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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 118 (2011)

Heft: 1

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 10.08.2025

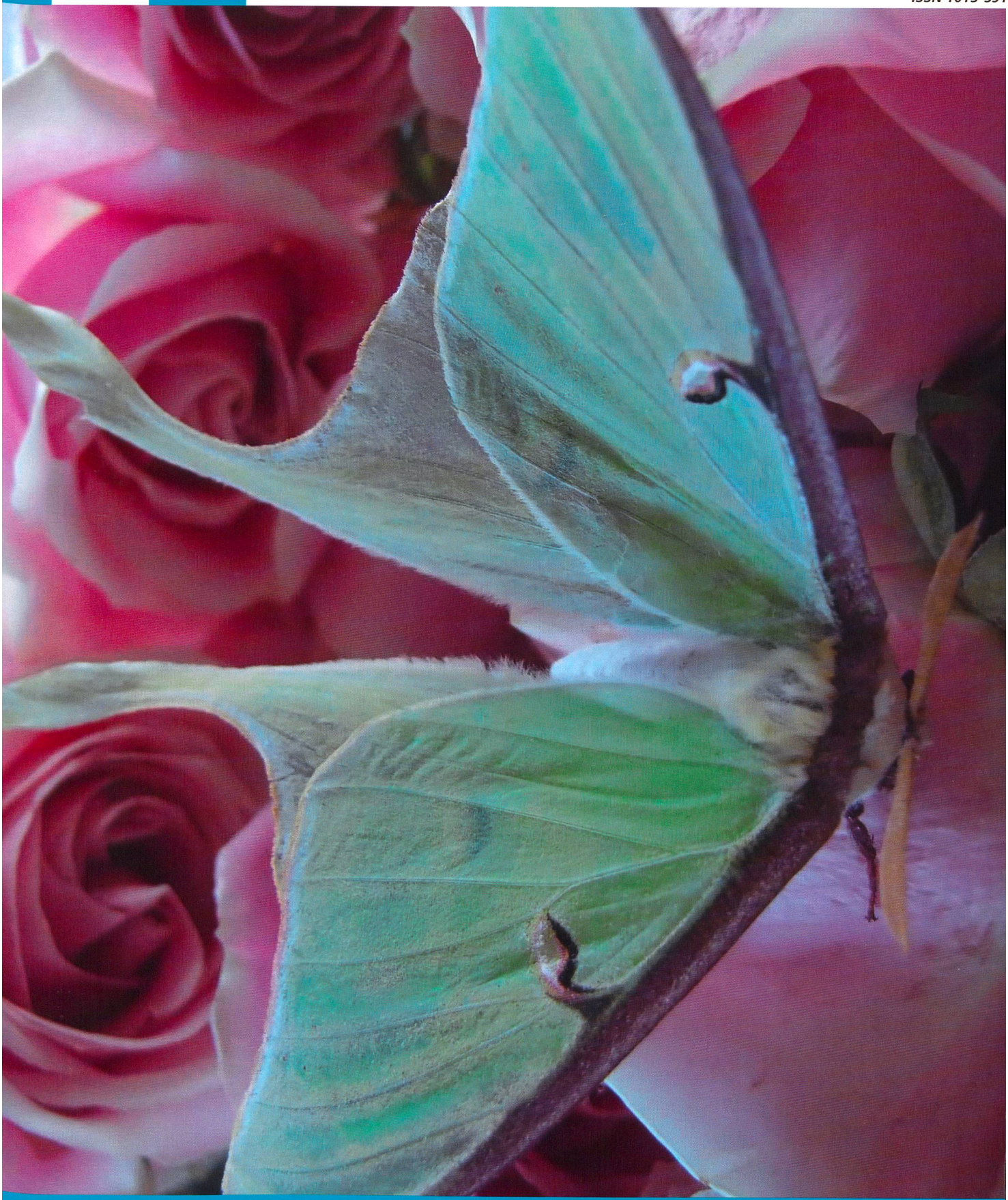
ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

ZS 165: 118: 1 (2011)

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

ISSN 1015-591



Nummer 1 Januar/Februar 2011

Mitglieder werben Mitglieder

Liebe Mitglieder

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

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

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

Folgende Person möchte Mitglied der SVT werden:

Name: _____ Vorname: _____

Strasse: _____ PLZ/Ort: _____

Firma: _____ Datum: _____

E-Mail: _____ Unterschrift: _____

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

Ihr Name und Ihre Adresse:

Name: _____ Vorname: _____

Strasse: _____ PLZ/Ort: _____

Firma: _____ Datum: _____

E-Mail: _____ Unterschrift: _____

Bitte einsenden an:

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

EDITORIAL

ZS 165:118-119 (2011-2012)

Liebe Leserin, lieber Leser

Noch vor einem Jahr hat sich die Arbeitswelt ganz anders als heute präsentiert! Mir wird fast schwindlig, wenn ich lese, was damals aktuell gewesen ist! Wenige Monate später hat sich der Aufschwung schon stark abgezeichnet und ab Mitte Jahr ging es dann richtig los! Was heisst denn hier «richtig los?»

Explodiert ist die ganze Geschichte, ja, Sie lesen richtig! Die Textilmaschinenhersteller sind mit Aufträgen überschwemmt worden, was sie sich nie zu erträumen gewagt hätten!
Erstaunlich ist auch die Geschwindigkeit der Veränderungen – von der Kurzarbeit direkt in die Überzeit!

Weil die ganze Lieferkette zuvor gezwungen war, Kapazitäten abzubauen, fehlten diese dann an allen Ecken und Enden. Somit mussten zuerst die notwendigen Schritte eingeleitet werden. Bald gab es Engpässe bezüglich Rohmaterial, Unterlieferanten konnten nicht termingerecht liefern, versprochene Lieferzeiten konnten schlichtweg – und unschweizerisch – nicht eingehalten werden. Eine verrückte Welt! Know-how-Verluste können nicht über Nacht wieder gutgemacht werden, und die abgewanderte Textilindustrie kehrt auch nicht nach Europa zurück!

Die wirtschaftliche Entwicklung der letzten Jahre hat auch in unserer Vereinigung deutliche Spuren hinterlassen. Der Mitgliederschwund ist nicht aufzuhalten. Auch die Einnahmen aus dem Inserate-Verkauf sind stetig zurückgegangen. Wir müssen uns überlegen, wie es weitergehen soll.

Wir haben aber einen klaren Auftrag, der da heisst: «Förderung der beruflichen Aus- und Weiterbildung seiner Mitglieder» und «Pflege der Geselligkeit und Kollegialität». Dies soll u.a. hauptsächlich durch «Veranstaltung von Vorträgen» sowie «Herausgabe einer Fachzeitschrift» zu erreichen sein. Die Weiterbildungskommission setzt alles daran, Ihnen ein gutes Angebot zu unterbreiten. Der Aufwand ist gross – die Ausbeute – sprich Teilnehmende – gering. Dies ist eigentlich nicht verwunderlich: Die Anzahl aktiver Mitglieder ist bereits unter 300 gefallen. Das heisst für die «mittex» recht hohe Kosten pro Aktivmitglied oder andersrum: Anpassung der Kosten an die Gegebenheiten. Im Klartext heisst das sparen!

Unsere Finanzen ins Gleichgewicht zu bringen, ohne die Mitgliederbeiträge zu erhöhen, muss eines unserer Ziele für 2011 sein. Die ersten Massnahmen sind eingeleitet, indem die «mittex» anstatt wie bisher 40 Seiten nur noch deren 32 aufweisen wird. Damit kann bereits eine Einsparung in der Höhe des bisherigen Defizits erreicht werden. Nichtsdestotrotz wird die Redaktion bemüht sein, das Informationsbedürfnis der Mitglieder und Abonnenten weiterhin umfassend zu decken.

Das neue Jahr hat hoffentlich für Sie persönlich gut angefangen. Für den weiteren Verlauf wünsche ich Ihnen nur das Allerbeste, vor allem gute Gesundheit, privat und beruflich viel Erfolg und Zufriedenheit.

Ihr Peter Minder

Titelbild: ***Nurture***
Rückseite: ***Odyssey, beide Fotos von Creora®***

Wer die Werbung einstellt, um Geld zu sparen, ist so klug wie jener, der die Uhr anhält, um Zeit zu sparen!

«mittex» – die einzige Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Anzeigenverwaltung:
ITS Mediaservice GmbH, Andreas A. Keller
Allmeindstr. 17, CH-8840 Einsiedeln, Tel. ++41 55 422 38 30
Fax ++41 55 422 38 31, E-Mail: keller@its-mediaservice.com

INHALT

Baumwolle – steigende Preise und Exportbeschränkungen 6

Strecken RSB-D45 und SB-D45 – Fortschritt in Qualität und Flexibilität 8

Die ausgezeichnete Abtastpräzision und Regeldynamik führen zu einer herausragenden Bandgleichmässigkeit – vom ersten bis zum letzten Meter. Bei Partiewechsel erfolgt die Änderung der Liefergeschwindigkeit rasch per Knopfdruck am Maschinendisplay. Die maximale Liefergeschwindigkeit beträgt 1'100 m/min

USTER® QUANTUM 3 zeigt Smart Clearing Technology 9

Mit einem Gesellenstück der Zusammenarbeit zu einem Meisterstück der Kettvorbereitungstechnik – die Nov-O-Matic 2 10

Teppich- und Samtwebmaschinen von Van de Wiele 12

Filterschläuche geben Lösemitteln keine Chance 13

Verführerisch und funktionell – gewirkte Schönheit 14

Die neue von KARL MAYER erweist sich als die richtige Maschine, zur richtigen Zeit und zum richtigen Preis. Als erste Raschelmaschine mit CFK-Ausstattung erschien die Innovation im April des vergangenen Jahres auf dem Markt und avanciert seitdem zum Bestseller

Fadenzufuhr zu mehr Kompaktheit vergattert 16

Textilbetonbrücke Albstadt-Lautlingen 17

Automatisierte Verarbeitung – Textilien lasergenau geschnitten 19

Berufskleidung – vom Blaumann zu Hightech 20

Competence in Textiles – worldwide 21

Optimierte Prozesse – Einführung des neuen ERP-Systems 23

Die Einführung des neuen ERP-Systems «intex» mit Produktivstart im Mai des vergangenen Jahres ist ohne grössere Probleme verlaufen. Die laufenden und noch anstehenden Feinabstimmungen verlangen intern jedoch weiterhin grosse Kapazitäten. Geduld ist auch seitens der Kunden gefordert. Das Investitionsvolumen beträgt 1,5 Mio. Franken

Neues Buch «PUNCH» von Bonnie Nielsen – Umfassendes Medienprogramm: Schwerpunkt Stickerei 24

SVT-Forum 26

ZENTRALBIBLIOTHEK ZÜRICH

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» 118. Jahrgang

Baumwolle – steigende Preise und Exportbeschränkungen*

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

Die weltweiten Baumwollpreise steigen weiterhin steil an. Am 11. Oktober 2010 wurde der am 6. April 1995 erreichte Rekord des Cotlook A Index von 119,4 cents/lb gebrochen. Auch die Preise für langstaplige und extralangstaplige Baumwolle (LS/ELS) erfuhren während der letzten Monate einen fortlaufenden, signifikanten Anstieg auf historische Höhen. Die Cotlook Quotierung für amerikanische Pima stieg am 4. November 2010 auf das Rekordniveau von 225 US-cents/lb. Indien hat seit dem April 2010 Exportrestriktionen auf Baumwolle eingeführt. Die International Textile Manufacturers Federation ITMF richtete deshalb ein Protestschreiben an den indischen Textilminister Thiu D. Maran.

Am 02.11.2010 lag der Cotlook A Index bei 147 cents/lb, der Bremen CIF Index bei bis dahin unerreichten 154,5 cents/lb, mit einem Oktober-Monatsmittel von 137,9 cents/lb. Der Cotlook A Index lag damit im Durchschnitt um 89 % höher als im Oktober des Vorjahres.

Das ICAC Sekretariat Washington erklärte, die Volatilität des Cotlook A Index, der durchschnittliche Abstand zwischen Minimal- und Maximalwert des Indexes einer Periode, sei in dieser Saison extrem hoch. Sie lag bei durchschnittlich 57 % von August bis Oktober 2010, im Vergleich zu 11 % im gleichen Zeitraum 2009/10 und 16 % im Durchschnitt der ganzen letzten zehn Jahre (Abb. 1).

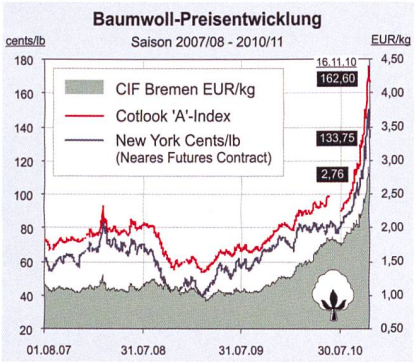


Abb. 1: Baumwoll-Preisentwicklung

Der steile Anstieg der Baumwollpreise in den ersten drei Monaten der aktuellen Saison, begleitet von der hohen Volatilität, spiegelt die Kombination aus niedrigen weltweiten Lagerbeständen und anhaltender Nachfrage der Verarbeiter wider. Ein panisches Moment, die Angst vor der Nichterfüllung von Kontrakten, verstärkte die Bewegung noch.

Abnahme der Lagerbestände

In der Saison 2009/10 nahmen die weltweiten Lagerbestände um 25 % auf 8,9 Millionen Tonnen ab, das kleinste Volumen seit sieben Saisons, während die Nachfrage um 5 % auf 24,6 Millionen Tonnen zunahm (Abb. 2). Die Tendenz

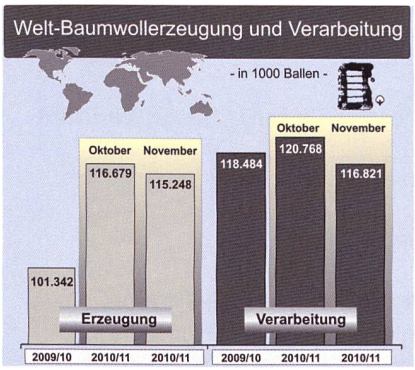


Abb. 2: Welt-Baumwollerzeugung und -verarbeitung

zu festeren Preisen wurde durch folgende Faktoren noch verstärkt: die Schwierigkeiten in der Beschaffung von Baumwolle zwischen den Saisons, die reduzierten Erwartungen für die pakistanische Ernte durch die Flutkatastrophe und die nach unten korrigierte chinesische Produktion, die indischen Exportrestriktionen sowie der schwache US-Dollar.

Die Aussaat in der südlichen Hemisphäre, wie Australien, Brasilien und Argentinien, dürfte – beeinflusst durch die hohen Preise – sichtlich zunehmen und zu höheren Ernten führen. Die Steigerung des Spinnereiverbrauchs wird in dieser Saison durch die hohen Preise und die begrenzt verfügbaren Mengen voraussichtlich niedriger als 2 % ausfallen. Die derzeitige Lage bleibt dennoch weiterhin extrem angespannt. Der grösste Baumwollverarbeiter der Welt, China, hat sowohl im Inland als auch bei den Importen Versorgungsschwierigkeiten, sodass der Baumwolleinsatz voraussichtlich stabil bei 9,9 Millionen Tonnen bleiben wird. Die chinesische Regierung verkaufte zwischen August und Oktober über eine Million Tonnen aus den nationalen Reserven und minimierte die Bestände auf vermutlich weniger als 500'000 Tonnen. Für Indien wird derzeit eine Steigerung von 8 % prognostiziert, mit dann 4,6 Millionen Tonnen für den Spinnereieinsatz.

Situation Langstapel/ Extralangstapel

Die ägyptische Giza 88 wurde in dieser Saison zum ersten Mal Mitte Oktober 2010 notiert und war sofort auf einem Rekordniveau von über 200 US-cents/lb. Dieser starke ELS-Preisanstieg wurde in erster Linie aufgrund folgender Tatsachen hervorgerufen: Die ELS-Baumwollbestände in den Erzeugerländern fielen während der Saison 2009/10 auf ein ausgesprochen niedriges Niveau, sodass zu Beginn der Saison 2010/11, vor Ankunft der neuen Ernte, nur noch wenig Baumwolle zur Verfügung stand. Die ELS-Baumwolle der Saison 2010/11 wird zurzeit geerntet. Die Produktion wird voraussichtlich um 18 % auf 489'000 Tonnen zunehmen, doch ein Grossteil dieser Ernte ist bereits verkauft.

Trotz höherer Erzeugung werden die ELS-Exporte 2010/11 wegen des starken Rückgangs der Bestände der Vorsaison auf ein Minus von 13 % auf 56'000 Tonnen prognostiziert (Abb. 3). In den meisten Erzeugerländern wird ein Export-

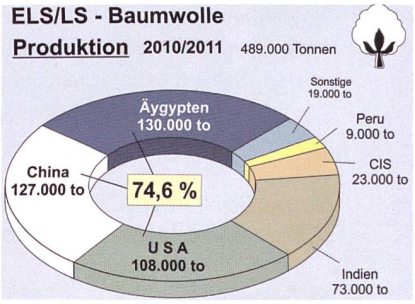


Abb. 3: Produktion von Langstapel/Extralangstapel

rückgang erwartet. Der Baumwollverbrauch der Erzeugerländer dürfte infolge geringerer Verfügbarkeit einen Rückgang um 10 % auf 419'000 Tonnen erfahren.

Die Lage auf dem ELS-Baumwollmarkt ist hinsichtlich Angebot und Nachfrage ähnlich wie auf dem Upland-Markt. Einige Jahre mit rückläufiger Produktion infolge niedriger Preise, konkurrierende Nahrungsmittelernten

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

und die Wasserverknappung in Kalifornien in Kombination mit einem starken Konsumaufschwung 2009/10 haben die weltweiten Bestände dezimiert.

Stabile Nachfrage

Da die Baumwollnachfrage dank der weltweiten wirtschaftlichen Erholung weiterhin stabil bleibt, treibt der Mangel an verfügbarer Baumwolle die Preise in Rekordhöhen. Die Preise für ELS-Baumwolle stiegen jedoch in geringerem Masse als diejenigen für Upland-Baumwolle, sodass der Quotient zur Darstellung des Preisverhältnisses von ELS- zu Upland-Baumwolle sinkt. Der Quotient zwischen der Cotlook Quote für amerikanische Pima und dem Cotlook A Index betrug in der ersten Augustwoche 1,83 und fiel auf 1,45 in der ersten Novemberwoche. Eine Fortsetzung dieses Trends könnte in der kommenden Saison 2011/12 in Ländern und Regionen, wo Upland- und ELS-Baumwolle um die Fläche konkurrieren, zu Einschränkungen bei der Aussaat der ELS-Baumwolle führen.

Die ELS-Bestände in den Erzeugerländern werden für 2010/11 auf einen weiteren Rückgang um 24 % auf 97'000 Tonnen geschätzt. Das Verhältnis des Bestandes zum Verbrauch in den Erzeugerländern wird voraussichtlich von 17 % in der Saison 2009/10 auf 14 % in der Saison 2010/11 zurückgehen, und damit den niedrigsten Wert der letzten drei Dekaden erreichen.

ITMF appelliert an indische Regierung

Die International Textile Manufacturers Federation ITMF richtete ein Protestschreiben an den indischen Textilminister Thiu D. Maran. Indien hat seit dem April 2010 Exportrestriktionen auf Baumwolle eingeführt. Vor dem Hintergrund der steigenden Rohstoffpreise befindet sich die weltweite Baumwollindustrie in einer sehr schwierigen Lage.

Der Anstieg der mittlerweile extrem hohen Baumwollpreise, ausgelöst unter anderem durch die Versorgungslage auf dem Weltmarkt, wurde durch die Bekanntgabe der indischen Baumwollpolitik noch verstärkt. Innerhalb der WTO, so ITMF, hätte jedes Land das Recht auf Exportrestriktionen. Der Textilverband kritisierte jedoch die Restriktionen in Form von verspäteter Lieferung oder eines Exportverbots für bereits geschlossene Kontrakte. Das Prinzip der Vertragstreue sei international gültig und dürfe nicht durch regierungsseitige Eingriffe untergraben werden. Dies störe die internationalen Baumwoll- und Textilmärkte erheblich. Zudem werde dadurch nicht nur auf die indische Baumwollindustrie ein schlechtes Licht geworden, sondern vielmehr der Ruf der gesamten internationalen Baumwollbranche geschädigt. Der Trend, Baumwolle durch Chemiefasern zu ersetzen, werde damit auch noch unterstützt.

Die ITMF fordert deshalb die indische Regierung auf, die internationalen Baumwollmärkte durch eine berechenbare Politik zu stabilisieren und von unvorhersehbaren und ungesetzlichen Interventionen abzusehen.

Die Nebenprodukte des Baumwollanbaus

Das Wort «Baumwolle» steht gemeinhin als Synonym für die Baumwollfaser insgesamt. Dabei hat die Baumwolle weitaus mehr zu bieten. Die Entkörnung der Saatbaumwolle ergibt allerdings gewichtsmässig 65 % Saat und nur etwa 35 % Fasern. Heute spielt die Saat in den meisten afrikanischen Sub-Sahara Ländern eine wichtige Rolle bei der Kalkulation des Saatbaumwollpreises, wie auch als Rohstoff für die lokale Industrie. Im Allgemeinen hängt der Wert der Baumwollsaatprodukte von der Struktur der lokalen Baumwollindustrie, der Verfügbarkeit und dem Preis konkurrierender Ölsaaten sowie der Verarbeitungstechnologie ab. Gemessen am Durchschnittspreis von 1970-2006 trägt die Saat zwischen 9,6 und 14,2 % zum Wert der Baumwolle bei, 2007-2009 erhöhte sich dieser Wert auf 15,7-22,4 %.

Die wichtigsten Erzeugnisse der Saatverarbeitung sind etwa 45 % Baumwollsaatmehl für Tierfutter und etwa 16 % Öl für die menschliche Ernährung oder andere Industrieprodukte wie Seife. Baumwolle hat verglichen mit anderen Ölsaaten einen relativ geringen Ölanteil. Der Ertrag von Baumwollsaatöl liegt mit durchschnittlich 325 Litern/ha recht niedrig im Vergleich zu Palmöl mit 6'000 Litern/ha. In der Vergangenheit hat die Forschung eher versucht, die Menge und die Qualität der Fasern zu steigern. Der jüngste Boom der Rohstoffpreise hat aber wieder Interesse an Baumwollsaatmehl und Öl als zusätzliche Einkommensquelle für den Farmer geweckt. Die Forschungsschwerpunkte könnten sich dabei besonders in Richtung der Steigerung des Ölanteils verschieben.

Die weltweite Produktion der wichtigsten Fette und Öle belief sich 2006-2008 auf durchschnittlich etwa 147 Millionen Tonnen. Palm- und Sojabohnenöl dominierten den Markt, der Anteil des Baumwollsaatöls betrug etwa 5 Millionen Tonnen. Der Preis für Baumwollsaatöl lag lange Zeit bei USD 600/t, wuchs aber 2007-2008 um 270 % an, um dann Anfang 2010 wieder auf USD 700/Tonne zu fallen. Der nominale durchschnittliche Preis der Weltbank für alle Speiseöle blieb jedoch mehr als doppelt so hoch wie im Jahr 2000 und folgte damit dem Weg anderer Rohstoffe.

Jenny Fabrics AG

Rohgewebe in jedem Fall und für (fast) jeden Fall aus Ziegelbrücke

Laufend neue Qualitäten an hochstehenden Schaftgeweben. Scherli, Dreher, mehrbäumige Fancy-Gewebe, Plissé etc. sind unsere Spezialitäten. Wir pflegen aber nach wie vor die schönsten Warenausfälle in Popeline,Satin, Batiste und sind spezialisiert auf hochdichte Gewebe.

Zusammen mit unseren kontrollierten Produktionen in Osteuropa und Asien können wir fast jeden Wunsch im Stapelfaserbereich erfüllen.

In jedem Fall: Anfrage nach Ziegelbrücke!

Jenny Fabrics AG, CH-8866 Ziegelbrücke
Telefon +41 (055) 617 32 24
Fax +41 (055) 617 32 98
E-Mail: hhertach@ziegelbruecke.com
Internet: www.ziegelbrücke.com

Strecken RSB-D45 und SB-D45 – Fortschritt in Qualität und Flexibilität

Edda Walraf, Maschinenfabrik Rieter, Winterthur, CH

Die ausgezeichnete Abtastpräzision und Regeldynamik führen zu einer herausragenden Bandgleichmässigkeit – vom ersten bis zum letzten Meter. Beim Partiewechsel erfolgt die Änderung der Liefergeschwindigkeit rasch per Knopfdruck am Maschinendisplay. Die maximale Liefergeschwindigkeit beträgt 1'100 m/min. Die neue und einzigartige Funktion CLEANtube gewährleistet bei der Verarbeitung von Baumwolle eine saubere Bandablage. Eine einfache Veränderung des Bandabstandes in der Kanne macht die Strecke noch flexibler.

Die neuen Funktionen der RSB-D45 und der SB-D45 Strecken bieten den Kunden die Sicherheit, eine noch bessere Qualität des Streckenbandes zu erzielen und rasch und flexibel auf Marktbedürfnisse reagieren zu können.

Flexibilität durch frequenzgesteuerten Hauptantrieb

Die Spinnereien müssen immer kurzfristiger auf die Lieferwünsche ihrer Kunden reagieren. Beim Materialwechsel auf der Strecke war bei der Änderung der Liefergeschwindigkeit bislang ein Austausch der Antriebscheiben notwendig. Mit den neuen RSB-D45 und SB-D45 (ohne Regulierung) erfolgt die Änderung der Liefergeschwindigkeit über den frequenzgesteuerten Hauptantrieb bequem per Knopfdruck am Maschinendisplay.

CLEANtube für eine Bandablage ohne Trash- und Kurzfaseransammlungen

CLEANtube ist eine intelligente Steuerung des Drehtellers, die verhindert, dass sich Baumwoll-Schmutzpartikel und Kurzfasern im Bandkanal ansammeln und beim Maschinenstopp auf die Bandablage fallen. Pro Jahr und Strecke spart CLEANtube bis zu 300 Stunden Arbeitsaufwand für das manuelle Entfernen dieser Schmutzansammlungen. Nicht selten wird dabei eine halbe oder ganze Bandlage und damit bis zu 20 m Band pro Kanne entfernt. Dies entspricht einem Bandabfall von bis zu 0,6 %, der dank CLEANtube eingespart wird. CLEANtube vermeidet bis zu 200'000 Fehlstellen pro Jahr und Strecke und hält damit den Produktionsnutzeffekt in der Weiterverarbeitung sowie die Garnqualität hoch.

Abb. 1: Weiter gesteigerte Qualität und Flexibilität mit der neuen RSB-D 45 Strecke

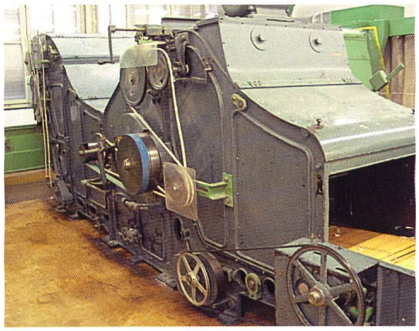


Abb. 2: Der Sieger Ballenbrecher aus dem Jahre 1940 der Firma Flawa AG, Flawil, Schweiz

Flexibel und rasch eingestellt – der Bandabstand in der Kanne

Bei den neuen Strecken ist das Wechselrad zur Einstellung des Bandabstandes in der Kanne ergonomisch – im Bereich des Drehtellerantriebs – angebracht. Dies erleichtert die einfache und rasche Veränderung der Kannendrehzahl und damit des Bandabstandes in der Kanne. Eine optimale Kannenfüllmenge sowie ein fehlerfreies Abziehen des Bandes in der Weiterverarbeitung werden so gesichert. Die reduzierte Riemenanzahl des neuen Getriebelayouts ist ein klarer Vorteil der RSB-D 45 und SB-D 45 Strecken.

Abb. 3: Von links nach rechts: Peter Gnägi, CEO Rieter Textile Systems, zusammen mit dem Besitzer der gewinnenden Maschine, Peter Brülisauer von der Flawa AG

Der Gewinner des Wettbewerbs «Älteste Rieter Spinnereimaschine im Feld» ist die Flawa AG in Flawil (Schweiz)

Seit 1795 stellt Rieter Spinnmaschinen her und hat sich Werten wie Qualität, Kundenzufriedenheit und Innovation verpflichtet. Rieter Spinnmaschinen sind langlebig. Die Qualität der Rieter-Spinnmaschinen sichert über Jahrzehnte einen erfolgreichen und zuverlässigen Betrieb. Darum sind Rieter Maschinen, selbst noch im hohen Alter, als Gebrauchtmaschinen nachgefragt.

Rieter möchte sich bei den Kunden bedanken, welche ihre Maschinen über Jahrzehnte gut gepflegt haben, und hat aus diesem Grunde vor ein paar Monaten den Wettbewerb zur Suche der ältesten, noch im Betrieb stehenden Rieter Spinnereimaschine lanciert.

Am 26. November 2010 fand unter notarieller Aufsicht die Verleihung des Preises für die älteste Rieter-Spinnereimaschine der Welt statt.

Als Siegerin ging die Flawa AG in Flawil (Schweiz) mit einem Ballenbrecher aus dem Jahre 1940 hervor (Abb. 2). Den Siegerpreis – einen Flug an die ITMA 2011 (Internationale Textilmaschinen-Ausstellung) nach Barcelona inkl. 2 Übernachtungen – konnten die Herren Peter Brülisauer und Leo Moser aus den Händen von Peter Gnägi, CEO Rieter Textile Systems, entgegennehmen (Abb. 3). Der 2. und 3. Preis wurde durch Peter Gnägi aus allen übrigen Einsendern gezogen.

Der 2. Preis, eine Schweizer Qualitätsuhr, ging an Rajapalayam Mills Ltd. aus Indien. Der 3. Preis, eine weitere Schweizer Qualitätsuhr, ging an Sudarsanam Spinning Mills Ltd., ebenfalls aus Indien.

Wir gratulieren den Gewinnern herzlich und bedanken uns bei allen Teilnehmern für das Mitmachen.

Diesen gilt auch der Dank für die langjährige Treue zu Rieter und den sorgfältigen Unterhalt der Rieter Spinnereimaschinen, denn bei gewissenhafter Pflege durch die Kunden leisten Rieter Spinnereimaschinen selbst nach Jahrzehnten Spitzenleistungen.

Lenzing kündigt 10 % Faserpreis-anpassungen an

Die Lenzing Gruppe, weltweit führender Hersteller von Man-Made Cellulosefasern, kündigt ab dem Jahreswechsel 2010/11 Faserpreisanpassungen an. Die Preise werden je nach Produkt unterschiedlich, mindestens aber um 10 % angehoben. Die Preiserhöhungen erfolgen sowohl bei Textile als auch bei Nonwoven Fibers. Die zuletzt stark gestiegenen Rohstoffpreise, insbesondere für Faserzellstoff und Chemikalien für die Herstellung von Viscose-, Modal- und TENCEL®-Fasern, machen diesen Schritt unumgänglich.

Lenzing betont, dass, trotz der seit der Jahresmitte feststellbaren Preisrallye bei Baumwolle und Polyesterfasern, die Preise für die Lenzing Spezialfasern Lenzing Modal® und TENCEL® über das gesamte Jahr 2010 hinweg stabil gehalten werden konnten. Auch in Zukunft wird Lenzing im Sinne langfristiger Kundenbeziehungen eine ausgewogene Preispolitik verfolgen. Lenzing sieht sich als ein verlässlicher und kalkulierbarer Partner für seine Kunden und für die gesamte Wertschöpfungskette.

E-Mail-Adresse

Inserate

keller@its-mediaservice.com

USTER® QUANTUM 3 zeigt Smart Clearing Technology

Edith Aepli, Uster Technologies AG, Uster, CH

Uster Technologies lancierte Ende September die Markteinführung der bahnbrechenden dritten Generation ihres USTER® QUANTUM, dem bewährten System für die Garnüberwachung an Spulmaschinen. Mit dieser Qualitätssicherungs-Technologie sind Spinnereien in der Lage, die Produktivität zu optimieren und Kosten zu reduzieren. Der neue USTER® QUANTUM 3 wird dadurch für qualitätsorientierte Spinnereien zum unverzichtbaren Werkzeug.

Der Garnreiniger USTER® QUANTUM 3 öffnet die Tür in eine neue Welt der Garnqualität. Er misst, analysiert und zeigt auf, wie das Garn auf der Spulmaschine am besten den Qualitäts- und Produktivitätsanforderungen angepasst wird. Der USTER® QUANTUM 3 ist USTER®s fortschrittlichster Garnreiniger mit zukunftsweisender Technologie.

Smart Clearing Technology

Neue kapazitive, optische und Fremdfaser-Sensoren sind das Herz des USTER® QUANTUM 3. Sie erkennen alles mit mehr Details als jede frühere Generation von Garnreinigern. In Verbindung mit der leistungsstarken Anwendungselektronik zeigt das System zum ersten Mal den vollständigen Garnkörper. (Mit dem Garnkörper ist das Garn mit seinen tolerierbaren natürlichen Abweichungen gemeint.) Der neue Fremdfaser-Sensor besitzt mehrere Lichtquellen, um neue farbige Fasern zu entdecken und ist nun in der Lage, farbige Fremdfasern von meist nicht störenden Pflanzenpartikeln zu unterscheiden. Das leistungsstarke Kontaminationspaket des USTER® QUANTUM 3 wird durch eine komplett neue Option zur Polypropylen-Reinigung vervollständigt.

Der USTER® QUANTUM 3 hat in verschiedenen Versuchen dank technologischer Verbesserungen eine um ein vielfaches bessere Polypropylen-Erkennungsrate bewiesen.

Nicht nur die Sensor-Technologie hat sich einen grossen Schritt weiterentwickelt. Der USTER® QUANTUM 3 besitzt auch ein neues zentrales Steuergerät mit einem 14-inch Touchscreen und einem grösseren und schnelleren Speicher. Diese Einheit kann in Echtzeit mit der neuen Generation des USTER® QUANTUM EXPERT SYSTEM kommunizieren, was ihr beispielsweise ermöglicht, Vergleiche von veränderten Reinigungseinstellungen an jeder Spulstelle anzustellen und eine Synchronisierung ähnlicher Garnlose durchzuführen.

USTER® QUANTUM 3

Robuste Reiniger für raue Umgebungen

Der USTER® QUANTUM 3 ist sowohl grösser als auch robuster als frühere Garnreiniger. Dank robustem Gehäuse widersteht das neue Design härtesten Bedingungen in der Spinnerei und bietet eine lange Lebensdauer. Die Neuerungen beinhalten des Weiteren ein besser abgeschlossenes Inneres, um Schmutz und Staub fern zu halten, verstärkte Sensoren meistern Vibrationen optimal. Ausserdem ist der Fremdfaser-Sensor breiter als zuvor. Zusammen mit der neuen Blasdüse reduziert dies die Ansammlung von Schmutz am Sensor.

Intelligent und sehr einfach anzuwenden

Der USTER® QUANTUM 3 lernt alles, was es über das gerade gespulte Garn zu wissen gibt, in nur zwei Minuten. Basierend auf dem eingebauten USTER® Know-how schlägt er dann die für die erwünschte Qualität passenden Reinigungseinstellungen vor. Die innovative Technologie ermöglicht es dem USTER® QUANTUM 3, genau vorherzusagen, wie viele Schnitte zu machen sind, um die Qualitätsziele zu erreichen. Die Zahl der angezeigten Schnitte gibt dem Spinner eine wertvolle Information zur Definition der optimalen Reinigungsparameter, um die perfekte Balance zwischen Qualität und Produktivität zu finden.

Kapazitive oder optische Sensoren

Mit einer Auswahl höchstentwickelter kapazitiven oder optischen Sensoren ist der USTER® QUANTUM 3 bereit für jede Anwendung und jedes Umfeld. Während die kapazitive Technologie nach wie vor die etablierten Standards setzt, ist der optische Sensor des USTER® QUANTUM 3 neu gestaltet und erheblich verbessert worden. Sowohl der kapazitive als auch der optische Basis-Sensor können den vollen Garnkörper erkennen und alle relevanten Reinigungsmerkmale liefern, die für eine Empfehlung von Reinigungsparametern und Schnittvorhersagen notwendig sind.

Der USTER® QUANTUM 3 setzt neue Massstäbe für die Reinigungsleistung, sowohl für gekämmtes und kardiertes Ringgarn, Kompaktgarn, OE-Rotorgarn als auch Air-Jet Garn. Er kann auch für alle Arten von luft- und wassergespleissten Garnen eingesetzt werden.

Dr. Geoffrey Scott, CEO Uster Technologies AG, sagt: «Wir freuen uns, die technologische Führungsrolle von USTER mit der Einführung der bahnbrechenden neuen Generation unseres USTER® QUANTUM 3 Reinigers zu behaupten. Wir sind sicher, dass dieses Produkt, erhältlich mit optischen und kapazitiven Sensoren, neue Standards hinsichtlich der Genauigkeit, Produktivität, Qualität und Kosteneinsparung in der Textilindustrie setzen wird.»

Mit einem Gesellenstück der Zusammenarbeit zu einem Meisterstück der Kettvorbereitungstechnik – die Nov-O-Matic 2

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Zur ITMA 2007 in München hat KARL MAYER seine erste Nov-O-Matic auf den Markt gebracht. Der Schärautomat war ein Upgrade der Vorgängermodelle EOM und ROB bei der Fertigung von Muster- und Produktionsketten. Er bot bereits kürzere Rüstzeiten, eine höhere Produktivität und eine kompaktere Bauform – eine Erfolgsgarantie insbesondere in der topmodischen Textilindustrie. Die Nov-O-Matic ist eine neue und zugleich die erste automatische Sektionsschärmaschine von KARL MAYER und der integrierten ehemaligen Benninger.

Die Nov-O-Matic erfreute sich schon sehr schnell einer grossen Resonanz am Markt. Um hier nochmals Trends zu setzen, wurde das Kettvorbereitungsequipment seit Ende vergangenen Jahres komplett überarbeitet und in entscheidenden Punkten verbessert. Wichtige Impulsgeber für die Konstrukteure und Entwickler waren dabei die Erfahrungen aus der Praxis.

Das Ergebnis, die Nov-O-Matic 2, ist vor allem schneller als ihr Vorgängermodell. Sie spart bis zu 30 % bei den Prozesszeiten. Zudem wurde der Newcomer in puncto Bedienergonomie und Produktqualität optimiert.

Bei der Erarbeitung und Umsetzung der technischen Grundlagen für die Leistungsoptimierung ist auch das Know-how des erst kürzlich integrierten Kettvorbereitungsspezialisten Benninger eingeflossen. Der Bau der Nov-O-Matic 2 war das erste Projekt unter der Beteiligung des neuen KARL MAYER-Standortes in der Schweiz – ein Erstlingswerk, dessen Ergebnisse für sich sprechen.

Vereinfachungen bei der Bedienergonomie

Zwei funktionell gleich- und vollwertige Operator Interfaces, ergonomisch positioniert (Abb. 1),

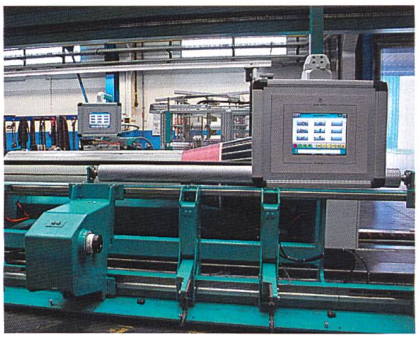


Abb. 1: Anordnung der Operator Interfaces an der Nov-O-Matic 2

machen den Zugriff auf die komplette Funktionsvielfalt der KAMCOS®-Rechnerarchitektur möglich. Die Schnittstellen bei der Mensch-Maschine-Kommunikation sind als Touchscreens im bewährten KARL MAYER-Design gestaltet. Die Features hierbei: eine selbst erklärende Menüführung, ein dem Verständnis auf einen Blick verpflichtetes Ausgabedesign und die Auswahl mehrerer Sprachen.

Bei der Arbeit am Bildschirm hat das Personal eine gute Übersicht über die Maschine – ein Ergonomieplus, das durch die schwenkbare Lagerung eines der Displays unterstrichen wird. Mit dem Finger auf dem Touchscreen und das Problem im Blick können beispielsweise

bei Störungen die Vorteile des Teleservices voll genutzt werden.

Die Veränderungen beim Antriebskonzept ermöglichen zudem eine nochmals kompaktere Bauform und damit einen verbesserten seitlichen Zugang zur Schärtrommel.

Optimiertes Antriebskonzept

Beim Antrieb der Schärtrommel wurde die bisherige Lösung mit Riemengetriebe durch ein zukunftsweisendes Torquemotor-Konzept ersetzt (Abb. 2). Die Komponente zur Erzeugung der Ro-

Abb. 2: Torquemotor

tationsbewegung wird direkt auf die Trommelwelle der Maschine montiert und kommt damit vollkommen ohne Getriebe, Riemen und Kupplungen aus – eine Technik, die hohe Drehmomente bei relativ kleinen Drehzahlen ermöglicht.

Der sehr genaue und dynamische Torquemotor sorgt beim Schärvorgang für kurze Beschleunigungs- bzw. Bremszeiten, minimale Funktionstoleranzen und für ein optimales Verhalten beim Abstoppen. Beim Anlaufen bietet der Direktantrieb ebenfalls ein Plus: Er reduziert die Losbrechmomente der bisherigen mechanischen Lösung und reduziert damit Spannungsspitzen im Garnmaterial.

Ergänzt werden die Vorteile bei der Prozessqualität durch ein effizientes Energiemanagement. Der Torquemotor hat einen höheren Gesamtwirkungsgrad als ein Riemengetriebe und nutzt beim Schärtrommelantrieb die Ressourcen aus der Rückspeisung der Bremsenergie in den Zwischenkreis.

Weitere Einsparpotenziale ergeben sich für die Kunden bei der Wartung der verschleissminimierten, schmierungsfreien Komponente. Durch die Integration des Motors direkt in die Schärtrommel kommt die neue Nov-O-Matic zudem mit noch weniger Platz aus.

Eine neue Steuerungs- und Regelungsplattform

Seine Bewegungsimpulse erhält der Torquemotor über eine ebenfalls neue Steuerungs- und Regelungsplattform. Das System zum effizienten Management der Maschinenabläufe verknüpft Komponenten state-of-the-art in einem durchdachten Design und wurde in Kooperation mit einem hierauf spezialisierten Partner erarbeitet. Künftig stattet KARL MAYER all seine Kettvorbereitungsanlagen mit der neuen Lösung einschliesslich des Torquemotors aus. Damit werden ein hohes technisches Niveau im gesamten Produktprogramm und eine effiziente Ersatzteilversorgung gewährleistet.

Im Rahmen der Implementierung der innovativen Steuerungs- und Regelungsplattform wurde die Nov-O-Matic 2 mit einem Fadenspannungssensor ausgestattet. Das Messequipment direkt an der Maschine macht den neuen Schärautomaten mit der Gattertechnologie von Benninger kompatibel.

Optimierung der Fadenleitorgane

Die Verbesserungen im Bereich der Fadenführungsorgane reduzieren die Belastung der Fäden bei der Verarbeitung, vereinfachen das Handling und gewährleisten einen störungsfreien automatischen Schärablauf. Die Grundlage für das Plus an Qualität, Effizienz und Betriebssicherheit sind Optimierungen im Detail. Hier u. a. zu nennen: die separate Führung jedes Fadens durch eine selbsteinfädelnde Öse (Abb. 3). Die getrennte Zufuhr

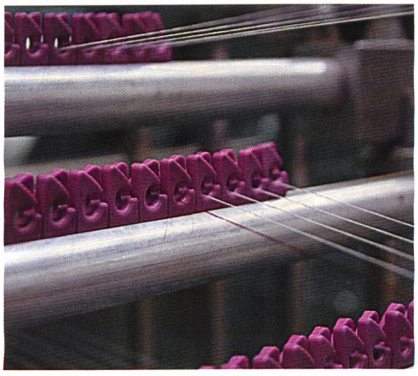


Abb. 3: Fadenführungsorgane mit offener, einfädelbarer Öse

des Garnmaterials verhindert Verdrehungen und andere gegenseitige Beeinflussungen der ablaufenden Fäden.

Mobile Geleseeinheit

Die Einrichtung zum Legen der bis zu sieben Fadenkreuze wurde fahrbar gestaltet (Abb. 4)

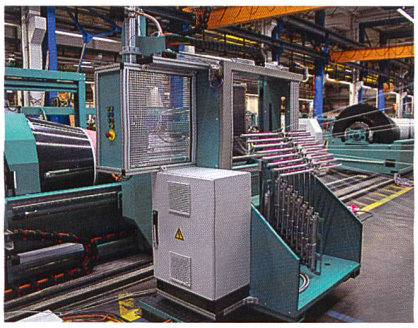


Abb. 4: Mobile Geleseeinheit

– eine Mobilität, die eine Anbringung mittig zwischen den Gatterhälften, an einem zweiten Gatter oder an der Maschine möglich macht.

Die Vorteile aus der Platzierungswahl sind neben deutlich kürzeren Fadenführungswegen drastisch verkleinerte Öffnungswinkel als bisher. Damit wird der Krafteintrag in die Fäden erheblich vermindert.

Generelle technische Ausstattung

Bei der Nov-O-Matic 2 sorgt das bewährte patentierte Lagendickenregelungskonzept von KARL MAYER sowohl für gleiche Bandumfänge als auch für Schärschlittenvorschübe ohne Korrekturzwischenstopps. Es entstehen vollkommen identische Bänder, mit denen sich die maschinentechnischen Potenziale der folgenden Fertigungsprozesse voll ausschöpfen lassen. Zudem verfügt der neue Schärautomat über die generellen Ausstattungsfeatures der KARL MAYER-Kettvorbereitungstechnik. Hier zu nennen:

- Press- und Wachseinrichtung
- optische Fachüberwachung
- Einrichtung zur Ableitung elektrostatischer Aufladungen
- Low-Tension-Einrichtung für das Bäumen
- Netzwerkfähigkeit

Die Leistungscharakteristik des neuen Schärautomaten lässt sich mit folgenden Kennwerten beschreiben:

- maximale Füllmenge bezogen auf den Durchmesser der Bäume – 800 mm
- Breite der Bäume – 2,20 und 3,60 m
- maximale Bäumgeschwindigkeit – 200 m/min.
- maximale Schärgeschwindigkeit – 1'000 m/min.
- maximale Bäumspannung – 4'000 N oder 8'000 N, je nach Ausführung
- minimale Bandbreite – unter 5 mm ohne

Lasersteuerung, 5-200 mm mit Lasersteuerung
- Verarbeitung von 480 oder 800 Fäden, je nach Ausführung
- je nach Ausführung: Ausstattung mit Kreuzlegeeinrichtung oder mit Kreuzlege- und Schlichteeinrichtung

Alles in allem bietet die Nov-O-Matic 2 damit ein umfangreiches Leistungspaket zu einem attraktiven Preis – beste Voraussetzungen für einen vollen Erfolg am Markt.

Platzierung am Markt

Mit ihrem Arbeitsprofil füllt die effiziente Hightech-Maschine die weissen Flecken in der Anwendungstopografie zwischen den Modellen der konventionellen Schärmaschinen und den Musterkettenschärmaschinen der Gir-O-Matic-Baureihe aus. Insbesondere bei der Fertigung von Webketten mit kürzeren Längen und geringeren Bandbreiten entfaltet der Newcomer seine volle Effizienz. Die Formatänderungen nach unten machen den Einsatz dieser Musterkettenschärmaschine und nach oben jenen der konventionellen Sektionsschärmaschine zunehmend interessanter (Abb. 5).

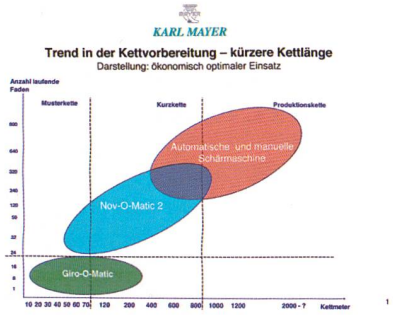


Abb. 5: Platzierung der Nov-O-Matic 2 am Markt

Einen Blick auf die neue Nov-O-Matic 2 at work und Details zu der innovativen Technik gibt es während einer für November geplanten Open-House-Show am KARL MAYER-Fertigungsstandort Hausen. Besonders die Hersteller von Hemden- und Seidenstoffen dürften sich für die neue Maschine interessieren.

Redaktionsschluss Heft 2 / 2011: 15. Februar 2011

Teppich- und Samtwebmaschinen von Van de Wiele

Danny Bourgois, NV Michel Van de Wiele, Kortrijk (Marke), Belgien

Die fünf Meter breite Teppichwebmaschine CRP92 & 93 von Van de Wiele wurde erfolgreich im Markt eingeführt. Im Vergleich zu der Standardbreite von 4 Metern, ermöglicht die 5 Meter breite Maschine Kombinationen von 2 und 3 Meter breiten Teppichen und Läufern.

Der Vorteil der Breite von 5 Metern wurde von zahlreichen Unternehmen im Fernen Osten (Usbekistan, China), im Mittleren Osten (Türkei, Syrien, Saudi Arabien, Iran) und in Europa (Belgien, GB und Irland) bestätigt (Abb. 1).

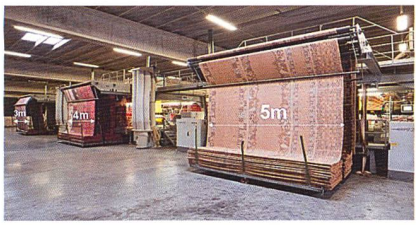


Abb. 1: Im Vergleich zur Standardbreite von 4 Metern ermöglicht die 5 Meter breite Maschine Kombinationen von 2 und 3 Meter breiten Teppichen und Läufern

Handknüpfoptik

Gewoben auf dem Handlook Carpet Pioneer HCPX2 (Abb. 2), entwickelte Van de Wiele eine neue Palette an Qualitäten mit Handknüpfoptik. Diese Teppiche und Läufer werden mit 8 Farben und mit Blattdichen von 300, 500 und 700 Blattzähnen pro Meter hergestellt. Die patentierte 3-Greifer-Technologie, bei der gleichzeitig drei Schussfäden eingetragen werden, webt diese Teppichstruktur mit einer 50 % höheren Produktion im Vergleich zur 2-Greifer-Technologie.

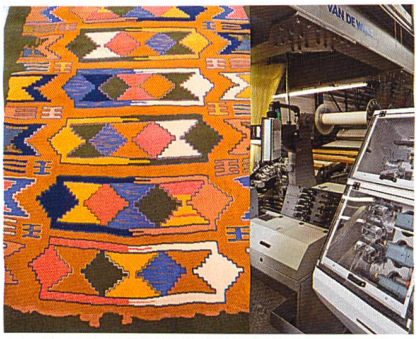


Abb. 2: Handlook Carpet Pioneer HCP X2 produziert Teppiche in Handknüpfoptik mit nicht sichtbaren Kettfäden auf der Rückseite

Gleichzeitig sind auf der Rückseite keine Grundkettfäden zu sehen. Damit zeigt die Rückseite die bekannte Handknüpfoptik bei gleichzeitig perfekter Polfixierung im Grundgewebe.

Für diese Technik kann Van de Wiele zahlreiche Referenzen in China, dem Iran, der Türkei sowie Belgien aufweisen.

Axminster

Verschiedene Teppichweber in China, Indonesien und Malaysia haben die neue Axminster-Webmaschine MAX91 installiert. Die Maschine wird sowohl für Auslegeware als auch für abgepasste Teppiche und Läufer eingesetzt. Die Neugestaltung der Gripper-Bewegung erlaubt nun einen einfacheren Artikelwechsel im Vergleich zum Vorgängermodell. Die von einem Servomotor angetriebene Schneideinheit bewirkt eine bedeutend gleichmässigere Polhöhe. Damit muss beim Scherprozess weniger Polmaterial abgeschert werden, was zu einer beträchtlichen Rohmaterialeinsparung führt.

Neue Maschinenmodelle für anspruchsvolle Anwendungen

Verschiedene neue Modelle wurden in der Pioneer-Palette eingeführt. Die Universal Cut & Loop Pioneer UCP93 webt Doppelteppiche mit Bouclé- und Frisé-Oberfläche. Die Universal Shaggy Loop Pioneer USP93 produziert Shaggy-Teppiche (Hochflor-Teppiche) mit bis zu 2 x 50 mm geschnittenem Pol, kombiniert mit Schlingenpol von 15 bis 20 mm. Die Antwort auf die Marktforderungen nach noch grösserer Polhöhe ist die SRP92 Super Shaggy & Rug Pioneer, mit bis zu 2 x 70 mm geschnittenem Pol. Durch die Kombination von verschiedenen Garnqualitäten und unterschiedlichen Poldichten an der Teppichoberfläche werden aussergewöhnliche Shaggy-Optiken mit wellenförmigen Reliefeffekten erreicht. Auch gewobener künstlicher Rasen wird immer populärer.

Die Pioneer-Reihe wird komplettiert mit der CLP91 für Bouclé-Teppiche, der SLP93 für Teppiche und Läufer mit Sisaloptik und der Rutenteppichwebmaschine TRP92 mit Jacquardpol und Jacquardgrundkette.

Möbelstoffgewebe

Im Möbelstoffbereich besteht gegenwärtig ein Trend hin zu gewobenem italienischem Samt. Dafür steht die Velvet Tronic VTR33 (Abb. 3)

Abb. 3: VTR33 für italienischen Samt, installiert in Indien

zur Verfügung, mit der sowohl Pol als auch Grundkette in Jacquardmusterung hergestellt werden können. Weiterhin ist die Kombination von Jacquardpol mit flachen Jacquardbereichen bei Möbelstoffen in Mode. VTR33-Samtwebmaschinen wurden kürzlich in Indonesien, China, Indien und Japan installiert.

Freudenberg Vliesstoffe erhöht weltweit Preise für Polyester Spinnvliesstoffe

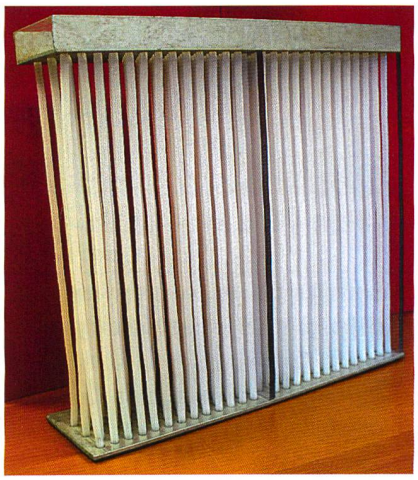
Angesichts steigender Rohstoffpreise wird Freudenberg Vliesstoffe weltweit ab dem 1. Januar 2011 die Preise für Polyester Spinnvliese in einem Preiskorridor zwischen 6 und 10 % anpassen. «Als global tätiges Unternehmen mit regionaler Marktausrichtung werden wir auf den Rohstoffpreisanstieg auch regional reagieren», so Lin Gowming, Geschäftsführer bei Freudenberg Far Eastern Spunweb in Taiwan.

Die regionalen Vertriebs- und Marketingbereiche in Asien, Europa und den USA informieren ihre Kunden jeweils individuell. «Diese Preiserhöhung ist notwendig geworden, um unsere Position als langfristiger, verlässlicher Partner und Lieferant von Polyester Spinnvliesstoffen zu festigen», fügte John McNabb, Geschäftsführer Nordamerika, hinzu.

Filterschläuche geben Lösemitteln keine Chance

Das Ausfiltern von Lösemitteln war bislang nicht nur extrem teuer, sondern auch alles andere als umweltfreundlich. Spezielle Filterschläuche sorgen vor allem in der Lackierindustrie für eine Sensation. Die Heilbronner AWS Group AG, die bis Ende September ihren Sitz in Leonberg hatte, macht sich dabei die besondere Filterwirkung der Kederschläuche von STRÄHLE + HESS, die eigentlich für die Automobilindustrie entwickelt worden sind, zu Nutze. In den patentierten Filteranlagen erfüllen sie völlig neue Aufgaben.

Damit wagt sich auch das Althengstettener Unternehmen, das sich weltweit durch technische Spezialtextilien für die Autobranche einen Namen gemacht hat, auf Neuland, um so an seinen Umweltpreis der Sparkassen-Stiftung Pforzheim Calw aus dem Jahre 1999 an-



Gestrickte Kederschläuche von STRÄHLE + HESS, Foto: k-w

zuknüpfen. Schon vor zehn Jahren erhielten die Tüftler von STRÄHLE + HESS eine Auszeichnung für ihre Entwicklung.

Gestrickte Filterschläuche

Beim Patent der AWS Group AG für ihre sogenannten Hightech-Tubes werden die Filterschläuche von STRÄHLE + HESS in den Filtermodulen eingesetzt und sorgen durch ihre speziellen Eigenschaften für effiziente Abluftreinigung. Dabei denkt Geschäftsführerin Kirsten Schönharting schon einen Schritt weiter: Die Folgegeneration soll wegen des besseren Handlings beim Aufbau der Module bereits als Matten hergestellt werden. Ausserdem sollen diese recycelbar und damit noch umweltfreundlicher werden.

Bislang wird Polyester in einem patentierten Strickverfahren bei STRÄHLE + HESS zu Filterschläuchen verarbeitet. Es macht die Schläuche porös und verleiht ihnen gleichzeitig Stabilität. Das Wasser-Absorber-Gemisch, das sie durchfliesst, benetzt über die Poren die Aussenhaut der Schläuche, nimmt dort die Schadstoffe aus der Luft auf, die dann – der Schwerkraft folgend – langsam nach unten in einen Tank abfliessen. Die Lösungsmittelbestandteile können schliesslich sogar zurückgewonnen und wieder verwendet werden.

Kosteneinsparung bei der Lösemittelentsorgung

Mit der neuen Filtertechnik gehören die Zeiten, in denen Lösemittel in Lacken bei hohen Temperaturen teuer verbrannt werden mussten, der Vergangenheit an. Deutlich gestiegene Energiekosten beschleunigen den Umstieg auf das patentierte Verfahren. Ausserdem entstand bislang durch das Verbrennen von Lösemitteln das giftige Treibhausgas Kohlendioxid (CO_2). Die Filterschläuche leisten also einen doppelten Beitrag zum Umweltschutz.

Detailaufnahme

Schnell wachsender Geschäftszweig

Experten haben bereits errechnet, dass in Lackieranlagen durch die neue Technologie bis zu 90 Prozent der bisherigen Kosten für die Entsorgung der Lösemittel eingespart werden können. Kein Wunder, dass sich deshalb ein völlig neuer Geschäftszweig bei STRÄHLE + HESS entwickelt hat. «In diesem Jahr wurden bereits eine Million Meter Schläuche produziert», freut sich Senior Key Account Manager Udo Sawall, der bei STRÄHLE + HESS massgeblich an der Weiterentwicklung der Technologie beteiligt war, über den unverhofften Erfolg. Der Geschäftszweig könnte schnell stark wachsen, denn bislang sind die Althengstetter die einzigen Produzenten weltweit. Aus Kostengründen und wegen des Umweltschutzgedankens interessieren sich in grossem Stil nicht nur Automobilbauer, sondern auch Flugzeughersteller für den Einsatz der neuen Filtergeneration, berichtet Matthias Enzenhofer, Vorstand der AWS Group AG in Leonberg. Ausserdem könnten die Filter aus Hightech-Tubes noch für einige andere Branchen von grossem Nutzen sein.

MIT VISION ZUR EMOTION
STRÄHLE + HESS ist innovativer ein Textil-Trendsetter. Stand am Beginn vor 80 Jahren ein klassischer Strickwaren-Hersteller, so hat das Unternehmen heute einen ausgezeichneten Ruf als international führender Anbieter von Spezialtextilien. Der Erfolg des Unternehmens ist in der Bereitschaft begründet, flexibel und zuverlässig auf die Wünsche der Kunden zu reagieren und Erfahrungen gezielt in Innovationen umzusetzen. Das bedeutet für die Kunden deutliche Produkt- und Prozessverbesserungen.

Verführerisch und funktionell – gewirkte Schönheit

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Die neue von KARL MAYER erweist sich als die richtige Maschine, zur richtigen Zeit und zum richtigen Preis. Als erste Raschelmaschine mit CFK-Ausstattung erschien die Innovation im April des vergangenen Jahres auf dem Markt und avanciert seitdem zum Bestseller. Erfreulich ist die starke Nachfrage nach den Produkten des Kettenwirkautomaten vom Typ TM 2 für den Einsatz als Matratzenbezugsstoff insbesondere in China. Sportive Kollektionen aus Tunikatop und Top-Leggings-Set von einer DJ 4/2 EL, E 32 sind zunehmend beliebt.

Bereits über 400 Exemplare des Hightech-Fertigungsequipments wurden allein in den ersten sechs Monaten nach der Premiere der RSE 4-1 verkauft. Die Ursache für den Run auf die RSE 4-1 ist zum einen ihre einzigartige Leistungsfähigkeit. Der Einsatz von CFK-Werkstoffen im Bereich der Legebarren und eine entsprechende Anpassung des Maschinenkonzeptes machen eine Geschwindigkeit von 2'600 min-1 möglich und erweitern das Temperaturfenster für den störungsfreien Betrieb von +/- 2 °C auf +/- 7 °C.

Nachfrage-Boom nach der neuen RSE 4-1 mit CFK-Ausstattung vor allem in China

Zum anderen ist insbesondere in China eine anhaltende Nachfrage nach den hochwertigen Powernetqualitäten der RSE 4-1 zu verzeichnen. Die Raschelware ist leicht, transparent und mit ausgezeichneten Dehnungswerten ausgestattet. In Kombination beispielsweise mit der Flock- oder Sticktechnik (Abb. 1) bringt die luftige Ware damit neuen Pep vor allem in den Wäsche- und Miederbereich.

Abb. 1: Bestickte RSE-Qualität

Verführerisch – wie der Stoff, so die Maschine

Neue Designs sorgen für nochmals frischen Wind im sehr gut laufenden RSE-Geschäft – und für Schick auf der Haut. So zaubern zarte Mesh-Qualitäten mit Tattoo-Mustern bedruckt und zu Armstulpen verarbeitet, Farbe auf die Haut (Abb. 2), und Leggings mit Doppellayer-Design erzeugen eine sommerliche Netzstrumpfhosen-Optik mitten im Winter (Abb. 3). Der körperseitige Part der Materialkombination hält mit einer hautfarbenen weichen Maschenware warm. Aussenseitig dagegen macht Powernet die Leggings sexy – Nackte-Bein-Illusion, die

Abb. 2: Bedruckte Armstulpen aus Powernet der Pro Feet GmbH

Abb. 3: Doppellayer-Leggings mit Powernet in der Aussenlage des chinesischen Herstellers Bosideng

das Eis zum Schmelzen bringt. Mit demselben Designprinzip aber einer gemusterten Grundware lassen sich auch Kleider, Shirts und Röcke fertigen. Insbesondere die chinesischen Hersteller sind hier sehr erfinderisch. Die Textilunternehmen im Süden und Osten Chinas, vor allem aus den Provinzen Guangdong, Jiangsu und Fujian, gehören zu den Hauptabnehmern der RSE 4-1 mit CFK-Ausstattung.

Mit Neuerungen im Detail erhöht KARL MAYER nun kontinuierlich den Nutzwert seines Erfolgsmodells. Im Zuge der jüngsten Verbesserungen wurde in den Grundbarren GB 3 und GB 4 eine neue Schraube zur Befestigung der Lochnadelfassungen eingeführt. Die Komponente zur Fixierung lässt sich mit einem Sechskant-Schlüssel greifen – von beiden Seiten. Für die Erleichterung beim Handling wurde das Innen-Profil der Schraube durchgängig gestaltetet (Abb. 4).

Abb. 4: Die neue, durchgängig gestaltete Schraube zur Befestigung der Lochnadelfassungen

Bunte gewirkte Matratzenbezüge – denn das Auge schläft mit

Der derzeitige Wirtschaftsaufschwung lässt so manchen Unternehmer wieder ruhiger schlafen und beschert auch den Herstellern im Matratzengeschäft volle Auftragsbücher.

Von der neuen Investitionsbereitschaft ins Bettequipment profitieren derzeit insbesondere die Produzenten von Bezügen für die Schlafunterlagen in China. Dem wachsenden Bedarf, überwiegend im eigenen Land, begegnen die Unternehmen mit einer hocheffizienten Maschinentechnik – mit dem Kettenwirkautomaten vom Typ TM 2 aus dem Hause KARL MAYER. Das Basic-Pendant zur HKS 2 erreicht Maschinengeschwindigkeiten von bis zu 2'500 min-1 und überzeugt zudem durch eine hohe Produktqualität, eine grosse Einsatzflexibilität und ein einfaches Handling. Trotz ihres aussergewöhnlichen Leistungsprofils ist die TM 2 nicht teuer. Im Vergleich zur HKS 2 lassen sich bei der Neuerwerbung bis zu 25 % sparen.

Für die Umhüllung der Matratzen arbeitet die effiziente Maschine eine relativ leichte Ware mit einer glatten Oberfläche und einem seidigen Glanz (Abb. 5). Die Qualität umfasst

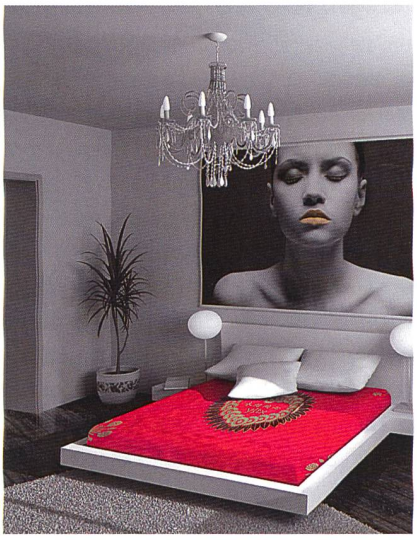


Abb. 5: Matratzenbezug: © George Mayer – Fotolia.com

ihr Untendrunter mit perfektem Formschluss – ohne Schlupf und Druck. Für den optimalen Sitz sorgt die textile Struktur mit einer Kombination aus bindungsbedingter Stabilität und technologiebasierter Elastizität. Generell bietet die Verbindung per Masche einen typischen Bewegungsspielraum, mit dem der Stoff den Konturen in der Matratzenoberfläche entsprechend der Schlafbewegung folgt. Zudem beeinflusst die von Natur aus atmungsaktive Wirkware das Klimaverhalten der Matratze nicht.

Neben dem Plus bei der Nutzung bietet der robuste Maschenstoff der TM 2 Vorteile bei der Verarbeitung. Im Gegensatz zu den Wettbewerbsprodukten aus der Weberei wird beim Vernähen das verarbeitete Garn nicht beschädigt. Fehlstellen beim Spannen durch wegrutschende Fadensysteme können damit ausgeschlossen werden.

Um mit den gewirkten Matratzenbezügen noch mehr Schwung ins Bettenoutfit zu bringen, werden diese optisch und haptisch gezielt aufgewertet. Bunte Drucke sorgen für Farbe unter den Laken und geprägte oder gesteppte Oberflächen, z. T. in Kombination mit Nonwovens, lassen auch die Haut auf ihre Kosten kommen.

All dies macht die Produkte der TM 2 äusserst attraktiv für die Matratzenhersteller und die Maschine selbst zum Bestseller. Bis zum Jahresende wird KARL MAYER rund 440 Stück des leistungsfähigen Fertigungsequipments ausliefern – vor allem in China.

Sportswear für Elfen

«Sport frei» heisst es mit der auf dieser Seite präsentierten Kollektion, die mit viel Spielraum für Bewegung und minimalem Komfortverlust durch die Konfektion zum Toben, Rennen und sich Auspowern einlädt.

Hierfür bieten die schicken Teile alles, was funktionelle Sportswear können muss. Sie sind

Abb. 6: Tunikatop: Foto Hintergrund von Singa, Blütenblätter einer Tulpe, CC-Lizenz (BY 2.0)

atmungsaktiv und hochelastisch, trocknen beim Schwitzen schnell und machen zudem eine sexy Figur – Eigenschaften pro Wohlfühlen und gutes Aussehen, die durch die unterbrechungslose Seamless-Fertigung bei der nachfolgenden Verarbeitung unbeeinträchtigt bleiben (Abb. 6). Für die Herstellung in einem Stück sorgt die DJ 4/2 EL. Das effiziente Modell der Seamless Smart-Baureihe wurde in der einzigartigen Feinheit von

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

E 32 eingesetzt und erzeugt damit eine Ware mit bisher unerreichten Qualitäten. Zu nennen sind ein aussergewöhnlich weicher Griff, ein sanfter Fall und eine äusserst feine Oberfläche. Die hier platzierten filigranen Maschen wurden mit einer abgestuften Dichte angeordnet und erzeugen dadurch Bereiche mit unterschiedlicher Transparenz. Es entstehen optisch sichtbare Matt-Glanz-Effekte und ein funktionell wirksamer Wechsel von Atmungsaktivität und Kompression. Während die dichten Maschensegmente beispielsweise in den Leggings vom Bauch bis zum Po wirkungsvoll die Figur modellieren und in den Oberteilen der Brust Halt geben, gleichen die transparenteren Streifen am Rumpf mit einem effizienten Klimamanagement den Temperatur- und Feuchtehaushalt aus.

Die maschinentechnische Grundlage für die Umsetzung der unterschiedlichen Maschendichten ist der Multi Speed-Modus der DJ 4/2 EL. Weitere Features der hocheffizienten Maschine sind zudem die elektronische Legebarrensteuerung für schnelle Musterwechsel und die neuen Single-Tension-Fingers zum Ausgleich von Spannungsunterschieden in den Jacquardfäden bei der Verarbeitung unelastischer Garne. Der Einsatz der Einzelfadenspannfedern bietet bei vielen Artikeln die Möglichkeit, die üblicherweise verwendeten, hochpreisigen und nur eingeschränkt nutzbaren Zwei-Komponentengarne durch Standardmaterial zu ersetzen – in diesem Fall durch Elastan und Polyamid. Das gezielt verarbeitete Elastan bringt Spannkraft in die Ware, für einen perfekten Sitz in allen Bereichen.

Das Tunikatop mit der nach unten breit auslaufenden A-Linie und das zweiteilige Set – bestehend aus Tanktop und Leggings – entstanden vom Entwurf bis zum fertigen Teil komplett im Hause KARL MAYER und zeigen anschaulich, wie sportlich die DJ 4/2 EL Herausforderungen bei der Umsetzung neuer Designs meistert.

So erreichen Sie die Redaktion:

E-Mail:

redaktion@mittex.ch

Fadenzufuhr zu mehr Kompaktheit vergattert

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Die modernen Spitzenmaschinen wie die JL 59/1 und JL 42/1 arbeiten mit äusserst hohen Drehzahlen, bieten damit eine bisher unerreichte Effizienz, bringen aber auch neue Herausforderungen an die Materiallogistik mit sich.

Um die gestiegenen Anforderungen an die Garnzufuhr erfüllen zu können, wurde im Hause KARL MAYER im zweiten Quartal des vergangenen Jahres das Querabzugsgatter optimiert.

Optimierung der Querabzugsgatter an Spitzenmaschinen

Der Einsatz von Querabzugsgattern ist hierbei eine Konzession an die hohen Maschinengeschwindigkeiten, da ein einwandfreies Arbeiten von Musterbäumen bei maximaler Drehzahl zurzeit nicht gewährleistet werden kann.

Die ursprüngliche Version des Equipments für die Fadenlieferung zur Maschine nimmt in 12 Etagen und 24 Reihen maximal 288 Spulen auf. Die Anordnung der Spulen gestattet eine kompakte Bauform und bietet gerade soviel Platz, dass die Spulen gewechselt werden können (Abb. 1).

Abb. 1. Spulenwechsel am herkömmlichen Querabzugsgatter

Damit hierbei die Komponenten zur Fadenspannungsregelung nicht im Wege sind, wurden die Ballonbegrenzer in ihrer ursprünglichen Kreisform reduziert (Abb. 2) – ein Kompromiss zwischen den Anforderungen an den Bauraum

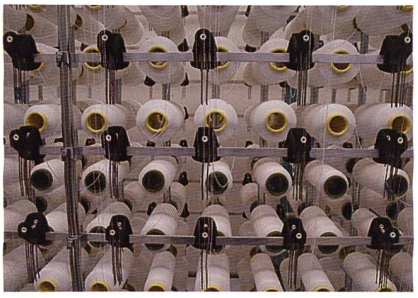


Abb. 2. Reduzierter Ballonbegrenzer der bisherigen Lösung für die Fadenspannerelemente

und an die Betriebssicherheit. In Abhängigkeit von der Garnelastizität, dem Muster und der Maschinendrehzahl kann es zum Springen des Garnes und folgend zum Maschinenstillstand kommen.

Sicherheit bei der Fadenführung

Mehr Sicherheit bei der Fadenführung bietet nun ein neues Gatterdesign. Die optimierte Gestaltung bietet Platz für 20 Spulen horizontal und 18 Spulen vertikal, also für insgesamt 360 Spulen – bei nahezu gleicher Höhe wie die ursprüngliche Version. Für die Umsetzung der Bauraumkompression wurde das Gatter auf die im Spitzenmarkt üblichen Spulenformate mit einem Durchmesser von 135 mm und einer Länge von 250 mm ausgelegt. Zudem erhalten die gewickelten Garnspeicher in einer reihenweise versetzten Anordnung ihren Platz. Jede zweite Position je Reihe wird dabei nicht besetzt. Es entsteht ein spezifisches Belegungsmuster mit jeweils sechs Spulen um einen kreisförmigen, grosszügig bemessenen Entnahmeraum (Abb. 3).

Abb. 3: Grosszügig bemessener Raum für den Materialwechsel an jeweils sechs Spulenplätzen des neuen Gatters

Damit dieser für den Materialwechsel bequem zugänglich ist, wurden die Fadenspannerelemente nunmehr nur auf kurzen Holmen anstatt auf durchgehenden Leisten platziert. Der Platzgewinn durch die optimierte Spulenanordnung vereinfacht jedoch nicht nur das Handling (Abb. 4), sondern macht vor allem den Einsatz der runden Ballonbegrenzer möglich – ein wichtiger Beitrag zur Erhöhung der Ablauf- und damit der Betriebssicherheit.

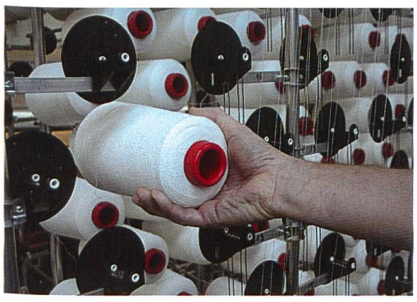


Abb. 4: Spulenwechsel am optimierten Gatter

18 statt 12 Etagen

Die Aufstockung des Gatters auf 18 Etagen trägt zudem dem Trend nach einer höheren Stringbarrenanzahl bei den Spitzenmaschinen Rechnung. Üblicherweise ist jeder Gatter-Zeile eine Stringbarre zugeordnet.

Das Format 18 x 20 Spulen entspricht den üblichen Rapportbreiten, spart Platz und macht Reduzierungen an der Maschinenperipherie möglich. Das Drehzahlpotenzial der Maschine kann noch besser genutzt und das Garnhandling wesentlich vereinfacht werden – eine runde Lösung pro Effizienz.

Mahlo GmbH + Co. KG erweitert seine Geschäftsführung

Alois Böckmann, 46, wurde von den Gesellschaftern der Firma Mahlo GmbH & Co. KG zum 01.07.2010 in die Geschäftsführung des Maschinenbau- und Automationsspezialisten Mahlo GmbH + Co. KG berufen.

Er trägt die Verantwortung für die Bereiche Rechnungswesen, Personal, IT, Materialwirtschaft und Produktion. Der staatlich geprüfte Betriebswirt ist ausgewiesener Fachmann für Controlling und Organisation und besitzt eine langjährige Erfahrung in diesen Bereichen. Als Kaufmännischer Leiter ist Alois Böckmann bereits seit dem 01.12.2008 für die Mahlo GmbH + Co. KG tätig. Bevor der gebürtige Westfale zum Spezialisten für Mess-, Regel- und Automationssysteme wechselte, war er bei der Feintechnik GmbH Eisfeld als Kaufmännischer Leiter für die Bereiche Rechnungswesen, Personal, IT und Materialwirtschaft verantwortlich.

Textilbetonbrücke Albstadt-Lautlingen

Die längste Textilbetonbrücke der Welt steht in Albstadt-Lautlingen. Die Planung und den Bau hat Groz-Beckert in enger Abstimmung mit der Stadtverwaltung weitestgehend eigenverantwortlich übernommen. Am 05. November 2010 wurde das fertiggestellte Bauprojekt offiziell an die Stadt Albstadt übergeben.

Nach nur 30 Jahren Nutzungsdauer wurde die Stahlbetonbrücke in Albstadt-Lautlingen mit Beginn des neuen Jahrtausends vermehrt zum Sicherheitsrisiko. Unschönes Abplatzen und gefährliche Risse im Beton – die aggressiven Umwelteinflüsse und die Korrosion hatten deutliche Spuren hinterlassen. Um Fussgängern und Radfahrern in Zukunft ein sicheres Passieren der Bundesstrasse 463 zwischen dem Stauffenberg-Schloss und dem Schulgelände zu gewährleisten, musste eine neue Lösung gefunden werden. Die Anforderungen der Stadt als Bauherrin waren dabei klar definiert: Der Brückenbau sollte einerseits einen schlanken Überbau erhalten, andererseits erhöhte Anforderungen an die Frost-/Tausalzbeständigkeit erfüllen und eine Lebensdauer von 80 Jahren gewährleisten.

Auf dieser Basis reifte bei Groz-Beckert die Idee, dass für eine neue Brücke textile Bewehrung Verwendung finden könnte – mit Groz-Beckert als übergreifendem Projektpartner und dem Vorteil der absoluten Korrosionsbeständigkeit von Textilien.

Die Umsetzung: Teamwork

Der Beschluss des Stadtrates zum Abriss der alten Stahlbetonbrücke wurde schliesslich im Juli 2006 gefasst. Infolgedessen hatte Groz-Beckert unverzüglich die Rheinisch-Westfälische Technische Hochschule Aachen, kurz RWTH, mit einer Machbarkeitsstudie für eine Textilbetonbrücke beauftragt. Die Studie lag im März 2007 vor und bescheinigte durchwegs positive Prognosen hinsichtlich der zu erwartenden Materialeigenschaften und der Nutzungsdauer. Auch die Stadt Albstadt trieb das Projekt weiterhin aktiv voran. Die nicht mehr sanierungsfähige alte Brücke konnte deshalb schon im Folgemonat abgetragen werden.

Im März 2008 wurde der nächste wichtige Meilenstein gesetzt. Gemeinsam unterzeichneten die Stadt Albstadt und Groz-Beckert einen Vertrag zur Projektumsetzung. Dieser regelte, dass auf die Stadt Albstadt nur jene Kosten entfallen, die auch bei einer herkömmlichen Bauweise mit Stahlbeton entstanden wären: 600'000 Euro; die Mehrkosten trägt Groz-Beckert.

Der offizielle Baubeginn für den Unterbau und die nachfolgenden Arbeiten datierte vom November 2009. Davor mussten jedoch noch zahlreiche Freigabeprozesse und Einzelzulassungen durchlaufen werden, denn der Baustoff Textilbeton ist aufgrund seines Innovationsgrads noch nicht normativ geregelt. Dennoch verliefen die Bauarbeiten grösstenteils planmässig. Im Mai 2010 konnten die Textilbetonfertigteile montiert werden – und am 27. Mai erfolgte der sogenannte «Brückenschlag».

Am 05. November 2010 übergab Groz-Beckert die Textilbetonbrücke, die im September für den Schuljahresbeginn bereits freigegeben wurde, offiziell an die Stadt Albstadt (Abb. 1).

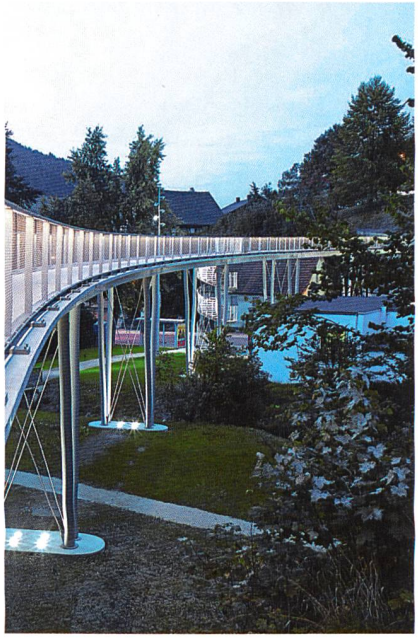


Abb. 1: Die längste Textilbetonbrücke der Welt

Die Basis: textile Gelege

Endlosrovings aus alkali-resistentem (AR)-Glas wurden zu einem Gelege, das heisst einer netzartigen Struktur, mit Achsabständen von maximal 15 mm zusammengefügt (Abb. 2). Durch ein Tränkungsverfahren, bei dem die

Rovings mit Epoxidharz beschichtet werden, entstand eine robuste Bewehrungsstruktur. Diese bleibt auch während des Betoniervorgangs formstabil. Zudem konnten nach dem Tränkungspro-

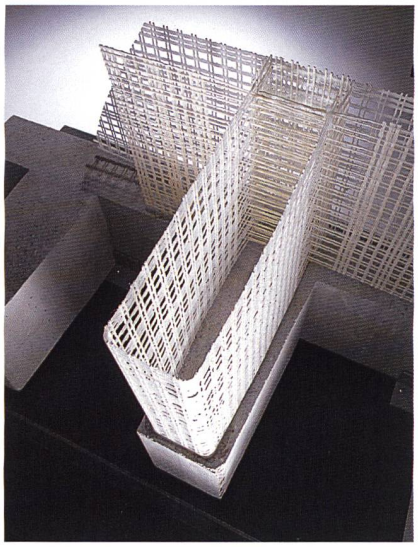


Abb. 2: Gelege aus alkali-resistentem (AR)-Glas – Endlosrovings

zess geformte Bewehrungselemente hergestellt werden, die für die Stege und Kappen notwendig sind. Darüber hinaus ermöglicht das Epoxidharz, dass nahezu alle Filamente eines Rovings an der Lastabtragung beteiligt sind und damit die Filament-Zugfestigkeit erreicht wird. Die Rovings mit einem Durchmesser von etwa 2 mm erzielen somit Zugspannungen von ca. 1'000 N/mm².

Für die Textilbetonbrücke in Albstadt-Lautlingen, bei der die Betonoberfläche direkt begehbar ist, wurde eine praxistaugliche Feinbetonrezeptur entwickelt. Sie erfüllt gleichermassen hohe Anforderungen an Frostbeständigkeit, Abriebfestigkeit, Oberflächenqualität und Verarbeitbarkeit. Aufgrund der engmaschigen textilen Bewehrung – mit einer Öffnungsweite von 15 mm – wurde der Grösstkorndurchmesser auf 4 mm begrenzt, sodass eine Siebwirkung weitestgehend ausgeschlossen werden konnte. Durch den verwendeten Feinbeton war es zudem möglich, eine scharfkantige Querschnittsgeometrie mit einer homogenen Oberfläche herzustellen.

Das grosse Ganze: einhundert Meter lang

Mit einer Länge von rund 100 Metern ist die Textilbetonbrücke Albstadt-Lautlingen aktuell mit Abstand die grösste ihrer Art weltweit! Sie besteht aus sechs Fertigteilen, die eine maximale Länge von 17,2 m und eine Überbauhöhe von nur 43,5 cm aufweisen. Als Überbauquerschnitt dient ein in Längsrichtung vorgespannter, siebenstegiger Plattenbalken (Abb. 3). Durch die Kombination aus textilem Bewehrungsmaterial und Monolitzen als Vorspannung konnte eine extreme Schlankheit erreicht werden. Das Verhältnis der Höhe zur Länge beträgt 1:35. Aufgrund des gegliederten Querschnitts wurden geformte

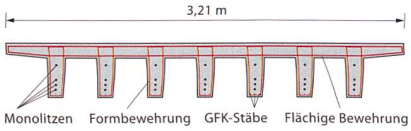


Abb. 3: Der in Längsrichtung vorgespannte, siebenstegige Plattenbalken

Bewehrungselemente für die Stege und Kappen verwendet. Die textile Stegbewehrung wurde planmässig zur Abtragung der Querkräfte herangezogen. Wegen der minimalen Betondeckung von 1,5 cm liessen sich die Stege an der dünnsten Stelle mit einer Breite von nur 12 cm ausführen. Der Kragarm an den Brückenrändern verjüngte sich auf nur 9 cm.

Die Brücke wird direkt begangen, das heisst ohne zusätzlichen Belag (Abb. 4). Optisch ist sie

Abb. 4: Kein zusätzlicher Belag

in vier Mittel- und zwei Endfelder unterteilt. Die Entwässerung erfolgt durch definierte Abläufe in den Brückenfugen. Das Brückengeländer besteht aus verzinktem Stahl mit Edelstahl-Netzbespannung und integriert im Handlauf ein LED-Band zur Beleuchtung der Brückenoberseite. Mittels Strahlern kann die Brücke so von unten beleuchtet werden. Ein Wechsel der Linsen ist möglich, sodass, etwa im Rahmen von Veranstaltungen, unterschiedlichste Farb- und Lichtstimmungen erzeugt werden können.

Die Nutzungsdauer: erweiterte Gewährleistung

Obwohl bisher kaum Vergleichsobjekte hinsichtlich einer Textilbetonbrücke bestehen, stimmen die Untersuchungen an den Instituten für Massivbau und Bauforschung an der RWTH Aachen durchwegs optimistisch. Es wurde nachgewiesen, dass die textilen Bauteile im Grenzzustand der Tragfähigkeit ausreichend sind. Auch wurde festgestellt, dass der Verbundwerkstoff Textilbeton in puncto Gebrauchsfähigkeit deutliche Vorteile gegenüber konventionellen Materialien aufweist. Denn Fakt ist – und das führt wieder zum Ausgangspunkt des gesamten Projekts: Textilien sind immer rostfrei! Rundum überzeugt von den Eigenschaften der textilen Bewehrung, übernimmt Groz-Beckert für die Textilbetonbrücke deshalb eine erweiterte Gewährleistung von neun Jahren. Sollte die Brücke in fünfzehn Jahren nicht mehr nutzbar sein, wird das Unternehmen zudem die Komplettsanierung vollständig finanzieren. Das zeugt von grossem Vertrauen – mit Brief und Siegel.

Darüber hinaus war die schlanke und filigrane Bauweise erst durch die Konstruktion mit textilbewehrtem Beton möglich. Während eine vergleichbare Stahlbetonbrücke ein Gewicht von 400 t aufweist, wiegt die Textilbetonbrücke Albstadt-Lautlingen nur rund die Hälfte.

Die Nachhaltigkeit: positive Effekte

In Bezug auf die Nachhaltigkeit, einem Thema, dem sich Groz-Beckert seit jeher verpflichtet fühlt, sorgt die Textilbetonbrücke Albstadt-Lautlingen ebenfalls für Vorteile. Durch die längere Nutzungsdauer und den reduzierten Materialeinsatz ist eine gegenüber Stahlbetonbrücken wesentlich bessere Ökobilanz zu erwarten. Auf Wunsch von Groz-Beckert werden hierzu derzeit seitens der RWTH Aachen fundierte Studien durchgeführt, um absolute Transparenz zu schaffen.

Die Aussenwirkung: ein Leuchtturm-Projekt für die ganze Region

Mit der Textilbetonbrücke möchte Groz-Beckert in einem herausragenden Projekt unter Beweis stellen, wozu die Textiltechnik heute fähig ist. Generell gewinnen technische Textilien für Groz-Beckert, seine Kunden und Partner zunehmend an Bedeutung. Das Spektrum reicht von Anwendungen in der Medizintechnik, in Automobilen und Flugzeugen bis hin zu Architektur und Bautextilien. Genau hier wird mit der Textilbetonbrücke ein greif- und erlebbarer Beleg der Möglichkeiten geschaffen. Doch auch für die Stadt Albstadt und insbesondere den Stadtteil Lautlingen eröffnet das Bauprojekt neue Impulse für die Aussenwirkung. Die Stadt Albstadt als Bauherr, Groz-Beckert als Generalunternehmer und zahlreiche am Bau Beteiligte haben damit ein wahres Leuchtturm-Projekt geschaffen – eine langfristige und dauerhafte Verbindung in die Zukunft.

Automatisierte Verarbeitung – Textilien lasergenau geschnitten

Einfache Handhabung, automatisierte Arbeitsabläufe und qualitativ hochwertige Ergebnisse, das sind die Anforderungen, denen sich moderne Produktionsanlagen heutzutage stellen müssen. Auf Grund der immer individuelleren Kundenwünsche ist Flexibilität trotz allem unabdingbar.

Die in Lüneburg (Deutschland) ansässige eurolaser GmbH entwickelt und konstruiert Bearbeitungsmaschinen, die mittels Lasertechnologie unterschiedlichste Anwendungsbedürfnisse erfüllen. Durch den Einsatz modernster Lasertechnik können alle möglichen Konturen inklusive feinster Details exzellent geschnitten, markiert und graviert werden.

Universell einsetzbar und trotzdem Spezialist in seiner Disziplin

Mit dem Lasersystem XS-610 hat eurolaser die Erfahrungen aus der industriellen Nutzung grosser Lasermaschinen nun auf ein kompaktes Lasersystem komprimiert. Es bietet hervorragende Schneidqualität und Gravuren mit einer Auflösung von bis zu 1'200 dpi, und das bei einer sehr schnellen Bearbeitungsgeschwindigkeit. Diese Kombination ist einzigartig auf dem Markt.

Das Lasersystem lässt sich ähnlich wie ein Desktop-Drucker bequem mit allen gängigen Dateiformaten ansteuern und ist zudem über einen modernen Touchscreen mit komfortabler Menüführung kinderleicht zu bedienen.

Durch eine neu entwickelte und zum Patent angemeldete Add-On Technologie kann das System bei Bedarf mit einer Automatisierung speziell für textile Anwendungen ergänzt werden. So lassen sich beispielsweise auch Rollenmaterialien bearbeiten. Das Material wird direkt und automatisch von der Rolle ins Lasersystem transportiert, dort bearbeitet und danach zur Ausgabeseite weitergeleitet. Diese Symbiose aus kompaktem Standardnutzen und optimaler Automatisierung für die Serienproduktion ist zukunftsweisend.

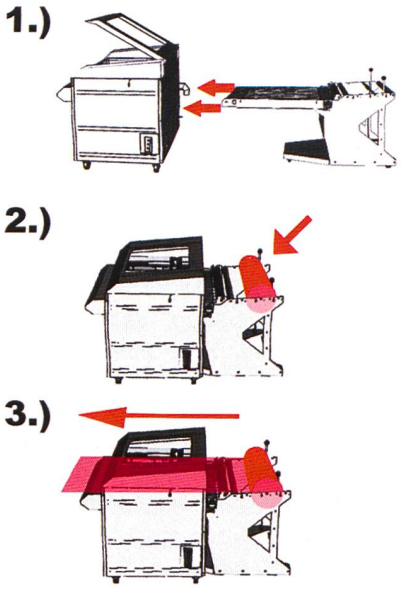
Das Lasersystem XS-610

Konfektionierung von Schmaltextilien

Diese innovative Technik verbindet eine Vielzahl von Vorteilen. Vollautomatisierte Bearbeitungsprozesse, eine schnelle und einfache Installation und geringer Platzbedarf sind in dieser Kombination einzigartig auf dem Markt. Textilien, Aufkleber, Schläuche, Gurte und vieles mehr können dadurch exakt konfektioniert werden. Je nach Anwendungsbereich stellt eurolaser damit eine individuelle Lösung bereit, was für Anwender höchste Produktivität bei bestmöglichen Ergebnissen bedeutet.

Optische Erfassung von Positionsmarken

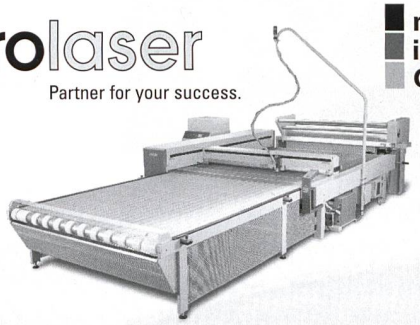
Die Nutzung einer CCD-Kamera zur optischen Erfassung von Positionsmarken rundet das Spektrum des Lasergravier- und Schneidsystems ab. Es können sowohl gedruckte als auch gestickte oder aufgeklebte Marken erkannt werden. Selbst die Registrierung deutlicher Werkstoffmuster (Pattern) ist realisierbar. Der Laserstrahl wird automatisch anhand der erfassten Daten über dem Werkstück positioniert, sodass automatisch eine exakte Bearbeitung an der Druckkontur erfolgt.



Installation

Im eurolaser XS-610 stehen dem Anwender 900 x 600 mm Bearbeitungsfläche zur Verfügung. Wem das zu wenig ist, der kann aus dem System- und Anlagensortiment Bearbeitungsflächen bis zu einer Grösse von 3'200 x 3'000 mm auswählen.

eurolaser
Partner for your success.
made in Germany



eurolaser – Spezialist für Lasertechnik
Lasersysteme zum Schneiden, Gravieren und Markieren von Textilien und weiteren Materialien unterschiedlichster Anwendungsbereiche

- **Conveyor-Systeme mit Abwickel- und Aufwickel-Einheit**
  Automatischer Materialtransport für Rollenmaterialien mit einer Arbeitsfläche von bis zu 3.200mm x 3.000mm
- **Optisches Erkennungssystem**
  zur autom. Erfassung von Passermarken inkl. Kompensation von Schrumpfungen und Dehnungen im Material

www.eurolaser.com

Berufskleidung – vom Blaumann zu Hightech

Berufsbekleidung ist heute nicht mehr nur eine einfache Bekleidung für die Arbeitswelt, sondern sie erfüllt umfassende Schutzbedürfnisse. Auch Corporate Identity-Kleidung (CI) gewinnt zunehmend an wirtschaftlicher Bedeutung. Die moderne Berufs- und CI-Bekleidung hat Eigenschaften wie Schmutzabweisung, Wasserdichtheit, Wasserdampfdurchlässigkeit, hoher Tragekomfort, hohe Sichtbarkeit etc.

Der abgestimmte Einsatz von Verhalten, Kommunikation und Erscheinungsbild gewinnt bei Unternehmen zunehmend an Bedeutung. «Corporate Identity» (Unternehmenspersönlichkeit) lautet das Schlagwort, unter dem mehrere 100'000 Beschäftigte in Grossunternehmen (z.B. Fluggesellschaften, Logistikunternehmen) sowie im öffentlichen Dienst (z.B. Bundeswehr, Polizei) durch einheitliche Berufsbekleidung täglich ihr Unternehmen repräsentieren (Abb. 1). Aus

Abb. 1: Corporate Identity-Kleidung gewinnt zunehmend an wirtschaftlicher Bedeutung – ein einheitliches und tadelloses Erscheinungsbild der Mitarbeiter (z.B. Flugbegleiter, Bahnangestellte, Polizisten) prägt die Unternehmenspersönlichkeit auf positive Weise, Foto: OEKO-TEX®

diesem Grunde sollte CI-Berufsbekleidung sowohl ein tadelloses äusseres Erscheinungsbild, als auch einen guten Tragekomfort aufweisen und zudem industriell pflegbar sein. Diese drei wünschenswerten Eigenschaften in einem Textil zu vereinen, ist das Ziel, das die Hohenstein Institute in Bönnigheim auf Anregung einer grossen deutschen Fluggesellschaft in einem derzeit laufenden Forschungsprojekt verfolgen.

Entwicklung von multifunktionaler Corporate Identity-Kleidung mit hohem Tragekomfort

Bislang ging das Tragen schmutzabweisender Uniformen stets mit schlechtem Tragekomfort einher und brachte für viele Berufsgruppen, insbesondere für Flugbegleiter, Probleme mit sich: So wird der Uniform eines Flugbegleiters im Einsatz z.B. bei Flugstart in Frankfurt bei winterlichen Temperaturen und anschliessender Landung in der Hitze von Sydney, einiges abverlangt. Wechselnde Umgebungstemperaturen und die lange Tragedauer erfordern hier einen besonders guten Schweisstransport sowie eine hohe Atmungsaktivität (Wasserdampfdurchlässigkeit) des Textils bei gleichzeitig schmutzabweisender Funktion. Darüber hinaus war bislang aufgrund der verwendeten Materialien eine industrielle Pflegbarkeit von CI-Kleidung nur bedingt möglich. Diese soll nun durch Verwendung alternativer Oberstoffe und modifizierter Versteifungseinlagen entscheidend verbessert werden.

Mit der Entwicklung von neuen Ausrüstungskonzepten und Konstruktionsleitlinien entwickeln die Forscher der Hohenstein Institute bisherige CI-Berufsbekleidung zu multifunktionalen Textilien, die eine hohe schmutzabweisende Wirkung aufweisen, dennoch einen guten bis sehr guten Tragekomfort bieten und gleichzeitig industriell pflegbar sind. Von den aus dem Forschungsvorhaben gewonnenen Ergebnissen profitieren insbesondere die Träger solcher Kleidung in Unternehmen wie z.B. Flug- und Bahngesellschaften. Des Weiteren können Hersteller und Konfektionäre von CI-Berufskleidung sowie rund 400 textile Dienstleister die Kosten durch eine Verringerung von Kundenreklamationen senken und die Einsatzdauer von CI-Berufsbekleidung verlängern.

Wo der Blaumann orange ist

Der Kontrollbereich eines Kernkraftwerks (KKW) ist kein ganz alltäglicher Arbeitsplatz. Augenfällig werden die Unterschiede schon bei der Arbeitskleidung – was dem deutschen Handwerker oder Industriemitarbeiter sein Blaumann, ist den KKW-lern der orange Overall mit allerlei Taschen und Aufbewahrungsmöglichkeiten. Neben Arbeitsunterlagen müssen diese unter anderem ständig zwei Dosimeter zur Überwachung der persönlichen Strahlendosis und einen Lichtbildausweis mit sich führen. Unterschiede gibt es aber nicht nur bei der Optik und der Funktionalität. Auch beim Handling im sogenannten Kontrollbereich gibt es Besonderheiten – so muss die Arbeitskleidung nach jedem noch so kurzen Tragen gewaschen werden. Diese besonderen Anforderungen gilt es bereits bei der Anschaffung von jährlich rund 6'000 bis 8'000 Overalls für die Mitarbeiter und Besucher der KKWs Biblis, Mülheim/Kärlich und Lingen Rechnung zu tragen.

Die zuständige Fachabteilung und der Zentraleinkauf des Energieversorgers RWE haben deshalb die Spezialisten des Textilforschungs- und Prüfzentrums Hohenstein Institute in Bönnigheim mit der Erstellung der Technischen Leistungsbeschreibung für die Arbeitskleidung im Kontrollbereich der KKWs beauftragt (Abb. 2).

Abb. 2: Im Auftrag des Energieversorgers RWE erstellten die Experten der Hohenstein Institute Technische Leistungsbeschreibungen für Arbeitskleidung im Kontrollbereich von Kernkraft-Atomkraftwerken (KAKW). v. l. Barbara Schrobsdorff (Hohenstein), Martin Rupp (Hohenstein), Klaus Steinbacher (RWE), Georg Fink (RWE), Mariana Schubert (Hohenstein), Susanne Vieth (Hohenstein)

Auf 15 Seiten definierte das Team aus Textil- und Bekleidungstechnikern in Zusammenarbeit mit dem Kunden die Anforderungen an Material und Konfektion, die künftig eine maximale Lebensdauer mit den damit verbundenen ökonomischen und ökologischen Vorteilen, gleichbleibende Qualität sowie guter Tragekomfort bei höchster Funktionalität, gewährleisten sollen. Die Technische Leistungsbeschreibung dient in künftigen Ausschreibungsverfahren als Basis für die Auswahl geeigneter Lieferanten – diese müssen die Konformität ihrer Produkte mit deren Vorgaben bestätigen:

- Einhaltung der textiltechnologischen Anforderungen
- Übereinstimmung mit den Fertigmasstabellen für eine gute Passform

- Grösse, Platzierung und Beschriftung von Taschen und Fächern für optimale Funktionalität und Sicherheit
- gute Gebrauchstauglichkeit und Haltbarkeit

Klaus Steinbacher, Abteilung Technische Dienste - Strahlenschutz von RWE, setzt darüber hinaus auf eine kontinuierliche Überwachung der Qualität: «Die Einhaltung der Vorgaben, die in der Technischen Leistungsbeschreibung zusammengestellt wurden, lassen wir nicht nur am fertig konfektionierten Overall überprüfen, sondern auch im Rahmen von Vor-Ort-Inspektionen bei den Lieferanten.» Möglich ist dies über die mehr als 25 Auslandsbüros der Hohenstein Institute in allen für die Textilproduktion relevanten Regionen weltweit. Speziell ausgebildete Bekleidungstechniker überprüfen wichtige Qualitätsaspekte wie Verarbeitung und Masshaltigkeit, angefangen bei den Vorprodukten bis hin zu den versandfertigen Fertigprodukten.

Hochfunktionelle Schutzbekleidung für Arbeit in grosser Höhe: Die neue Workwear Kollektion von SKYLOTEC ist ab sofort im Handel erhältlich

Wind, Regen, Kälte – wer kennt das nicht! Gerade bei Arbeiten im Freien wie beispielsweise auf Baustellen oder Windanlagen kann schlechtes Wetter diese Tätigkeiten schnell zu einer mühsamen und unangenehmen Angelegenheit machen. Gefragt ist wasserabweisendes Equipment mit hohem Tragekomfort und optimaler Bewegungsfreiheit. Kurzum: höchste Funktionalität in modernem Design! Dass dies möglich ist, beweist nun SKYLOTEC mit der neuen Workwear Kollektion.

Abb. 3: Die Workwear Jacke von SKYLOTEC besitzt auffällige orange Reflektpaspeln für eine optimale Sichtbarkeit

Dank WINDSTOPPER® Membran sind Jacke und Hose absolut winddicht, wasserabweisend und atmungsaktiv. Zusätzlich erhöhen dabei funktionale Details die Sicherheit und erleichtern die Arbeit: Im Schulterbereich der Jacke ist GORE-TEX® eingearbeitet, sprich: wasserdicht.

Die Workwear Jacke von SKYLOTEC besitzt auffällige orange Reflektpaspeln für eine optimale Sichtbarkeit (Abb. 3) und ist mit robusten YKK-Reissverschlüssen mit Zippern ausgestattet. Durchdachte Taschenlösungen und verstärkte Schulterpartien machen die Jacke zum optimalen Begleiter. Die Workwear Hose besitzt speziell vorgeformte und verstärkte Kniepartien für eine optimale Beweglichkeit und zum Schutz des Körpers. An wärmeren Tagen können die Beine bei Bedarf hochgeschlagen und mittels eines Druckknopfs befestigt werden

Redaktionsschluss Heft 2 / 2011: 15. Februar 2011

Competence in Textiles – worldwide

Interview mit Prof. Dr. Stefan Mecheels, Leiter der Hohenstein Institute in Bönnigheim, D

Die Hohenstein Institute haben sich seit ihrer Gründung im Jahr 1946 zu einem der weltweit führenden Forschungs- und Dienstleistungszentren für die Textilbranche und artverwandte Bereich emit derzeit 27 Auslandsbüros entwickelt. Wie erklärt sich diese starke internationale Ausrichtung?

Unser Ziel ist es von jeher, unsere Kunden intensiv sowohl bei der Produktentwicklung als auch bei der Qualitätssicherung zu unterstützen. Ich habe die Institutsleitung im Jahre 1995 übernommen, als sich die Umwälzungen im Rahmen der Globalisierung für die europäische Textilindustrie bereits klar abzeichneten. In den Jahrzehnten zuvor war die Tätigkeit der Hohenstein Institute vornehmlich durch die Philosophie der «Einheit von Forschung, Dienstleistung und Weiterbildung» geprägt. Dieser Grundidee musste nun der Aspekt der Internationalisierung an die Seite gestellt werden. Im Gegensatz zu meinem Grossvater und Vater, die sich in ihrer Funktion als Institutsleiter immer in erster Linie als Wissenschaftler verstanden, verstehe ich meine Aufgabe daher auch mehr als Manager mit globaler Ausrichtung und wissenschaftlichem Hintergrund.

Welche Rolle spielt in diesem Zusammenhang der Stammsitz auf Schloss Hohenstein in Bönnigheim, im Herzen des «Wertelandes Baden-Württemberg»?

Unsere schwäbische Heimat ist und bleibt die Keimzelle unserer Kreativität und Aktivität. Das historische Schloss und die mittlerweile sechs modernen Nebengebäude spiegeln diesen Spannungsbogen auch nach aussen wider – das bestätigen uns die Besucher regelmässig. Ein besonderes Kapital bilden aber vor allem unsere über 300 hochqualifizierten Mitarbeiter. Diese bilden einen nicht zu unterschätzenden Standortvorteil. Um einen einheitlichen Qualitätsstandard sicherzustellen, werden deshalb alle Laboruntersuchungen weiterhin hier und durch unser Tochterinstitut Innovatex in Ungarn durchgeführt. Aber auch die Forschungslandschaft ist heute deutlich internationaler, als sie es noch vor zehn Jahren war. Das gilt sowohl in den Bereichen der Auftragsforschung, als auch bei öffentlich geförderten Projekten, denn die Bedeutung weltweiter Netzwerke hat auch hier an Bedeutung gewonnen.

Stichwort «Netzwerke» – welche Rolle spielen diese generell bei der Entwicklung innovativer Textilien?

Heute kommen faserbasierte Werkstoffe in den

verschiedensten Lebens- und Technikbereichen wie der Medizin, dem Fahr- und Flugzeugbau oder dem Bauwesen zum Einsatz. Nur über interdisziplinäre Netzwerke lässt sich das Know-how aus verschiedenen Wissensbereichen nutzbringend in neue Produkte oder Anwendungen zusammenführen. An den Hohenstein Instituten arbeiten deshalb Textilingenieure zusammen mit Chemikern, Medizinern, Humanbiologen oder Physikern an den Hightech-Textilien der Zukunft. Neben diesen internen Netzwerken ist es z. B. das Engagement in der AFBW, der Allianz Faserbasierter Werkstoffe Baden-Württemberg, oder den Kompetenznetzen Baden-Württemberg, von dem wir bei unserer Arbeit profitieren.

Auf welche Innovationen «Made by Hohenstein» sind Sie besonders stolz und auf welche dürfen wir uns in der Zukunft freuen?

Speziell im Bereich der Medizintextilien haben wir in den letzten Jahren einige vielbeachtete Entwicklungen bis zur Marktreife geführt. Dazu gehören u. a. eine neuartige Anti-Milbenmatratze für Hausstauballergiker oder eine Wundauflage mit Drug-Delivery-System, bei der kontinuierlich Wirksubstanzen abgegeben werden (Abb. 1).

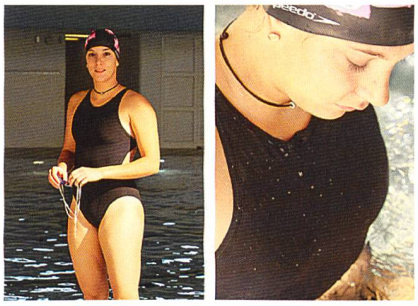


Abb. 2: Wettkampf-Schwimmanzug – reduzierter Strömungswiderstand durch innovative Textilbeschichtung

funktioneller Kleidung, in Deutschland begründet und den Grundstein für zahlreiche Prüf- und Messmethoden zur Atmungsaktivität und Wärmeisolation gelegt, die heute international anerkannt sind. Dazu gehören u. a. das Hohenstein Hautmodell oder die thermischen Gliederpuppen «Charlie» und «Charlene». Letztere ist seit 2008 im Einsatz und ermöglicht es erstmals, die Besonderheiten bei der Thermoregulation von Kindern – z. B. bei der Entwicklung von Bettwaren – zu berücksichtigen. Um künftig den Trage- und Sitzkomfort von Fussbekleidung oder auch Kfz-Sitzen noch zuverlässiger messen und optimieren zu können,

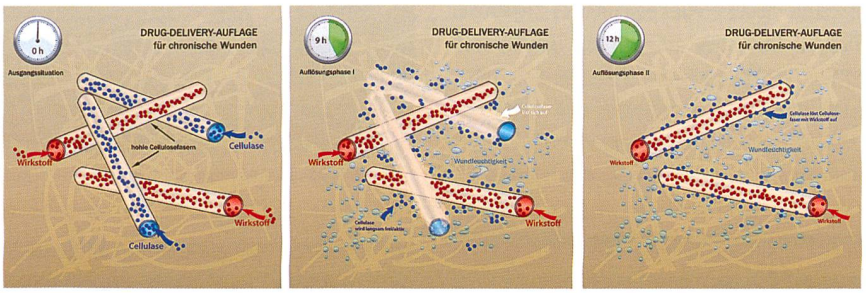


Abb. 1: Wundauflage mit Drug-Delivery-System – Wirksubstanzen werden aus der Depotstruktur kontinuierlich auf die Wunde abgegeben

Besonders grosses Potenzial haben m. E. Entwicklungen im Bereich der technischen Textilien, an denen wir im Moment arbeiten. Dazu gehören photochrome Textilien, die unter der Einwirkung von UV-Strahlung ihre Farbe verändern und damit z. B. ganz neue Produkte im Bereich des adaptiven Sonnenschutzes ermöglichen. Oder ein Wettkampf-Schwimmanzug mit reduziertem Strömungswiderstand auf der Basis einer innovativen Textilbeschichtung (Abb. 2).

Neben Produktinnovationen sind die Hohenstein Institute vor allem auch für die Entwicklung neuer Prüfmethoden bekannt. Wo liegen hier die Schwerpunkte?

Mein Grossvater Prof. Dr.-Ing. Otto Mecheels hat als Institutsgründer die Bekleidungsphysiologie, die Wissenschaft der planmässigen Konstruktion haben wir hier ebenfalls neue Prüfmethoden entwickelt. Im Bereich Hygiene und Biotechnologie haben wir ebenfalls eine Reihe neuer Testmethoden etabliert, mit denen sich die Wirksamkeit und biologische Unbedenklichkeit von textilen Ausrüstungen belegen lassen. Damit ergänzen wir u. a. die Schadstoffprüfungen nach OEKO-TEX® Standard 100, an dessen Entwicklung wir 1992 ebenfalls massgeblich beteiligt waren.

Mittlerweile lassen rund 9'500 Unternehmen weltweit ihre Produkte nach dem OEKO-TEX® Standard 100 prüfen und zertifizieren. Wie erklären Sie sich den grossen Erfolg des freiwilligen Systems?

Dass der OEKO-TEX® Standard 100 heute bei Millionen von textilen Produkten für Sicherheit steht, ist sicherlich in erster Linie darin begründet, dass das System von Anfang an international ausgerichtet war und eine grosse Transparenz für alle Beteiligten bietet (Abb. 3). Der Bekanntheits-

Abb. 3: OEKO-TEX® Standard 100 – Schadstoffprüfungen stehen bei Millionen textiler Produkte für humanökologische Sicherheit, Bild: OEKO-TEX®

grad des Labels «Textiles Vertrauen – Geprüft auf Schadstoffe» ist bei Endverbrauchern sehr hoch – in Deutschland liegt er nach einer Studie der Gesellschaft für Konsumgüterforschung zum Beispiel bei 46 %. Das Label spielt bei der Kaufentscheidung von Endverbrauchern eine grosse Rolle, und entsprechend setzen auch viele Handelsunternehmen und Discounter die Zertifizierung nach dem OEKO-TEX® Standard in ihren Einkaufsbedingungen voraus. In der Zusammenarbeit der einzelnen Produktionsstufen ist der OEKO-TEX® Standard aufgrund seiner weltweit einheitlichen Kriterien als wichtiger Bestandteil der Produktionsstätten- übergreifenden-Qualitätssicherung ebenfalls fest etabliert.

Kompetenz aus einer Hand

- Hohenstein Institut für Textilinnovation e.V.
- Hohenstein Academy e.V.
- Hohenstein Textile Testing Institute GmbH & Co. KG
- Hohenstein Laboratories GmbH & Co. KG

Gegründet: 1946 in Bönnigheim
Standort: Schloss Hohenstein in Bönnigheim, ca. 350 Mitarbeitende in Deutschland, zusätzlich ca. 150 Mitarbeitende weltweit,
ca. 3 Mio. € Forschungsvolumen/Jahr,
ca. 30 Mio. € Umsatz/Jahr

Optimierte Prozesse – Einführung des neuen ERP-Systems

Die Einführung des neuen ERP-Systems «intex» mit Produktivstart im Mai des vergangenen Jahres ist ohne grössere Probleme verlaufen. Die laufenden und noch anstehenden Feinabstimmungen verlangen intern jedoch weiterhin grosse Kapazitäten. Geduld ist auch seitens der Kunden gefordert. Das Investitionsvolumen beträgt 1,5 Mio. Franken.

Der IT-Umgebung der AG Cilander stand ein Generationswechsel bevor. Von der bewährten AS/400, die gut zwei Jahrzehnte im Einsatz war, wurde im Mai des vergangenen Jahres auf das neue, topmoderne System «intex» umgestellt. Mit «intex», dem System der gleichnamigen Gruppe aus Wuppertal, hat sich die AG Cilander für ein flexibles, auf Textilbetriebe zugeschnittenes ERP-System (Enterprise Resource Planning) entschieden. Es zeichnet sich durch grosse Flexibilität mit einem hohen Grad an Standardisierung aus. Das System wird laufend weiterentwickelt und kann mittels Parametrierung an die Bedürfnisse der AG Cilander angepasst werden. Die neue IT unterstützt die Prozessoptimierung in verschiedenen Bereichen:

Das neue ERP-System «intex» – Maschinenterminal

- Die vereinfachte Auftragsadministration und die transparentere Produktionsplanung optimierten die Durchlaufzeiten.
- Durch die saubere Artikelstruktur können interne Produktionsprozesse besser auf zweckmässige Abläufe und Kosten überprüft werden.
- Dank schneller verfügbarer und zeitnaher Informationen sowie elektronischem Datenaustausch wird die Kommunikation mit den Kunden vereinfacht und gefördert.

Angewendet wird «intex» bei der AG Cilander durchgehend – von der Maschine bis zum Management. Dadurch können aktuelle Informationen schnell aufbereitet werden, um beispielsweise die Kostenstruktur oder die Produktionsprozesse im Betrieb besser zu analysieren und zu optimieren.

Motiviertes Team unter der Leitung von «Mr. Intex»

Die vorbereitenden Arbeiten für das neue IT-System setzten einen grossen Einsatz aller Beteiligten voraus. Ein motiviertes Team unter der Leitung von Christoph Geiser, Leiter IT AG Cilander, arbeitete intensiv an der Umsetzung. Es sei das Anliegen der Geschäftsleitung gewesen, dass das Projekt personifiziert geführt werde: «Ich bin seit Beginn Mr. Intex», sagt Geiser schmunzelnd. Obwohl die Verantwortung gross sei und er sich mit diesem Projekt exponiere, habe er sich nie allein gelassen gefühlt. «Die Geschäftsleitung stand ab Projektstart 100 % hinter dem neuen System und war sich sehr bewusst, dass die Umstellung ein «Hosenlupf» bedeutet. Die wichtige und nötige Unterstützung habe ich in jedem Projektabschnitt erhalten, das ist für mich ein sehr positiver Punkt, dafür bin ich dankbar», so Christoph Geiser.

Hoher Abdeckungsgrad der gestellten Anforderungen

Erste Diskussionen um eine neue IT-Lösung fanden bereits vor vier Jahren statt. 2007 folgte dann eine erste Evaluationsphase, im Januar 2008 fiel der Entscheid, nach Referenzbesuchen im deutschsprachigen Raum, für «intex». Für dieses ERP-System sprachen vor allem der hohe Abdeckungsgrad an die durch die AG Cilander gestellten Anforderungen sowie der Standort, respektive der deutschsprechende Partner und der Support. «Das ehemalige System, AS/400, war auch eine gute Sache», sagt Geiser. «Es wurde während über 20 Jahren auf die Bedürfnisse der AG Cilander angepasst und optimiert. Gewisse Dinge waren dadurch individueller auf uns zugeschnitten, die Technologie war jedoch veraltet und hatte einen grossen Pflegeaufwand zur Folge», führt Geiser aus. Trotz sehr hohem Abdeckungsgrad an die gestellten Anforderungen

Das neue ERP-System «intex» – übersichtlich und bedienerfreundlich

investiert die AG Cilander über ein Drittel des Budgets in individuelle Anpassungen. Rund ein Viertel der Projektkosten fliessen in die Lizenzgebühren. Die restlichen Kosten verursachen

Beratung, Dienstleistungen und ein kleiner Teil Hardware.

Bei «intex» fliessen individuelle Anpassungen der Software ins nächste Update ein und stehen allen «intex»-Anwendern zur Verfügung. Die vier bis fünf grösseren sowie die gleiche Anzahl kleinerer Updates pro Jahr ziehen also keine internen Anpassungen mit sich und sind im Standardsystem inklusive. Zudem führt «intex» die Anwender für gewünschte Anpassungen zusammen – so können Kosten gesplittet werden. Auf die Frage, ob mit anderen «intex»-Anwendern ein reger Austausch bestehe, antwortet Geiser: «Nein, eine ERFA-Gruppe oder ähnliches besteht nicht. Dadurch, dass «intex» die Zusammenführung der Interessengruppen übernimmt, hatten wir hierfür bis anhin kein Bedürfnis». Würde «intex» in diesem Bereich jedoch aktiv werden, so wäre Geiser bereit, seine Erfahrungen einzubringen.

Produktivstart ohne grössere Störungen, trotzdem kein Zurücklehnen

Dank dem grossen Einsatz aller Beteiligten konnte die Migration ohne grössere Störungen des laufenden Betriebs erfolgreich durchgeführt werden. In weiten Teilen läuft das System erwartungsgemäss und bringt zum Beispiel im administrativen Bereich der Disposition Vereinfachungen mit sich. Das ermöglicht, die damit zusammenhängenden Prozesse nachhaltig zu optimieren. Durch die wesentlich dichtere Informationsbasis des neuen Systems stellen sich neue Anforderungen an die AG Cilander. Damit die nachgelagerten Prozesse in der Produktion bestmöglich ablaufen und das Reporting lückenlos funktionieren kann, ist eine optimale Pflege der Stammdaten zwingend notwendig. «intex» er-

Das neue ERP-System «intex» – der Taschenrechner hat hoffentlich bald ausgedient

fordert also einerseits viel genauere Daten, kann dafür aber die vollständigeren Informationen im Output geben. Diesen Bereich der Datenpflege gilt es noch zu verbessern. «Es zeigt sich, dass in einem komplexen IT-Projekt nicht alle Probleme und Erwartungen per «Mausklick» lösbar sind», sagt Geiser und ergänzt zielbewusst: «Wir haben die im Mai gelegte Basis gefestigt, sind aber noch nicht so weit, dass wir uns zurücklehnen können. Die nötigen Ressourcen werden für die nächsten Monate auf das Ziel hin gebündelt, die Kundenbedürfnisse besser abzudecken und den Nutzen, welchen wir uns von «intex» versprochen haben, in absehbarer Zeit zu erreichen. Wir befinden uns auf dem Weg dahin!»

In den Kernproblemen schnell vorwärts kommen

Die AG Cilander setzt alles daran, in den Kernproblemen schnell vorwärts zu kommen und die gewünschten Vorteile des neuen IT-Systems, wie auch Einsparungen, zu realisieren und voll auszuschöpfen. Zeitlicher Horizont ist spätestens Ende des aktuellen Geschäftsjahres, im Juni 2011. Vor allem in den Bereichen Auftragsadministration und Lageroptimierung befindet sich Cilander noch in der Phase der Verbesserung. «Bei den Mitarbeitenden ist das allgemeine Verständnis für das neue System vorhanden, die positiven Seiten sind erkannt. Die Optimierung von Abläufen braucht jedoch Zeit. Das wirkt sich vor allem an einigen Schlüsselstellen aus. Die Ressourcen werden zusätzlich durch das IT-Projekt betroffen. Wir setzen aber alles daran, möglichst rasch vorwärts zu kommen und zu korrigieren, was nötig ist», so Geiser entschieden. Dem IT-Leiter ist es ein grosses Anliegen, Kunden und Lieferanten genauso wie Mitarbeitenden für die positive Aufnahme des neuen Systems und die nötige Geduld während der Einführungsphase zu danken.

Verschiebung der Einführung von «intex» bei den Tochter- und Vertriebsgesellschaften

Damit die nötigen Ressourcen auf das Ziel der «intex»-Optimierung bei Cilander verwendet werden können, hat die Geschäftsleitung beschlossen, die Einführung von «intex» bei den Tochter- und Vertriebsgesellschaften (SET, Tamando AG, Eugster + Huber AG und Geissbühler & Co. AG) zeitlich zurückzustellen. Eine neue Lagebeurteilung wird Ende 2010 gemacht, das entsprechende Vorgehen dann beschlossen. Das Budget von 1,5 Mio. Franken für die Einführung des neuen IT-Systems bei AG Cilander inklusive bei den Tochter- und Vertriebsgesellschaften ist auf Kurs.

Neues Buch «PUNCH» von Bonnie Nielsen – Umfassendes Medienprogramm: Schwerpunkt Stickerei

Die Stickereibranche hat lange darauf gewartet, nun liegt es endlich vor: das neue Buch von Bonnie Nielsen. Unter dem Titel «PUNCH – Digitizing for Embroidery Design» widmet sich die Autorin dem Design Prozess und kreativen Stickereitechniken. Das Buch ergänzt das umfassende Medienprogramm der Verlagshaus Gruber GmbH mit dem Themenschwerpunkt Stickerei.

Nach dem grossen Erfolg ihres ersten Fachbuches, das in deutscher Sprache unter dem Titel «Die Kunst des Punchens» vom Verlagshaus Gruber veröffentlicht wurde, erscheint das neue Buch in der englischen Muttersprache von Bonnie Nielsen (Abb. 1).

Das Buch beschreibt ausführlich alle Aspekte des gestalterischen Stickprozesses, von den Grundlagen bis hin zu professionellen Sticktechniken. Der Leser erhält viele praktische Informationen und wichtige Tipps, wie qualitativ hochwertige Stickdesigns zur Verarbeitung auf industriellen Stickmaschinen gestaltet werden können. Unabhängig vom Stand der eigenen Punchkenntnisse lernen Interessierte den Entstehungsprozess eines Stickmusters kennen und erhalten jede Menge technischer Ratschläge.

Alle Informationen sind unabhängig vom verwendeten Punchsystem und werden durch zahlreiche Abbildungen und Schritt-für-Schritt Anleitungen illustriert.

Bonnie Nielsen ist eine international bekannte Stickerei-Designerin mit mehr als 25 Jahren Er-

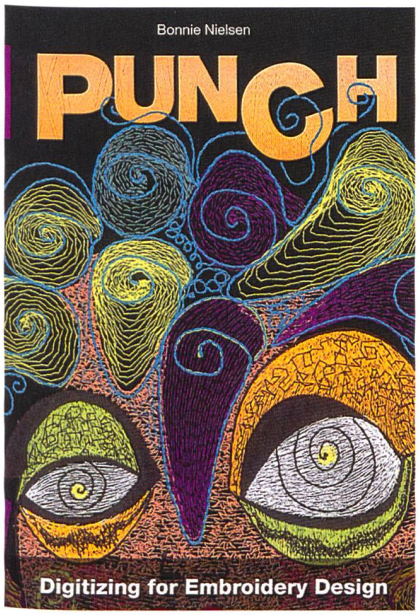


Abb. 1: Bonnie Nielsen: «Punch – Digitizing for Embroidery Design», TVP Edition, Verlagshaus Gruber, Eppertshausen 2010, ISBN: 978-3-00-030071-4, Euro 52.-

fahrung in der Stickereiindustrie. Sie ist weltweit anerkannt für ihre kreativen Punchkenntnisse und hat sich auch als Fachautorin für internationale Verlage sowie als Seminarleiterin bei internationalen Fachmessen einen Namen gemacht. Ihre eigenen Arbeiten wurden schon auf zahlreichen Titeln von Stickerei- und Textilmagazinen abgebildet.

Fachzeitschriften, Messe, Bücher, Lexikon

Das Buch «PUNCH» ergänzt das umfassende Verlagsprogramm der deutschen Verlagshaus Gruber GmbH. Den Mittelpunkt bildet die Fachzeitschrift «TVP Textilveredlung & Promotion», die alle zwei Monate mit einer Auflage von 6'000 Heften erscheint und sich den Themen Textildruck, Stickerei, Beflockung, Strass und Laserbeschriftung von Textilien widmet (Abb. 2). Unter dem Titel «T&P – Magazyn specjalistyczny Tekstylia – zdobienie i promocja» erscheint das Magazin seit dem Jahr 2007 auch in Polen.

Abb. 2: Fachzeitschrift «TVP Textilveredlung & Promotion»

Die deutsche TVP ist seit 2000 ideeller Träger und Hauptmedienpartner der internationalen Fachmesse «TV TecStyle Visions» (bis 2008 bekannt unter dem Namen «TV Textilveredlung & Promotion»), die im 2-jährigen Turnus in Stuttgart stattfindet. Dort zeichnet die TVP verantwortlich für das gesamte Rahmenprogramm wie Modeschauen, Seminare und Workshops rund um Textilveredlung, Awards und anderes mehr.

Mit dem «Fachlexikon Stickerei und Spitze» von Lothar Bühring und Nora Grawitter, hrsg. vom Deutschen Innovationszentrum für Stickerei e.V., vertreibt der Verlag ein weiteres Medium, das sich an Experten der Stickereiindustrie richtet. Das digitale Nachschlagewerk enthält ein Fachwörterverzeichnis deutsch/englisch-englisch/deutsch sowie ausführliche Beschreibungen von 500 Fachbegriffen zu Stickerei und Spitze.

Weitere Publikationen des Gruber-Verlags sind die Fachzeitschriften «PPF Personal Production & Fashion» und «mep – Marketing Events Praxis».

Alle Medien sind im Online-Shop der Verlagshaus Gruber GmbH unter www.verlagshaus-gruber.de erhältlich.

Beschaffen und Disponieren Sie als
LEITER DISPOSITION / EINKAUF 600 Dessins in 6000 Farben.

In Ihrer Tätigkeit als Leiter Disposition / Einkauf (m/w) sind Sie verantwortlich für die Beschaffung von Garnen, Rohgeweben und Halbfabrikaten und führen ein kleines Team. Sie planen Produktionsaufträge, haben Kontakt mit Lieferanten und bewirtschaften das Fertigwarenlager. Im Weiteren betreuen Sie das Produktionsplanungssystem.

Sie verfügen über eine kaufmännische oder gleichwertige Ausbildung mit einer Weiterbildung im Bereich Einkauf und haben Berufserfahrung in Beschaffung und Disposition von textilen Materialien. Sie schätzen den Kontakt mit Menschen und finden im Umgang mit Lieferanten und Partnern den richtigen Ton. Eine selbständige Arbeitsweise, Initiative und Flexibilität gehören zu Ihren Stärken. Vertiefte EDV-Kenntnisse (ERP-System, MS Office) und gute Kenntnisse der englischen Sprache runden Ihr Profil ab.

Création Baumann entwirft, produziert und vertreibt weltweit hochwertige Textilien für die Inneneinrichtung. Durch ihre Funktionalität, Ästhetik und Qualität schaffen sie ein Wohlgefühl und steigern so langfristig die Lebensqualität der Menschen.

Wir freuen uns auf Ihre schriftliche Bewerbung an Frau Susanne Wyss (susanne.wyss@creationbaumann.com).
Für nähere Informationen steht Ihnen Herr Peter Stöcklin – Leiter Produktion – gerne zur Verfügung.

Création Baumann AG 4900 Langenthal
Telefon 062 919 62 62
www.creationbaumann.com

création baumann

Eine modische Landpartie

Am Samstag, 12. März 2011, führt die Weiterbildungskommission der beiden Vereinigungen SVT/SVTC einen besonderen Anlass durch. Eine Führung durch das Freiämter Stohmuseum in Wohlen mit Flechtvorführung sowie der Besuch der Firma Lüthi & Cie. Tissus Couture, welche exklusivste Designerstoffe führt, stehen auf dem Programm.

Strohmuseum

Am Morgen steht eine exklusive Führung für uns im Freiämter Strohmuseum in Wohlen auf dem Programm. Die Geschichte der aargauischen Strohindustrie wird anhand der Erzeugnisse, so der einzigartigen Hutgarnituren, der filigranen Klöppelspitzen aus Rosshaar und der opulenten Hüte, veranschaulicht.

Mit einfachsten Werkzeugen haben die Kleinbauern der Region feinste Kunsthandwerke hergestellt. Was vor über dreihundert Jahren als bescheidene Heimarbeit begonnen hatte, entwickelte sich im 20. Jahrhundert zur exportorientierten Hutgeflechtindustrie mit tausenden von Industriearbeitsplätzen.

Flechtpräsentation

Anschliessend an die Führung erleben wir eine Präsentation von diversen Freiämter Stoharbeiten und im muesumseigenen Shop haben wir zum Abschluss die Möglichkeit, uns mit Stohgarnituren nach Mustern des 19. Jahrhunderts einzudecken.

Mittagessen

In der Wirtschaft Niesenberg in Kallern lassen wir uns in gediegener Atmosphäre mit ausgezeichneter Küche verwöhnen. Hier bietet sich die Gelegenheit, die gewonnenen Eindrücke des Morgens zu diskutieren und miteinander zu plaudern.

Miss Schweiz Kerstin Cook mit Peter Lüthi

Haute-Couture Stoffe aus dem Emmental

Am Nachmittag führt uns Peter Lüthi in die Welt der Haute-Couture Stoffe ein. Mit vielen Bildern, Videosequenzen und der einen oder anderen Begebenheit oder Anekdote wird der interessante Vortrag aufgelockert. Damit aber nicht genug: Die meisten Stoffe kann man nicht nur sehen, sondern auch fühlen! Im Showroom bei einem abschliessenden Apéro haben wir die Gelegenheit, diese exquisiten Stoffe zu erleben. Übrigens hat die Firma Lüthi & Cie. auch in diesem Jahr wieder die Finalistinnen der Miss-Schweiz-Wahl mit Lüthi Stoffen einhüllen dürfen. Ein ideales Programm, um auch Ihre Partnerin mitzunehmen, denn welche Frau stöbert nicht gerne in Stoffen von Valentino, Armani, Dior, Gaultier und vielen anderen mehr?

Reiseprogramm

- 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
- ca. 14.00 Uhr: Weiterfahrt nach Rohrbach im Emmental
- ca. 15.00 Uhr: Präsentatiion 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

Zusteigemöglichkeiten in den Bus sind in Zürich oder Wohlen gegeben. Sie können somit auch mit Ihrem PW nach Wohlen reisen und dann dort zusteigen.

Kosten:

- Mitglieder: Fr. 290.00 / Nichtmitglieder: Fr. 310.00
- mit Partner/Partnerin Fr. 550.00 / Fr. 570.00

Die Platzzahl ist beschränkt.

Anmeldetalon senden an:
Sekretariat SVT
c/o Gertsch Consulting & Mode Vision
Postfach 1107
CH-4800 Zofingen

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

A	B	C	D	E	F	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: _____

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, Postfach 66, 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

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

Dockenwickler

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

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen

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

Elastische und technische Gewebe

Innovative Gewebe
schoeller® Switzerland

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

Elektronische Musterkreationsanlagen

Jakob Müller AG Frick
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 62 855 27 59
E-Mail: info@bally.nilorn.com
Internet: www.ballylabels.ch
Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

NILORN WORLDWIDE

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!

B. 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

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

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

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 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

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

Schaft- und Jacquardmaschinen

Stäubli AG Seestrasse 238 CH-8810 Horgen
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

Sitzbezugstoffe

climatex®

Gessner AG Florhofstrasse 13 P.O. Box 250 8820 Wädenswil Switzerland
Phone +41 44 7898600 Fax +41 44 7898601 www.gessner.ch www.climatex.com

Spinnereimaschinen

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

Spulmaschinen

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

Textilmaschinenzubehör

GROZ-BECKERT®

GROZ-BECKERT KG
Postfach 100249
72423 Albstadt, Germany
Telefon+49 7431 10-0
Fax +49 7431 10-2777
contact@groz-beckert.com
www.groz-beckert.com

Strickmaschinenteile
Webmaschinenteile
Filzmaschinenteile
HyTec® Jet-Strips
Gauge Parts Tufting
Nähmaschinenteile

KNITTING | WEAVING | FELTING | TUFTING | SEWING

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 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 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 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

Sichern Sie sich

JETZT

Ihr persönliches Exemplar der

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Abonnements-Bestellformular

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

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

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

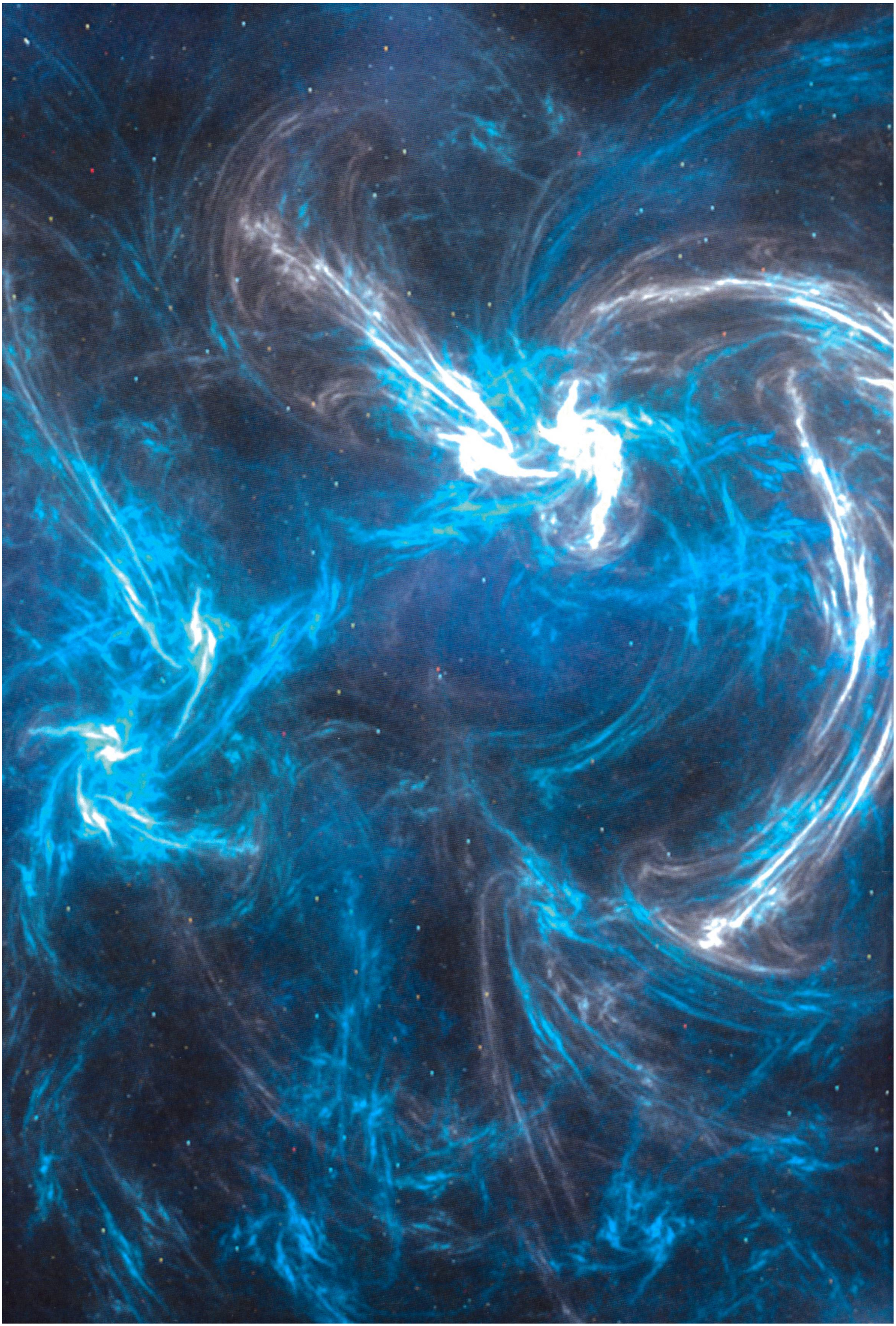
Name: _____ Vorname: _____

Firma: _____ Stellung: _____

Strasse: _____ PLZ/ORT: _____

Datum: _____ Unterschrift: _____

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

oder einsenden an:

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