprozessstufen der Garnproduktion auf dem Minimum. Ausgeführt wird die Überprüfung bestenfalls manuell und anhand subjektiver Wahrnehmung und nicht unter dem Einsatz von präzisen Faserprüfgeräten.

In der Spinnerei sollten die vom Abnehmer geforderten Spezifikationen genau bekannt sein, um dementsprechendes Garn zu produzieren. Diese Anforderungen sollten bereits für den Einkauf von Rohmaterial als Entscheidungsgrundlage herbeigezogen werden. Dieselben Anforderungen sind weiter zu berücksichtigen, wenn man die Ballen für die Produktion bestimmt und den Lagerbestand verwaltet. Dies dient der Abfallminimierung und der konstanten Produktionseffizient wie auch dem Ziel, die geforderte Qualität zu produzieren.

### Objektive Testmethoden

Eine gezielte Rohmaterialwahl, Produktionseffizienz und Kundenzufriedenheit beeinflussen die Kosten positiv – oder negativ, falls nicht von Anfang an zuverlässig kontrolliert wird. Um die Kosten erfolgreich zu steuern, werden Tests mit dem USTER® HVI (Tabelle 1) benötigt, wie auch das Management der wichtigen Qualitätsparameter des verwendeten Rohmaterials. Weiter ist das Monitoring während den Prozessstufen zwischen der Putzerei und dem Vorgarn mit dem USTER® AFIS (Tabelle 2) erforderlich. Die Eigenschaften des Rohmaterials und der Arbeitsablauf beeinflussen sich gegenseitig und wirken sich auf die Güte des geforderten Endproduktes wie auch auf die Optimierung der Kosten aus.

*Tabelle 1: Fasereigenschaft und ihr Einfluss auf das Verarbeitungsverhalten*

| HVI Fasereigenschaft | beeinflusste Verarbeitungseigenschaft |
|---|---|
| Festigkeit | Garn- und Gewebe-, Gestrickfestigkeit, Fadenbrüche beim Spinnen und beim Weben/Stricken |
| Faserlänge | Garn- und Flächengebildefeinheit, Garn- und Flächengebildefestigkeit, Nissenbildung, Pillingbildung, Garngleichmässigkeit, Garnfehlerstellen, Aussehen von Geweben/Gestricken |
| Längengleichmässigkeit/ Kurzfaseranteil | Abfall beim Veredeln und Konfektionieren, Fadenbrüche beim Spinnen, Garngleichmässigkeit, Dickstellen, Dünnstellen, Nissen |
| Feinheit/Reifegrad | Nissenbildung weisse Punkte /ungefärbte Nissen, Garn- und Gewebe-, Gestrickfestigkeit, Produktoptik, Verarbeitungsabfall, Fadenbrüche beim Spinnen |
| Trashgehalt | Abfall beim Veredeln und Konfektionieren, Verunreinigung von Maschinen, Verschleiss, Fadenbrüche beim Spinnen und Stricken, Produktoptik, Staubgehalt in der Luft |
| Farbe | Produktoptik |
| Nissen | Nissigkeit Abfall beim Veredeln und Konfektionieren, Produktoptik |
| UV-Fluoreszenz | Produktoptik (Anfärbbarkeit) |

*Tabelle 2: Bedeutung der Fasereigenschaften für die einzelnen Prozessstufen*

| Putzerei | Kardieren | Kehrstrecke | Kämmen | Strecken | Flyer |
|---|---|---|---|---|---|
| Nissen | Nissen | Faserlänge | Faserlänge | Faserlänge | Faserlänge |
| Samenschalenreste Nissen | Samenschalenreste Nissen | Kurzfasergehalt | Kurzfasergehalt | Kurzfasergehalt | Kurzfasergehalt |
| Kurzfasergehalt | Kurzfasergehalt | Reifegrad | Nissen | Trash | Nissen |
| Trash | Trash | Nissen | Samenschalenreste Nissen | Reifegrad | |
| Reifegrad | Reifegrad | | Trash | Nissen | |
| Faserlänge | Faserlänge | | Reifegrad | Samenschalenreste Nissen | |

Wäre es deshalb nicht sinnvoll, Arbeitsabläufe und Faserqualität während den einzelnen Prozessschritten zu prüfen, um gewünschte Produktionsresultate mit bestmöglicher Profitmarge sicherzustellen? Mit dieser Schlüsselfrage sollten sich die Spinnereibesitzer befassen – heute mehr denn je, da das Geschäftsumfeld grosse Herausforderungen an sie stellt.

## Forschungsbereich in «Hohenstein Institut für Textilinnovation e.V.» umbenannt

Mit sofortiger Wirkung haben die Hohenstein Institute die Bezeichnung ihres Forschungsbereichs umbenannt. Die bisher als Bekleidungsphysiologisches Institut Hohenstein e.V. (BPI) bekannte Unternehmenseinheit firmiert künftig als Hohenstein Institut für Textilinnovation e.V. (HIT). Die Satzung des HIT bleibt von der Namensänderung unberührt und somit auch dessen Status als gemeinnützige Einrichtung.

«Mit der Anpassung des Namens», so Institutsleiter Prof. Dr. Stefan Mecheels, «möchten wir zum Ausdruck bringen, dass sich das ehemalige BPI schon lange nicht mehr ausschliesslich mit bekleidungsphysiologischen Aspekten beschäftigt, sondern auch zahlreiche andere Forschungsschwerpunkte wie medizinische oder technische Anwendungen von Textilien abdeckt.» Der neue Name Hohenstein Institut für Textilinnovation e.V. unterstreicht den wissenschaftlichen Charakter und die Kernkompetenz des 1961 gegründeten Unternehmensbereichs.

WR WEBEREI RUSSIKON AG
Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon
Tel. 044 956 61 61, Fax 044 956 61 60
Verkauf: valeria.haller@webru.ch
GL: walter.wespi@webru.ch

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

# TESTEX AG weiter auf Erfolgskurs

***Die Testex AG, das international tätige Schweizer Textilprüfinstitut, hat sich herausgeputzt und präsentiert sich in einem neuen Kleid. Das Kernstück des neuen Auftritts bildet das Logo, ein in Blau-Weiss-Grün gehaltenes, abstrahiertes Gewebe in abgerundeter Rautenform. Es steht für Transparenz, Festigkeit, Innovation und Perfektion. Mit dem neuen Auftritt verbindet das Unternehmen das Versprechen, die Standards auf höchstem Niveau zu halten.***

TESTEX®

Seit Jahrzehnten legt das Management seinen Fokus darauf, den Anforderungen an gesundheitlich unbedenkliche und strapazierfähige Textilien gerecht zu werden, sowie neue Erkenntnisse und Bedürfnisse der Textilprüfung technisch umzusetzen. Ein Gerätepark auf dem neusten Stand der Technik und die permanente Aus- und Fortbildung der Mitarbeitenden gehören zum Selbstverständnis der Firmenkultur.

### TESTEX in neuem Kleid

Dies will das Unternehmen nun auch sichtbar werden lassen, mit neuen Werbeträgern (Broschüre, Inserate, Website), welche den Menschen und sein Wohlergehen in den Mittelpunkt stellen. Dabei bleibt die Testex, was sie ist: eine zuverlässige und erfahrene, mit hoher Innovationskraft ausgestattete Partnerin für die Textilunternehmen in der ganzen Welt. Sie prüft weiterhin mit äusserster Sorgfalt und hohem Verantwortungsbewusstsein Textilien, die Gross und Klein beim Sport, unter der Sonne, bei Wind und Wetter, bei der Arbeit oder in der Freizeit tragen.

Um den berechtigten Ansprüchen einer internationalen Kundschaft gerecht zu werden, braucht es aber nicht nur Qualität, Zuverlässigkeit und Professionalität, sondern auch Engagement, Begeisterung und echtes Teamwork. Das 160-jährige Bestehen des Unternehmens ist der beste Beweis dafür, wie erfolgreich und gewissenhaft die Testex prüft: TESTEX®. Proven since 1846.

### TESTEX eröffnet Vertretung in Melbourne

Mit grosser Freude gibt TESTEX die Eröffnung des ersten australischen Kontaktbüros in Melbourne, der inoffiziellen Textilhauptstadt Australiens, bekannt. Geführt von Office Manager Kate Barry (Abb. 1), wird das neue Testex Representative Office in der australischen Textilindustrie Qualitätsvorschriften einführen und fördern.

Textilien spielen im täglichen Leben von Australiern eine wichtige Rolle; Australien ist sowohl ein bekannter Importeur von Textilien aus aller Welt als auch ein Exporteur nach Europa und den USA, und der Markt ist stark der Nachhaltigkeit und dem fairen Handel verpflichtet.

Allerdings gibt es im Moment noch keine Kontrollen von chemischen Substanzen bei importierten Textilien, und nur Exporte unterliegen diversen Sicherheitsvorschriften. Beispiele sind die Restricted Substance List (RSL) der American Apparel Footwear Association (AAFA), die Liste der zwingend verbotenen Schadstoffe der US Consumer Product Safety Commission (CPSC), die REACH Verordnung der EU und der internationale Oeko-Tex® Standard 100.

*Abb. 1: Kate Barry, Leiterin der Vertretung TESTEX Swiss Textile-Testing Ltd., Melbourne, Australien*

TESTEX Melbourne freut sich auf die Gelegenheit, den Bekanntheitsgrad der Oeko-Tex® Standard 100 Zertifizierung zu erhöhen und auf dieser Grundlage der australischen Textilindustrie zu helfen, die globalen Sicherheits- und Qualitätsvorschriften zu erfüllen.

### Umbau des Kellergeschosses in Zürich

Im September 2009 begann die Erweiterung des Kellergeschosses im TESTEX AG Hauptquartier an der Gotthardstrasse 61, wo sich die Unternehmung seit 1932 einquartiert hat. Das Kellergeschoss wurde so modifiziert, dass eine signifikante Vergrösserung der Nutzfläche zustande kam und gleichzeitig ein Gemeinschaftsraum entstand.

*Abb. 2: Neue Laborräumlichkeiten in Zürich*

Unter der Leitung von Architekt Renato Rosinus wurde der ehemalige Keller innerhalb von nur 3 Monaten so verändert, dass sich die Laborräumlichkeiten wesentlich vergrösserten (Abb. 2). Durch die Vergrösserung ist es der TESTEX AG nun möglich, die Kapazitäten innerhalb der Labors auszuweiten und spezifischen Prüfvorgängen noch schneller nachzukommen. Im ehemaligen Keller wurde ein Holzboden entfernt und ein frischer Boden gegossen, neue Leitungen verlegt und mehrere neue Arbeitsstationen eingerichtet. Der Raum wurde mittels einer Trennwand in einerseits den Aufenthaltsraum und andererseits die Laboranlage geteilt.

Im Aufenthaltsraum stehen 32 Sitzplätze mit Tischen und eine Küchenkombination mit Mikrowelle und Industriespülmaschine bereit, die den Mitarbeitenden während Arbeits- und Mittagspausen zur freien Verfügung stehen. Ausserdem kann die TESTEX AG den Raum dank einer modernen Soundanlage und einem fest installierten Beamer als Seminarraum verwenden. Durch den Umbau konnte die Nutzfläche innerhalb des Kellergeschosses um 160 $m^2$ gesteigert werden, davon allein 104 $m^2$ Laborfläche. Der Umbau hatte auf die Kundschaft keinen direkten Einfluss – während der gesamten Umbauphase konnte der Betrieb in der TESTEX AG uneingeschränkt weitergeführt werden. Das neue Labor ist seit März 2010 in Betrieb.

*Abb. 3: Der neue OEKO-TEX® Generalsekretär Dr. Jean-Pierre Haug*

### Dr. Jean-Pierre Haug, neuer OEKO-TEX® Generalsekretär

Mit Wirkung zum 1. Juli 2010 übernimmt Dr. Jean-Pierre Haug (Abb. 3), technischer Leiter des Schweizer Textilprüfinstituts TESTEX, das Amt des Generalsekretärs der Internationalen OEKO-TEX® Gemeinschaft. Sein Vorgänger Raimar Freitag (Abb. 4), der mehr als 17 Jahre massgeblich das Profil und die globale Ausrichtung des OEKO-TEX® Prüf- und Zertifizierungssystems geprägt hat, wurde im Rahmen einer Feierstunde Ende Juni in Wien für seine langjährigen Verdienste gewürdigt und steht der OEKO-TEX® Gemeinschaft bei Bedarf auch weiterhin als Berater zur Verfügung.

Das vorrangige Ziel seiner künftigen Arbeit als OEKO-TEX® Generalsekretär sieht Jean-Pierre Haug vor allem in der Fortsetzung der bisherigen, sehr erfolgreichen Aktivitäten der OEKO-TEX® Gemeinschaft und seiner 14 Mitgliedsinstitute: «Der OEKO-TEX® Standard 100 ist weltweit das führende unabhängige Label für schadstoffgeprüfte Textilien», so Haug. «Diesen internationalen Stellenwert sowie die hohe Akzeptanz und Verbreitung des Standards möchten wir weiter festigen und ausbauen. Dazu gehört sowohl die konsequente Weiterentwicklung der Prüfkriterien und Testmethoden im Hinblick auf ihre Relevanz für die Textil- und Bekleidungsbranche als auch die ständige Optimierung der Zertifizierungsabläufe in enger Zusammenarbeit mit der betrieblichen Qualitätssicherung der Zertifikatsinhaber sowie die Vernetzung der zertifizierten Unternehmen untereinander.»

### Zertifizierung umweltfreundlicher Betriebe

Grosses Potenzial besteht laut Haug zudem bei der Zertifizierung umweltfreundlicher Betriebe nach OEKO-TEX® Standard 1000. «Das Thema Nachhaltigkeit ist in aller Munde. Bewusste Verbraucher achten auf unbedenkliche Textilien – wollen aber genauso wissen, ob sie umweltfreundlich hergestellt wurden. Aus diesem Grund rückt der OEKO-TEX® Standard 1000 auch ausserhalb Europas zunehmend ins Blickfeld der Textil- und Bekleidungsunternehmen – nicht zuletzt, weil er als einziges Umweltmanagement-System genau auf die Situation und die Bedürfnisse der Branche zugeschnitten ist.»

Nach dem Studium und der Promotion als Textilchemiker an der Eidgenössischen Technischen Hochschule in Zürich ist Jean-Pierre Haug seit 1993 beim Schweizer Textilprüfinstitut TESTEX beschäftigt und seit 2000 mit der operativen Leitung des traditionsreichen und weltweit renommierten Prüfinstituts betraut, zunächst als Verantwortlicher für die Prüflabore und seit 2007 als stellvertretender Direktor.

*Abb. 4: Raimar Freitag*

Als Vorsitzender des technischen Komitees der Internationalen OEKO-TEX® Gemeinschaft wirkt er darüber hinaus seit vielen Jahren federführend bei der Aufstellung und Weiterentwicklung der Prüfkriterien für die Laborprüfungen nach OEKO-TEX® Standard 100 sowie für die Betriebsstätten-Zertifizierung nach OEKOTEX® Standard 1000 mit. In seiner Funktion als Präsident der technischen Kommission der GINETEX ist er ausserdem aktiv an der Optimierung der ISO-Norm 3758 für die Pflegekennzeichnung von Textilien mit Hilfe von einheitlichen Symbolen beteiligt.

# Sonnenschutz mit Textilien – kühler Kopf an heissen Tagen

*Interview mit Dr. Andreas Schmidt, Hohenstein Institute in Bönnigheim, D*

***Der Sonnenschutz ist im Sommer im wahrsten Wortsinne ein heisses Thema. Beschattungstextilien wie Schirme, Markisen oder Strandmuscheln versprechen kühlenden Schatten und Schutz vor schädlicher UV-Strahlung. Auch immer mehr spezielle UV-Schutzkleidung findet sich in den Läden. Aber warum schützen Textilien eigentlich vor der Sonnenstrahlung, und welche Unterschiede gilt es dabei zu beachten? Dr. Andreas Schmidt vom internationalen Textilforschungszentrum Hohenstein Institute in Bönnigheim gibt Auskunft.***

### Warum schützen spezielle UV-Schutztextilien sogar noch besser vor der Sonne als kosmetische Sunblocker mit hohem Lichtschutzfaktor (LSF)?

Die verarbeiteten Chemiefasern tragen den Sonnenschutz quasi in sich. Titandioxidpartikel, wie man sie auch aus Pudern und Sonnencrèmes kennt, sind in den Fasern eingebunden und arbeiten dort wie winzige Spiegel, indem sie die energiereichen UV-Strahlen reflektieren und damit die darunterliegende Haut schützen. Hinzu kommt, dass bei UV-Schutztextilien durch spezielle Gewebekonstruktionen der UV-Schutz weiter erhöht wird, indem man z. B. mehrere Schichten übereinander legt, welche die zwangsläufig im Gewebe oder den Maschenwaren entstehenden Lücken zwischen den Fasern überlagern.

### Welche Kriterien bestimmen den UV-Schutzfaktor von Textilien?

Neben der Materialzusammensetzung, Bindungsart und dem Flächengewicht haben auch die Farbe und Ausrüstung der Materialien einen entscheidenden Einfluss auf den UV-Schutzfaktor (UPF) eines textilen Materials.

*Dr. Andreas Schmidt, Hohenstein Institute in Bönnigheim*

### Welche Rolle spielt die Farbe eines textilen Materials beim UV-Schutzfaktor?

Dunkle Farben erzielen meist einen besseren UV-Schutz als helle, da die Farbpigmente ebenfalls die UV-Strahlung absorbieren. Aus diesem Grund färben die Tuareg in der Sahara seit Jahrhunderten ihre Kleidung dunkelblau ein. Durch chemische Ausrüstungen wie UV-Absorbersysteme ist es allerdings heute möglich, vergleichbare Werte auch auf helleren Farben zu erzielen.

### Warum schützen Naturfasern nur bedingt vor UV-Strahlen?

Der Schutz vor UV-Strahlen ist bei Naturfasern wie z. B. Baumwolle oder Leinen relativ gering. Ein weisses T-Shirt bietet lediglich einen UV-Schutzfaktor von 10-15. Grund dafür ist, dass die Baumwollfasern an sich wenig UV-Strahlung reflektieren oder absorbieren. Das gilt vor allem, wenn sie Feuchtigkeit aufgenommen haben – die Fasern werden dann quasi durchsichtig. Ohne diesen Effekt gäbe es beispielsweise auch keine Wet-T-Shirt-Wettbewerbe (lacht)! Zudem haben Baumwollfasern einen nierenförmigen Querschnitt, d. h. innerhalb einer Faser ist der Durchmesser sehr unterschiedlich. In Verbindung mit gedrehten Strukturen ergeben sich im Gewebe oder der Maschenware grössere Lücken, durch die die UV-Strahlung ungehindert auf die darunterliegenden Hautschichten dringen kann.

### Gibt es auch Naturfasern mit gutem UV-Schutzfaktor?

Naturseide verfügt über einen relativ hohen UV-Schutzfaktor, da sie ebenso wie moderne Chemiefasern über mattierende Faserbestandteile verfügt, die UV-Strahlen reflektieren und absorbieren. Ausserdem verhindern gleichmässige Faserstrukturen mit geringen Abständen in Geweben oder Maschengewirken, dass die UV-Strahlung auf die Haut gelangen kann. Abhängig von der Farbgebung liegt der UPF bei 20 bis 30. Aus gutem Grund wird z. B. in Indien der Sarong aus Seide in mehreren Schichten übereinander getragen, da dadurch der UV-Schutzfaktor zusätzlich erhöht wird.

*Der UV-Schutzfaktor gibt an, um welchen Faktor die Eigenschutzzeit der Haut durch ein Beschattungstextil oder Kleidungsstück verlängert wird.*

### Wie wird der UV-Schutzfaktor von Textilien angegeben?

Der Schutz, den Textilien vor der UV-Strahlung bieten, wird als UV-Schutzfaktor (UPF = Ultraviolet Protection Factor) ausgewiesen. Dieser entspricht in der Aussage dem Lichtschutzfaktor (LSF) bei Sonnencrèmes und gibt an, um welchen Faktor die vom individuellen Hauttypen abhängige Eigenschutzzeit der Haut durch ein textiles Material verlängert werden kann. Die Haut einer Person vom Hauttyp I, mit roten oder blonden Haaren, blauen Augen und sehr hellem Teint, hat eine Eigenschutzzeit von ungefähr fünf bis zehn Minuten. Setzt sich eine solche Person länger ungeschützt der prallen Sonne aus, riskiert sie einen gefährlichen Sonnenbrand. Geschützt von einem textilen Material mit UPF 80 kann diese Person ihre Verweildauer in der Sonne um das Achtzigfache verlängern, ohne Hautschädigungen zu provozieren, d. h. auf maximal 6,5 bis 13 Stunden (80 x 5 min = 400 min bis 80 x 10 min = 800 min). Zu beachten ist allerdings, dass alle nicht von Textilien bedeckten Körperstellen zusätzlich mit Sonnencrème geschützt werden müssen.

### Immer wieder geben die Hersteller von UV-Schutztextilien statt des UPF auch an, wieviele Prozente der UV-Strahlung von ihren Produkten zurückgehalten werden. Wie kann der Verbraucher diese Angaben bewerten?

Solche Aussagen sind für den Laien nur schwer interpretierbar. Werden zum Beispiel 95 % der UV-Strahlen zurückgehalten, entspricht das nur gerade einem UPF von 20. Wer beim Kauf von Beschattungstextilien auf Nummer Sicher gehen will, sollte deshalb auf jeden Fall kritisch nachfragen, sich die gemachten Angaben genau erklären lassen und mit den persönlichen Anforderungen abgleichen, die sich unter anderem aus dem persönlichen Hauttyp und der daraus resultierenden Eigenschutzzeit ergeben.

### Sie empfehlen bei Beschattungstextilien ebenso wie bei Bekleidung die Messung des UPF nach dem UV-Standard 801. Warum?

Der UV-Standard 801 wurde 1998 entwickelt, um die Schwachstellen der bis dahin bestehenden Prüfnorm des Australisch-Neuseeländischen Standards (AS/NZ 4399:1996) zu beseitigen. Dieser berücksichtigt die Belastungen und Beanspruchungen während des Gebrauchs und der Wäsche nicht. Im Gegensatz dazu wird beim UV-Standard 801 der UPF des Textils nicht nur im Neuzustand, sondern auch im gespannten und befeuchteten Zustand sowie nach mechanischer Beanspruchung und nach Waschbehandlung beziehungsweise künstlicher Bewitterung bestimmt.

*Spezielle UV-Schutzkleidung in Kombination mit kosmetischen Sunblockern für die unbekleideten Körperpartien bewahrt empfindliche Kinderhaut sicher vor Sonnenschäden. Foto: Hyphen*

### Wie viele Firmen lassen nach dieser Prüfmethode messen?

Inzwischen sind es über 100 Unternehmen, die verschiedene Produkte mit hohem UV-Schutz herstellen und nach dem UV-Standard 801 prüfen und/oder zertifizieren lassen. Auf der Internetseite des UV-Standards 801 (www.uv-standard801.de) findet sich eine Auswahl von Unternehmen, die ihre Produkte mit dem UV-Standard 801 bewerben.

### Welche Produkte werden in erster Linie nach dem UV-Standard 801 bewertet?

Wir empfehlen die Messungen nach dem UV-Standard 801 wegen ihrer sehr praxisnahen Ergebnisse für Beschattungstextilien wie Schirme, Markisen und Strandmuscheln sowie für alle Arten von Bekleidungstextilien. Die Bandbreite der Produkte reicht von Bade- über Freizeit- und Trekkingbekleidung bis hin zu Geweben für Arbeitsbekleidung. Der Schwerpunkt liegt bei Bade- und Freizeitbekleidung für Kleinkinder und Kinder, bei denen der Schutz vor UV-Strahlung besonders wichtig ist.

TESTEX prüft und zertifiziert seit 1846. Dank modernster Infrastruktur, dem technischen Know-How und der hohen Zuverlässigkeit wird das Schweizer Textilprüfinstitut zudem seit Jahren auch weit über die Landesgrenzen hinaus geschätzt. www.testex.com

TESTEX®

# Frühjahrstagung 2010 der IFWS Landessektion Schweiz

*Fritz Benz, Wattwil, CH*

***Ihre diesjährige Mitgliederversammlung und Fachtagung hielt die Schweizer Sektion der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten (IFWS) am 12. April 2010 in Winterthur ab. Zu dieser Veranstaltung in den Räumlichkeiten der Maschinenfabrik Rieter AG konnte der Landesvorsitzende Fritz Benz 30 Teilnehmer aus der Schweiz und den IFWS-Sektionen Deutschland und Österreich begrüssen.***

Vorgängig der Fachtagung fand die Landesversammlung Schweiz statt. Alle Traktanden wurden einstimmig genehmigt. Der Int. Sekretär Prof. Wolfgang Schäch aus Reutlingen, D, informierte über den 45. Weltkongress der IFWS vom 27. – 29. Mai 2010 in Ljubljana/Slowenien und die Tagung der Landessektion Deutschland vom 21./22. Juni 2010 in Schramberg/Schwarzwald (Abb. 1). Prof. W. Schäch wird sein Amt nach

*Abb. 1: V.l.n.r. Fritz Benz, Landesvorsitzender der IFWS Schweiz; Prof. Wolfgang Schäch, Int. Sekretär der IFWS und Berndt Meyer, Kassier der IFWS Schweiz*

langjähriger Tätigkeit zum Jahresende an seinen Nachfolger Prof. Dr.-Ing. Marcus Weber von der Hochschule Niederrhein Mönchengladbach übergeben.

## Neue Garne für die Wirkerei und Strickerei

Die Frühjahrstagung stand unter dem Thema «Neue Garne für die Wirkerei und Strickerei». Das Garn hat als Bindeglied zwischen dem textilen Rohstoff und der Bindung einen entscheidenden Einfluss auf das Aussehen und die Eigenschaften eines textilen Produkts. Neben den bestehenden Spinnverfahren sind jüngst das Air-Jet-Spinnen sowie zwei neue Spezialgarne in Produktion gegangen – Anlass für eine ausführliche Information. Mit Harald Schwippl, Leiter Technologie der Maschinenfabrik Rieter AG, und Dr. Markus Müller, Geschäftsführer der Textilveredlung Johann Müller AG, konnte die IFWS-Sektion Schweiz zwei bestausgewiesene Referenten für diese Themen gewinnen.

## Air-Jet-Spinnen

Im Referat «Air-Jet-Spinnen – im Vergleich zu den bestehenden Endspinnverfahren» erläuterte Harald Schwippl die konventionellen Verfahren wie Ring-, Compact-, Compact-Zwirn- sowie Rotorspinnen und ging ausführlich auf das neue Air-Jet-Spinnen ein. Dort wird am unteren offenen Ende des nach oben abgezogenen Garns durch einen umlaufenden Luftwirbel aus dem Faserband ein loser Faserbogen gebildet, dessen Fasern sich ins Garnende einbinden. Die Firma Rieter prüfte in einem Vergleich Garne dieser verschiedenen Spinnverfahren aus Micro Modal/Baumwolle 50/50 % und 67/33 % bezüglich der relevanten Eigenschaften wie Gleichmässigkeit, Festigkeit, Dehnung, Haarigkeit, Scheuerfestigkeit und Verschleiss-Widerstand. Bei Gestricken wurden Dimensionsstabilität, Maschenbild, Berstdruck, Pilling und das Aussehen nach dem Waschen untersucht. Anhand von Diagrammen, Graphiken und Fotografien vermittelte Harald Schwippl auf anschauliche Weise die speziellen Eigenschaften von Air-Jet-Garnen und daraus gefertigten Gestricken gegenüber den Produkten der konventionellen Spinnverfahren. Dabei zeigt sich die besondere Eignung von Air-Jet-Garnen aus Micro Modal für Maschenwaren. Dank der extrem guten Einbindung der Faserenden weist das Garn eine gleichmässige Struktur auf, ist weniger haarig, was zu ausgezeichneten Pillingwerten und zu besserer Abriebresistenz führt. Wegen des geringen Faserflugs reduzieren sich die Frequenz der Maschinenreinigung und störende Verunreinigungen im Flächengebilde. Air-Jet-Garne enthalten weniger und fast unsichtbare Fadenverbindungen. Die luftgesponnenen Garne eignen sich trotz einer etwas geringeren Reissfestigkeit besonders gut für Maschenwaren. Auch nach zahlreichem Waschen bleibt das schöne Warenbild erhalten. Das bei Micro Modal problematische Pilling wurde wesentlich verbessert, desgleichen der bei luftgesponnenen Garnen härtere Warengriff.

Bei der Besichtigung des Showrooms der Firma Rieter AG konnten die Teilnehmer anhand zahlreicher Stoff- und Bekleidungsmuster die Garne der verschiedenen Spinnverfahren vergleichen und Anregungen für deren Einsatz sammeln.

## Swiss Cotton Rainbow und Swiss Cotton BeDry

Im zweiten Vortrag stellte Dr. Markus Müller zwei neuartige Garne vor: «Swiss Cotton Rainbow und Swiss Cotton BeDry – Innovative Produkte für die Strickerei und Wirkerei». Bei der Rainbow-Technologie handelt es sich um Baumwolle mit erhöhter Farbstoff-Affinität. Die Musterung wird nach der Stückfärbung sichtbar. Die Farbgebung ist Ton in Ton, Farbe auf Weiss oder in Melange möglich. Dem Detailhandel bieten sich dank der Flexibilität grosse Vorteile, können doch die rohweissen bereits konfektionierten Artikel der aktuellen Nachfrage entsprechend in den gewünschten Farben eingefärbt werden. Dies bedeutet geringeres Risiko und kleinere Lagerhaltung sowie günstigere Musterherstellung. Die Rainbow-Technik lässt sich auch für gestrickte und gewebte Stoffe in der Stückfärberei anwenden. Für die Stoffherstellung ergeben sich kürzere Lieferfristen für Farbvarianten, Wegfall teurer Farb- und Melange-Garne, Stoffe in Farbvarianten, grössere Produktionslose und kleinere Lagerbestände.

Bei der Stoffveredlung sind Hell/Dunkel-Effekte steuerbar und Markierfärbungen sowie Bleichen, Mercerisieren und Hochveredeln

*Abb. 2: Renata Brozova, Fa. Hermann Bühler AG (links), und Referent Dr. Markus Müller, Textilveredlung Johann Müller AG*

möglich. Die Echtheiten entsprechen normaler Baumwolle, ökologisch unbedenklich ist die Vorbehandlung (Öko-Tex Standard 100 plus).

Die Tagungsteilnehmer konnten eine Rainbow-Färbung auf Laborstufe verfolgen und textile Produkte im Original begutachten (Abb. 2).

Beim BeDry-Verfahren handelt es sich um ein hydrophobes Baumwollgarn. Für funktionelle Sportbekleidung, Socken und Unterwäsche wird auf der Innenseite das hydrophobe und auf der Aussenseite das hydrophile Baumwollgarn verarbeitet. Der Schweiss gelangt durch die hydrophobe Schicht und wird von der hydrophilen nach aussen «angesaugt», wo er verdunstet. Dadurch bleibt die Haut während und nach der Sportaktivität trocken. Ein schnelles Trocknen vermeidet das Frieren nach dem Training und das Kleben nasser Bekleidung auf der Haut. Während bei PES das Wasseraufnahmevermögen auf der Warenaussenseite nur geringfügig grösser ist als auf der Wareninnenseite, beträgt dies bei BeDry-Garnen bis das Vierfache. Als Waschtemperatur gelten permanent 40°C. BeDry bietet den Komfort feinster Baumwolle und erfüllt den Öko-Tex-Standard 100 plus. Der Lizenznehmer für BeDry ist die Textilveredlung Johann Müller AG, welche auch das vorgenannte Rainbow-Verfahren entwickelte.

### Besichtigungsprogramm

Nach den beiden Vorträgen am Vormittag stand am Nachmittag die Besichtigung der Spinnerei Hermann Bühler AG in Sennhof bei Winterthur auf dem Programm (Abb. 3). Dort werden

*Abb. 3: Ballenlager bei der Betriebsbesichtigung der Fa. Hermann Bühler AG*

auch die Rainbow- und BeDry-Garne hergestellt. Das Traditionsunternehmen wurde bereits 1812 gegründet und ist heute die noch einzige bedeutende Spinnerei in der Schweiz. Das Werk Sennhof beschäftigt 130 und das Zweigwerk in den USA 150 Mitarbeitende. Die jährliche Produktionskapazität beträgt in der Schweiz und den USA je 4'000 t und der Umsatz CHF 40 Mio. bzw. US$ 27 Mio.

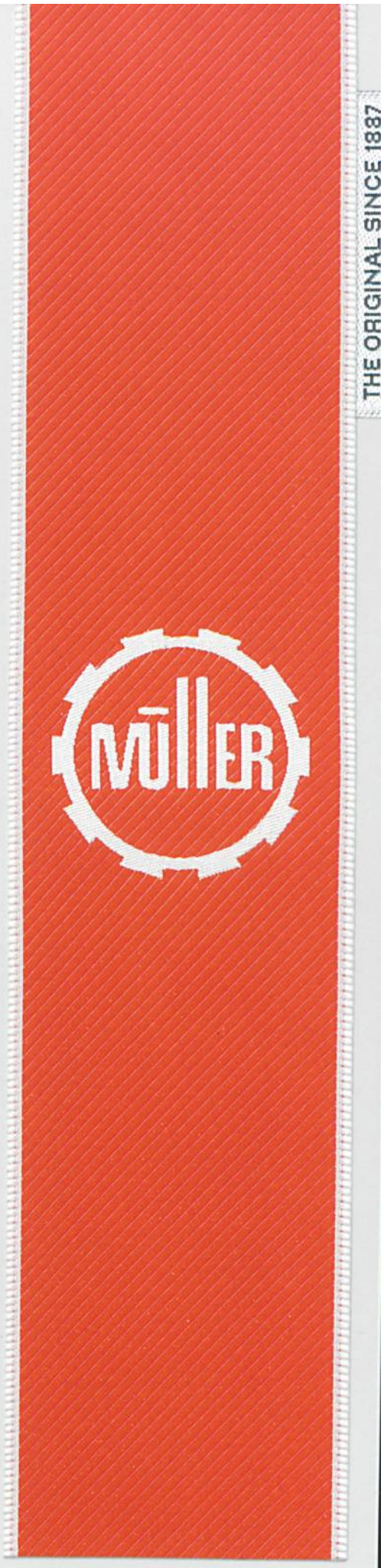
Die Tagungsteilnehmer erlebten bei einem Rundgang den Werdegang der Garne vom grossen Ballenlager über die modernsten Spinnereimaschinen bis zur fertigen Garnspule. Die am Vormittag verglichenen Spinnverfahren, Ring-, Compact-, Compact-Zwirn- und vor allem das neue Air-Jet-Spinnen, konnten in der Praxis verfolgt werden. Bei letzterem stehen den höheren Maschinenkosten wirtschaftliche Vorteile bezüglich des Platz- und Energiebedarfs sowie der Personalkosten gegenüber. Entscheidend für den Erfolg dürften jedoch die im ersten Vortrag genannten positiven Eigenschaften der Air-Jet-Garne für die Maschenwaren sein.

Verarbeitet werden bei der Hermann Bühler AG Extra-Langstapel-Baumwolle und Micro Modal-Fasern zu Garnen von bis zu Nm 150. Eine Spezialität ist das antimikrobielle Garn aus Baumwolle und mit reinem Silber beschichteten Polyamidfasern, welches geruchshemmende, antistatische, therapeutische und temperaturausgleichende Eigenschaften besitzt. Einsatzbereiche sind Wäsche, Socken, Bettwaren sowie die Bekleidung gegen Neurodermitis, Fusspilz usw.

Die Strickereibranche nimmt 47 % der Garne der Hermann Bühler AG ab. 81 % der Garne erhält die europäische und türkische Textilindustrie. Die Kunden in Nord- und Südamerika werden direkt vom amerikanischen Zweigwerk aus beliefert.

Die Teilnehmerinnen und Teilnehmer können auf eine innovative Tagung zurückblicken. Den beiden Referenten sowie den beteiligten Personen der Hermann Bühler AG sei an dieser Stelle ein besonderer Dank für ihre instruktiven und anschaulichen Ausführungen ausgesprochen.

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



# SVT / SVTC Weiterbildungsprogramm 2010/2011

*Stefan Gertsch, WBK-Präsident, Zofingen, CH*

***Im Oktober 2010 ist der Start zur zweiten Auflage des gemeinsamen Weiterbildungsprogrammes der beiden Vereinigungen SVT und SVTC während des Winterhalbjahres. Neben den traditionellen Weiterbildungskursen bietet das WBK-Team wieder einen Workshop und einen kulturellen Anlass an.***

Mit Elan und Freude hat das WBK-Team ein interessantes und abwechslungreiches Weiterbildungsprogramm für das kommende Winterhalbjahr 2010/2011 für Sie zusammengestellt. Gerade in der heutigen Zeit ist es durch die eigene Arbeitsbelastung der einzelnen Teammitglieder sowie derjenigen von möglichen Referenten nicht immer einfach, Themen, Referenten und Termine zu finden und aufeinander abzustimmen. Aus diesem Grunde können wir vorerst auch noch nicht alle Referenten zu den einzelnen Kursen publizieren. Sollten Sie an einem solchen Anlass interessiert sein, so bitten wir Sie, sich auf der Internetseite www.mittex.ch zu informieren. Wir werden dort jeweils schnellstmöglichst die weiteren Daten bekanntgeben.

*Neue Aussichten auf ein Thema – dank unseren WBK-Kursen*

In der heutigen Ausgabe der «mittex» finden Sie den Flyer – und falls dieser bereits weg ist – zuhinterst eine Doppelseite mit dem detaillierten Programm.

An dieser Stelle möchte ich auf einige Kurse hinweisen:

### Neuer asiatischer Wirtschaftsraum 2012 / ASIA

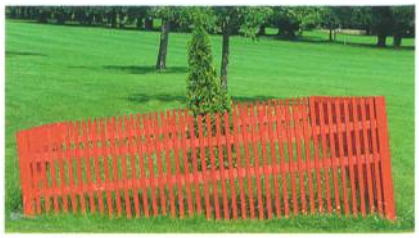
Zu diesem Thema konnten wir bereits Herrn Giuseppe Gherzi von der Textil Organisation AG gewinnen, welcher uns die asiatischen Opportunitäten und Risiken in der textilen Kette aufzeigen wird.

### WORKSHOP – Farbechtheiten

An diesem Workshop werden Sie wieder selbst aktiv werden. Wir geniessen das Gastrecht bei der Firma Testex AG, in welcher uns Herr Adrian Meili und seine Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in die Trage- und Gebrauchtechtheiten einführen. Anschliessend kann ein eigenes Muster auf die gebräuchlichsten Farbechtheiten hin überprüft werden. Aber Achtung! Es gibt nur eine begrenzte Anzahl von Plätzen, eine frühe Anmeldung ist von Vorteil!

### KULTUR – eine modische Landpartie

Mit diesem Anlass möchten wir etwas Neues ausprobieren. Zum einen findet er an einem Samstag (arbeitsfrei) statt, zum anderen ist es eine ganztägige Veranstaltung. Das Kulturelle und Gesellschaftliche soll dabei im Zentrum stehen. Am Morgen werden wir eine Führung durch das Strohmuseum in Wohlen inklusive einer Flechtvorführung haben. Anschliessend geniessen wir im Gasthaus Niesenberg in Kallern ein feines Mittagessen, bevor wir dann mit dem Car nach Rohrbach im Emmental reisen. Dort präsentiert uns Peter Lüthy die aktuelle Haute Couture Stoffkollektion mit vielen interessanten Informationen, Fotos und Videosequenzen. Vor der Rückreise geniessen wir einen feinen Apéro im Showroom der Firma Lüthi & Cie. Ein besonderer Anlass, zu welchem Sie auch Ihre Partnerin oder Ihren Partner mitnehmen können.



*Weiterbildung vermittelt neue Perspektiven zu einem Thema*

Konnte ich Sie ein wenig «gluschtig» machen? Dann würde es mich und meine Kursorganisatoren freuen, Sie bei einem oder mehreren Kursanlässen begrüssen zu dürfen! Übrigens kann man sich auf www.mittex.ch auch online zu den einzelnen Kursen anmelden.

**Der Vorstand der SVT begrüsst folgende neue Mitglieder:**

***Frau Simone Speck, Schwerzenbach***
***Herr Engin Öztürk, Murgenthal***

MEYER-MAYOR

Als Produzent von hochwertiger Küchenwäsche und hochspezifischen technischen Textilien suchen wir für unsere Weberei per sofort oder nach Übereinkunft

**Webermeister**

Unser Maschinenpark umfasst Projektil-, Greifer- und Luftdüsen-Webmaschinen. Falls Sie sich angesprochen fühlen, richten Sie bitte Ihre schriftliche Bewerbung an Herr Otto Sutter, welcher Ihnen vorgängig auch telefonisch Auskunft geben kann.

**MEYER-MAYOR AG**
Herr Otto Sutter
Toggenburgerstrasse 13, 9652 Neu St. Johann
Tel 071 995 60 10, ottosutter@meyer-mayor.ch

# Studentenaustausch mit dem National Institute of Fashion Technology in Bangalore (NIFT)

Die Beschaffung und Vermarktung von Bekleidungsprodukten geht weit über die Schweizer Grenzen hinaus. Globale Beschaffungsstrategien und lange Wertschöpfungsketten erfordern eine fokussierte Auseinandersetzung mit dem globalen Markt und den Besonderheiten der beteiligten Nationen. Die STF strebt als international anerkannte Weiterbildungsstätte stets Kooperationen mit Schulen im Ausland an. In dieser Hinsicht hat sich besonders die Beziehung zum NIFT etabliert.

Indien kommt als Land mit vielen Textilen Produktionsstätten eine besondere Bedeutung für die Branche zu. Bereits 2008 wurden an einem Event des Verbandes SWISS MEM in Bangalore die ersten Früchte der Kooperation zwischen der STF und dem NIFT gezeigt. Anlass hierfür waren «60 Jahre Freundschaft Indien-Schweiz». Indische und schweizerische Studierende hatten unter dem Motto «Yesterday-Today-Tomorrow» Kleiderkollektionen entworfen, die von Tänzern in einer ausgefeilten Performance vorgeführt wurden. Im Rahmen eines Contests wurden die Kleiderkollektionen von einer internationalen Fachjury bewertet. Die Aufführung war mit einer derartigen Begeisterung aufgenommen worden, dass wir den Event in der Schweiz wiederholten; im Mai letzten Jahres lud die STF zu einer Fachtagung für Vertreter des Detailhandels sowie der Schweizer Textilwirtschaft ein, die durch einen Galaabend mit der Tanzaufführung und einem festlichen Menü abgerundet wurde.

Juni 2010 in Wattwil: Die Austauschstudenten aus Indien mit ihrer Betreuerin Kavita Saluja (5. von rechts) und dem STF-Qualitätsleiter Heinrich Schenk (4. von rechts)

Aus dieser positiven Erfahrung heraus konnten wir unsere Beziehung zum NIFT vertiefen. Die beiden Schulen haben ein Austauschprogramm auf die Beine gestellt, das dieses Jahr zum zweiten Mal stattgefunden hat. Rund 20 Studierende des Fachbereichs Fashion nutzten im März die Möglichkeit, nach Bangalore zu fahren und am Unterricht der Hochschule teilzunehmen. Ausserdem wurden anhand von Exkursionen in Produktionsstätten die landesspezifischen Gegebenheiten aufgezeigt. Die Reise war sehr gut organisiert und wurde von den STF-Studenten als Bereicherung in ihrem Schulalltag empfunden.

Im Juni hingegen kam eine Gruppe indischer Austauschstudenten angereist, die fast drei Wochen im malerischen Wattwil verbrachten. Besonders gefallen haben den Studenten die praktischen Arbeiten im Veredlungslabor. Auch die Exkursionen haben ihnen sehr zugesagt. Bei der Empa wurden die neusten Entwicklungen der Materialforschung aufgezeigt. Nach eigener Aussage hatten die indischen Austauschstudenten bisher nur von Nanotechnolgie gehört, jetzt wissen sie konkreter, was in naher Zukunft auf sie zukommt. Bei Mammut konnten sie die Produktion von Seilen beobachten. Die Besichtigung von Calida war ebenfalls interessant, wenn auch die Produktion unterdessen vollständig ins Ausland verlagert worden ist. Beim Besuch von Geschäften rund um die Zürcher Bahnhofstrasse (Point of Sale) konnten sie einige Schweizer Labels und deren Marketingstrategien kennenlernen.

November 2008 in Bangalore: Helmut Hälker, Direktor der STF, überreicht Herrn Dr. Lukas Siegrist, Direktor SWISSMEM Textilmaschinenbau, eine Mappe mit den Designvorschlägen des Projektes «Yesterday-Today-Tomorrow». Im Hintergrund die Tanzgruppe in von den Studenten kreierten Entwürfen

Die Studenten waren sehr interessiert und neugierig. Der Kontakt mit ihnen war für das ganze Team der STF eine Bereicherung. Am Schluss des Aufenthaltes wurden Geschenke ausgetauscht. Ein schöner Abschluss für ein weiteres erfolgreiches Schuljahr!

## 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,** Hauptstr. 2, 5027 Herznach
Tel. 062 867 80 10, Fax 062 867 80 11
E-Mail: info@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**
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: info@baeumlin-ag.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

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: NEXTRUSION GMBH

## Datenerfassungssysteme

LOOMDATA®
BY ZETA DATATEC GMBH

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

## Dockenwickler

GROB

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

## Druckknöpfe und Ansetzmaschinen

BRERO

**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**
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

NILORN
WORLDWIDE

Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

## Etikettenwebmaschinen

**Jakob Müller AG Frick**
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

## 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

## Garne und Zwirne

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!

---

Hermann Bühler

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

---

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

---

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

## 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

## 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

## Kettenwirkmaschinen

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

## Lederwaren, Prägearbeiten, Musterkollektionen

**TEXAT AG**

**Produktpräsentationen**
**Swiss-Lederwaren**
**Montagetechnik**

**TEXAT AG**
CH-4802 Strengelbach
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

## Outdoor-, Sportswear- und Workweargewebe

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

## Qualitätskontrollsysteme für Spinnerei und Weberei

MASTERS IN TEXTILE QUALITY CONTROL

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

TEXTILE

Stäubli AG Seestrasse 238 CH-8810 Horgen
Tel. +41 (0)43 244 22 44 Fax +41 (0)43 244 22 45
sales.textile@staubli.com 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

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

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

## 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

## Warenspeicher

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

## Weberei

**WEBEREI TANNEGG AG**

Frottierweberei

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

TEXTILE STÄUBLI

Stäubli Sargans AG Grossfeldstrasse 71 CH-7320 Sargans
Tel. +41 (0)81 725 01 01 Fax +41 (0)81 725 01 16
sargans@staubli.com www.staubli.com

## Webmaschinen

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

## Wirkmaschinen/Kettvorbereitung Weberei

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**
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

**Kursorte**

**Kurse A / B / D / E**
**Schweizerische Textilfachschule (STF)**
Wasserwerkstrasse 119, CH-8037 Zürich
Tel: +41 (0)44 360 41 51

**Kurs C**
**Testex AG, Schweizer Textilprüfinstitut**
Gotthardstrasse 61, CH-8002 Zürich
Tel: +41 (0)44 206 42 42

**Kurs F**
**Eine modische Landpartie**
Zusteigemöglichkeit in Zürich und Wohlen
Kontakt Reiseleiter: Herr Stefan Gertsch
Tel: +41 (0)62 751 26 01
Lagepläne werden Ihnen bei Kursbestätigung zugestellt

**Kurskosten**

| **Mitglieder SVT / SVTC / IFWS** | | |
|---|---|---|
| **Kurse A / B / D / E** | je | Fr. 85.- |
| **Kurs C** | | Fr. 95.- |
| **Kurs F** | inkl. Mittagessen | Fr. 290.- |
| **Kurs F** | mit Partnerin/Partner | Fr. 550.- |

| **Nichtmitglieder** | | |
|---|---|---|
| **Kurse A / B / D / E** | je | Fr. 100.- |
| **Kurs C** | | Fr. 110.- |
| **Kurs F** | inkl. Mittagessen | Fr. 310.- |
| **Kurs F** | mit Partnerin/Partner | Fr. 570.- |

**Anmeldung**

jeweils bis 14 Tage vor Kursbeginn
Bei Kursen mit beschränkter Teilnehmerzahl wird die Reihenfolge des Anmeldeeingangs berücksichtigt.
**Die Anmeldung ist verbindlich**. Ersatzteilnehmer können kostenlos gemeldet werden.
Eine Online Anmeldung ist über die Homepage www.mittex.ch möglich

**Einzahlung**

Nach Ablauf der Anmeldefrist erhalten Sie die Anmeldebestätigung mit Einzahlungsschein. Zahlung vor Kursbeginn.

**Fragen**

Für Fragen oder weitere Informationen steht das SVT-Sekretariat gerne zur Verfügung:
**SVT-Sekretariat**
Mühletalstrasse 77 / Postfach 1107
CH-4800 Zofingen
Tel: +41 (0)62 751 26 39
Fax: +41 (0)62 751 26 37
E-Mail: svt@mittex.ch

**<<< Programmänderungen bleiben vorbehalten >>>**

SVTC Textile Weiterbildung

# Weiterbildungsprogramm 2010 / 2011

Bereits zum zweiten Mal darf Sie die Weiterbildungskommission der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) und der Schweizerischen Vereinigung Textil und Chemie (SVTC) zu interessanten Weiterbildungsveranstaltungen einladen.
Bei zwei Anlässen hatten wir zum Zeitpunkt der Drucklegung noch nicht alle Angaben. Wir werden diese jeweils schnellstmöglichst auf unserer Homepage www.mittex.ch publizieren. Zudem gibt Ihnen das Sekretariat gerne Auskunft.
Wir vom WBK-Team freuen uns, Sie an einer oder mehreren Veranstaltungen begrüssen zu dürfen.

## Kursübersicht

**21.10.2010 PES/EL «quitschsauber»**
- Echtheitsverbesserung von Polyester Mikrofaser/ Elastan-Färbungen

**Multispektrale Farbkommunikation in der textilen Kette**
- Bildgebende Messtechnik auf spektraler Basis

**18.11.2010 Neuer asiatischer Wirtschaftsraum 2012 / ASIA**
- Asiatische Opportunitäten und Risiken in der textilen Kette

**09.12.2010 WORKSHOP: Farbechtheiten**
- Trage- und Gebrauchsfarbechtheiten – Praxisdurchführung
- Besichtigung Testex

**20.01.2011 Technische Anforderungen an Textilien für die Industriewäsche**
- Funktionsweise Grosswäscherei
- Chemie und Prozesse in Grosswäschereien
- Auswahl Gewebe, Schnitttechnik und Nahttechnik

**17.02.2011 Von der Idee zum erfolgreichen Produkt im Shop**
- Vollstufige Unternehmen zeigen ihren Weg in der Marktbeobachtung, Entwicklung und Umsetzung von verkaufsunterstützenden Massnahmen auf.

**12.03.2011 KULTUR: Eine modische Landpartie**
- Besichtigung und Flechtvorführung im Strohmuseum Wohlen
- Mittagessen im Niesenberg
- Präsentation der Haute Couture Stoffkollektion von Lüthi & Cie

---

## Anmeldung WBK-Kurse 2010/2011 (Fax +41 (0)62 751 26 37)

**Teilnehmeradressen** Name / Strasse / PLZ-Ort / E-Mail-Adresse

1.

2.

3.

**Kurs** A B C D E F (Zutrefendes ankreuzen)

| | | | | | | Vereinsmitglied | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | SVT | SVTC | IFWS | Nichtmitglied |
| ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ |
| ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ |
| ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ | ❑ |

Mittagessen Kurs F
❑ Fleisch
❑ Vegetarisch

Zustieg Kurs F
❑ Zürich
❑ Wohlen

**Firmenadresse** (Bitte in jedem Fall ausfüllen)

Name:
Strasse:
PLZ / Ort:

**Rechnungsstellung an**

❑ Firmenadresse
❑ Teilnehmeradresse
(Zutreffendes ankreuzen)

Unterschrift:

**Kurs A** — **Donnerstag, 21.10.2010**
**PES/EL «quitschsauber»**
**Multispektrale Farbkommunikation in der textilen Kette**

18.15 – 19.25 Uhr **Herr Andreas Schönfeld**, Zschimmer & Schwarz GmbH & Co KG
**PES/EL «quitschsauber» – Echtheitsverbesserung von Polyester**
**Mikrofaser/Elastan-Färbungen**
- Informationen zu PES Mikrofaser / Elastan
- Färben von PES Mikrofaser / Elastan
- Nachbehandlung von PES Mikrofaser / Elastan
- Komplettlösung

19.50 – 21.00 Uhr **Herr Boris Ignatzi und Herr Oliver Guth**, caddon printing & imaging GmbH
**Multispektrale Farbkommunikation in der textilen Kette**
- Bildgebende Messtechnik auf spektraler Basis
- Mehr Sicherheit durch Kombination aus visuellem und messtechnischem Workflow
- Möglichkeiten zur Beschleunigung der Produktionsprozesse

Ort: Schweizerische Textilfachschule Zürich
Kosten: Mitglieder Fr. 85.00 / Nichtmitglieder Fr. 100.00

**Kurs B** — **Donnerstag, 18.11.2010**
**Neuer asiatischer Wirtschaftsraum 2012 / ASIA**

18.15 – 19.25 Uhr **Herr Giuseppe Gherzi**, Textil Organisation AG
**Asiatische Opportunitäten und Risiken in der textilen Kette**
- Wie attraktiv sind Indien und die Nachbarländer bezüglich Produktion und Vertrieb von hochwertigen Textilien?
- Beispiele der lokalen Produktion und Marktdurchdringung
- Worauf sollten europäische Textil-Unternehmen achten?

19.50 – 21.00 Uhr Referat noch offen (Aktuelle Informationen finden Sie auf www.mittex.ch)

Ort: Schweizerische Textilfachschule Zürich
Kosten: Mitglieder Fr. 85.00 / Nichtmitglieder Fr. 100.00

**Kurs C** — **Donnerstag, 09.12.2010** — **WORKSHOP**
**Farbechtheiten**

17.30 – 21.00 Uhr **Herr Adrian Meili**, Testex AG
**Muster zum Testen bitte mitbringen!**
- Trage- und Gebrauchsfarbechtheiten – Praxisdurchführung
- Prüflingsvorbereitung, Wahl des Begleitgewebes
- Durchführung von meistgebräuchlichsten Farbechtheiten
- Bewerten mittels Graumassstab und Farbmessgerät
- Besichtigung Testex

Ort: Testex AG, Schweizer Textilprüfinstitut, Gotthardstrasse 61, 8002 Zürich
Kosten: Mitglieder Fr. 95.00 / Nichtmitglieder Fr. 110.00
**Platzzahl beschränkt!**

**Kurs D** — **Donnerstag, 20.01.2011**
**Technische Anforderungen an Textilien für die Industriewäsche**

18.15 – 19.25 Uhr **Herr Marco Wäckerlig**, Wäscherei Bodensee AG
- Funktionsweise Grosswäscherei
- Chemie und Prozesse in Grosswäschereien
- Echtheitsanforderungen an Textilien, die industriell gewaschen werden

19.50 – 21.00 Uhr **Herr Roman Hälg, Frau Maria Timmerhues**, Hälg Textil AG
- Auswahl der Gewebe, Schnitttechnik, Nahttechnik mit verschiedenen Maschinentypen, Nähqualität (Nähgarn, Nadelformen, etc.)

Ort: Schweizerische Textilfachschule Zürich
Kosten: Mitglieder Fr. 85.00 / Nichtmitglieder Fr. 100.00

**Kurs E** — **Donnerstag, 17.02.2010**
**Von der Idee zum erfolgreichen Produkt im Shop**

Anhand von zwei Beispielen soll der Weg eines Bekleidungsteiles von der Idee bis zum Verkauf im Laden aufgezeigt werden. Vollstufige Unternehmen zeigen ihren Weg in der Marktbeobachtung, Ideen, Entwicklung, Umsetzung und verkaufsunterstützende Massnahmen

18.15 – 19.25 Uhr Referat noch offen (Aktuelle Informationen finden Sie auf www.mittex.ch)

19.50 – 21.00 Uhr **Herr Luc Schuurmans**, Sherpa Outdoor AG

Ort: Schweizerische Textilfachschule Zürich
Kosten: Mitglieder Fr. 85.00 / Nichtmitglieder Fr. 100.00

**Kurs F** — **Samstag, 12.03.2011** — **KULTUR**
**Eine modische Landpartie**

Reiseleiter: **Herr Stefan Gertsch**

09.00 Uhr Abfahrt mit dem Bus ab Zürich nach Wohlen
10.00 Uhr Führung im Strohmuseum Wohlen inkl. Flechtvorführung
ca. 12.00 Uhr Mittagessen im Gasthaus Niesenberg in Kallern (3-Gänge inkl. Wasser, andere Getränke gegen Bezahlung)
ca. 14.00 Uhr Weiterfahrt nach Rohrbach im Emmental
ca. 15.00 Uhr Präsentation der Haute Couture Stoffkollektion von Lüthi & Cie. inkl. Fotos und Videosequenzen
anschliessend Apéro im Showroom der Firma Lüthi
ca. 17.00 Uhr Rückfahrt via Wohlen nach Zürich

Ort: Zusteigemöglichkeit in Zürich und Wohlen
Lageplände werden Ihnen nach Anmeldung zugestellt
Kosten: Mitglieder Fr. 290.00 / Nichtmitglieder Fr. 310.00
Mit Partnerin/Partner: Fr. 550.00 / Fr. 570.00
**Platzzahl beschränkt!**

Abs.: _____

Bitte frankieren

SVT-Sekretariat
Weiterbildung
Postfach 1107
**CH-4800 Zofingen**