

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 118 (2011)
Heft: 4

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>

ZS165:118:4 (2011)

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung
im deutschsprachigen Europa

ISSN 1015-5910



Nummer 4

Juli/August 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



Messeplatz Europa

Das europäische Messe-Trio, Tectextil, Texprocess und Material Vision, hat die internationale Branche überzeugt: Die Texprocess feierte mit 16'000 Besuchern ihre erfolgreiche Premiere. Tectextil und Material Vision zählten 24'500 Besucher. Insgesamt 1'561 Hersteller aus 60 Nationen präsentierten den Fachbesuchern aus 107 Ländern in Frankfurt am Main ihre Weltneuheiten von technischen Textilien und Vliesstoffen sowie für die Herstellung und die Verarbeitung von Bekleidungstextilien – ein Messe-Angebot, das in dieser Kombination erstmals an den Start ging.

Zu den Top-Besucherregionen gehörten Mittel- und Osteuropa, Asien sowie Nordafrika. Die Tectextil präsentierte sich mit 1'207 Ausstellern in diesem Jahr als weltweiter Premiumtermin für technische Textilien und Vliesstoffe zur Anwendung in nahezu allen Industriezweigen. Auf der Texprocess in Frankfurt zeigten 330 Hersteller zum ersten Mal Maschinen und Anlagen für die Verarbeitung textiler und weiterer flexibler Materialien. Optimistisch beurteilt die Branche die gegenwärtige Konjunktur: Rund 90 % der Aussteller und 95 % der Besucher halten die gegenwärtige Wirtschaftslage für gut bis befriedigend.

Ein weiteres Highlight in der europäischen Messelandschaft wirft seine Schatten voraus – die Internationale Textilmaschinenausstellung ITMA 2011. Anlässlich des 60. Geburtstages dieser Messe wird es die Textilmaschinenbauer vom 22. bis 29. September 2011 erstmals nach Barcelona, Spanien, ziehen. Die diesjährige ITMA wird von einem umfassenden Rahmenprogramm begleitet. Herausragend dabei der erstmals organisierte World Textile Summit am 21. September mit hochrangigen Referenten aus aller Welt – an vorderster Stelle Kofi Anan, früherer UN-Generalsekretär und Nobelpreisträger, sowie Professor Barry J. Eichengreen als Hauptredner. Unter dem Titel «Sustainable Textile Leaders Roundtable Dialogue» werden sich am 22. September Fachleute über die Reduzierung der Umweltbelastung durch die Textil- und Bekleidungsindustrie und nachhaltige Verarbeitungstechnologien austauschen. Gleich drei Nachmittage (23. bis 26. September) sind für die «F&E Speakers Platform» reserviert. In 20-minütigen Präsentationen stehen Forschungsergebnisse zu Textilprodukten, Polymeren und Prozesstechnologien im Mittelpunkt. Mit der Veranstaltung «Textile Dyestuff and Chemical Industry Leaders» Forum am 26. und 27. September soll die Rolle der Farbstoff- und Chemieindustrie als integraler Teil der Textil- und Bekleidungsindustrie stärker betont werden. Und schliesslich die IFAI Advanced Textiles Europe 2011, 26. und 27. September, die sich mit Marktchancen, Technologien sowie neuen Materialien und Produkten für den Bereich «Technische Textilien» beschäftigt.

Es bleibt zu hoffen, dass die Besucherinnen und Besucher der diesjährigen ITMA neben dem Rahmenprogramm auch noch Zeit für den eigentlichen Zweck der Messe finden – nämlich Innovationen begutachten und noch viel wichtiger, Aufträge platzieren!

Titelbild: *Bamboo Textiles / Schoeller GmbH & Co KG,*
Quelle: *Messe Frankfurt Exhibition GmbH/Jean-Luc Valentin*
Rückseite: *«Handgemachte Optik» mit FROSTED MATT,*
Quelle: *MADEIRA Garnfabrik*

Weiterbildungsveranstaltung

Forum für die textile Kette

Die Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT)
und die Schweizerische Vereinigung Textil und Chemie (SVTC)
organisieren zusammen das Forum 2011.

Wählen Sie von 18 Referaten aus den Themen-
bereichen Innovation, Umwelt & Energie, Marke-
ting, Qualität, Produktionstechnik & Standort,
Personal, Management und CRM 6 Vorträge aus.

Ort: Seedamm Plaza, Pfäffikon (SZ)
Datum: Donnerstag, 17. November 2011
Dauer: 08³⁰ – 17⁰⁰ Uhr

Kosten: Fr. 330.– Mitglieder SVT/SVTC
Fr. 370.– Nichtmitglieder

Mehr Infos und Anmeldung unter:
www.mittex.ch oder www.svtc.ch

forum@mittex.ch

Sekretariat SVT, Tel: +41 62 751 26 39



Mit kleinen Lagerbeständen in die nächste Saison

6

Das US-Landwirtschaftsministerium vermutet in seiner monatlichen Prognose anfangs Juni 2011 weiterhin feste Preise auch in der nächsten Saison. Gründe dafür sind die globalen Endbestände, die sich auf historisch niedrigem Niveau befinden. Im Jahr 2011 wird die Baumwollerzeugung Perus um voraussichtlich 50 % auf 38'000 Tonnen zunehmen. In Syrien plant das Baumwollbüro, langfristig genug Baumwolle zu produzieren, um den Bedarf der eigenen Spinnereien in der Höhe von 180'000 Tonnen Baumwollfasern zu decken.

Globale Textilindustrie mit stärkstem Wachstum in 25 Jahren

8

Die diesjährige Ausgabe «The Fiber Year 2011», erstellt von The Fiber Year Consulting in Kooperation mit Oerlikon Textil, führt zu dem Ergebnis, dass die weltweite Nachfrage nach Natur- und Chemiefasern um 8,6 % oder 6,4 Millionen Tonnen auf 80,8 Millionen Tonnen im vergangenen Jahr anstieg. Das entspricht einem durchschnittlichen Pro-Kopf-Verbrauch von 11,8 kg.

TENCEL® auf der Überholspur

9

Die Cellulosefaser TENCEL® hat das Potenzial, das Auto neu zu definieren. Auf der Textextil in Frankfurt präsentierte Lenzing Textil neue Anwendungen im Autobereich.

Ultrafeine Rundgestricke im Fokus

10

Maschenwaren, insbesondere Strickwaren, zeichnen sich durch vielfältige Einsatzgebiete aus. Durch die Verarbeitung sehr feiner Garne in Maschinen mit Tei- lungen von E40 und feiner, ist die Herstellung sehr leichter Strickstoffe möglich.

Zauberhafter Seamless-Schick und technische Raffinesse

12

Seamless-Designs gehören zu den Errungenschaften der modernen Textilindus- trie, die aus blossen Körperteilen effektreiche Eyecatcher und aus Kleidern Ma- gier machen.

iLoad® – das wiederbeladbare drug delivery textile von Schoeller

14

Die ganzheitliche Gesundheit ist ein Megatrend. Sie wird zu einem wirtschaftli- chen Schlüsselfaktor für viele Branchen und Unternehmen.

Mit hochfunktionellen Maschenstoffen an der Textextil

15

Die Christian Eschler AG, Bühler/CH, und die Eschler Textil GmbH, Balingen, seit Jahrzehnten Hersteller hochfunktioneller Stoffe für schützende Workwearbeklei- dung, aktive Sportbekleidung und verführerische Lingerie, setzten an der Tech- textil 2011 die Schwerpunkte auf «Stoffe für Bekleidung im OP-und Pflegebe- reich» und auf «flammschützende Stoffe».

Vorschau ITMA 2011

18

SVT-Forum

25

Mit kleinen Lagerbeständen in die nächste Saison*

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

Das US-Landwirtschaftsministerium vermutet in seiner monatlichen Prognose anfangs Juni 2011 weiterhin feste Preise auch in der nächsten Saison. Gründe dafür sind die globalen Endbestände, die sich auf historisch niedrigem Niveau befinden. Im Jahr 2011 wird die Baumwollerzeugung Perus um voraussichtlich 50 % auf 38'000 Tonnen zunehmen. In Syrien plant das Baumwollbüro, langfristig genug Baumwolle zu produzieren, um den Bedarf der eigenen Spinnereien in der Höhe von 180'000 Tonnen Baumwollfasern zu decken.

Die Lager bieten nur eine kleine Reserve, sollte es zu Problemsituationen in der weltweiten Baumwollerzeugung oder aber zu Nachfragezunahmen auf den grossen Verarbeitermärkten. Die chinesischen Endbestände schrumpfen weiter und deuten auf künftig grössere Importe hin. Bei niedrigen Lagerbeständen und dezimierten staatlichen Reserven dürfte die Lücke zwischen Chinas Produktion und dem Verbrauch durch weitere Importe aufgefüllt werden.

Die generelle Situation

In den Hauptexportländern werden die gesamten Endbestände voraussichtlich etwas höher sein, was durch den Rückgang der chinesischen Lager jedoch ausser Kraft gesetzt wird. Die Zunahme der Bestände ist hauptsächlich auf eine wesentlich höhere Produktion in der südlichen Hemisphäre zurückzuführen, wo späte Saisonernnten die Exporte während der aktuellen Saison limitieren. Eventuelle weitere Exportrestriktionen seitens Indiens, dem zweitgrössten Baumwoll-exporteur weltweit, lassen Bedenken bezüglich der internationalen Verfügbarkeit der dortigen Vorräte aufkommen, was eine noch grössere Unsicherheit auf einem schon beunruhigten Markt erzeugt. Die Preise zeigen sich weiterhin volatil und auf Rekordniveau. Australiens Exportprognose wurde um 300'000 Ballen auf 3 Millionen erhöht, die brasilianische um 100'000 Ballen auf 2,7 Millionen. Die Schätzung für die chinesischen Importe wurde um 500'000 Ballen auf 15,5 Millionen gesteigert, dies aufgrund der kleineren nationalen Ernte.

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

Lang- und Extralangstapel in der Saison 2011/12

ICAC wagte eine erste Prognose zur Produktion von Lang- und Extralangstapelbaumwolle in der Saison 2011/12. Man geht davon aus, dass die weltweite Erzeugung aufgrund des hohen Preisniveaus in der Saison 2010/11 in der Folgesaison 2011/12 ansteigen wird, also eine ähnliche Ent-

ELS - Baumwollerzeugung

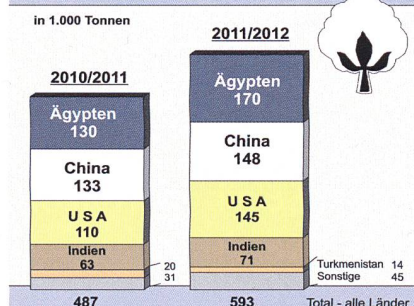


Abb. 1: ELS-Baumwollerzeugung

wicklung wie im Mittelstapelbereich (Abb. 1). Die Prognose aus Washington lautet plus 22 %, mit einer weltweiten Ernte von 593'000 Tonnen. Die Preise von ELS-Baumwolle erreichten zwischen August 2010 und Februar 2011 Rekordhöhen. Die Cotlook-Notierungen für American Pima stieg von 1,59 US\$/lb Anfang August 2010 auf über 3 US\$/lb Mitte April 2011 nach oben. Die ägyptische GIZA 88 wurde Mitte Februar 2011 mit 3 US\$ notiert, nach 2,05 US\$ Mitte Oktober 2010. Beide Notierungen wurden Ende Februar 2011 aufgrund fehlender Angebote eingestellt.

Die grössten Produktionszunahmen in der Saison 2011/12 werden den Schätzungen zufolge Ägypten und die USA verzeichnen. Für Ägypten geht man von einem um 30 % höheren Volumen aus, was einem Gesamtvolumen von 169'000 Tonnen entspricht. Hiervon entfallen 133'000 Tonnen auf Langstapel bzw. 37'000 Tonnen auf Extralangstapel. Die Prognose für die Vereinigten

Staaten liegt bei 145'000 Tonnen, also plus 32 Prozent. Kleinere Zunahmen werden für China, Indien, Israel, den Sudan und Tadschikistan erwartet. Die israelische Produktion dürfte sich verdoppeln. Nachdem in der Saison 2010/11 die Verarbeitung von LS/ELS-Baumwollen aufgrund mangelnder Versorgung abgenommen hatte, wird nun für die Saison 2011/12 eine Zunahme um 6 % auf 435'000 Tonnen erwartet. Sowohl in China als auch Indien dürfte mehr LS/ELS in den Verbrauch gehen.

Baumwollsituation in Peru

In diesem Jahr wird die Baumwollerzeugung Perus um voraussichtlich 50 % auf 38'000

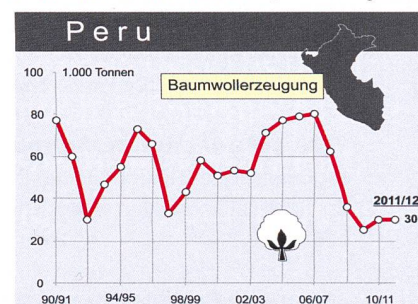


Abb. 2: Baumwollerzeugung in Peru

Tonnen zunehmen (Abb. 2). Dieser Anstieg ist hauptsächlich dem verzögerten Beginn der Regensaison zu verdanken, was dazu führte, dass Farmer den Anbau von Reis und Mais durch Baumwolle ersetzen.

Gegenüber 2006 (89'000 Tonnen) ist die Baumwollerzeugung deutlich zurückgegangen. Diverse Faktoren haben zu dieser Entwicklung beigetragen: Die bedeutsamste ist die Ineffizienz der Farmer, die daraus resultiert, dass keine genetischen Verbesserungen in die Saat eingebracht, niedrige Erträge erzielt und mangelhaft gedüngt wird. Ein weiterer wichtiger Faktor ist die Zurückhaltung der Farmer hinsichtlich der Gründung von Verbänden. Der typische Baumwollproduzent bewirtschaftet weniger als fünf Hektaren Land. Das verteuert den Einkauf von Erntehilfsmitteln unverhältnismässig und erschwert eine verstärkte Mechanisierung. Die Regierung startete einige Initiativen, wie z.B. Kreditangebote und technische Unterstützung für Farmer, die Organisationen gegründet hatten, doch diese Massnahmen haben bei den traditionellen Produzenten kaum gefruchtet.

Der Kreditzugang ist unzureichend: Die meisten Produzenten sind nicht Landeigentümer und können auch keine anderen Sicherheiten vorweisen, um Kredite zu garantieren, sodass die kommerziellen Banken kein Risiko bei der Kreditvergabe eingehen. Die Produzenten be-

kommen Kredite von informellen Kreditgebern zu Zinsraten von 8 bis 10 % im Monat. Trotz des Zuwachses bei der lokalen Produktion wird Peru im Jahr 2011 voraussichtlich 70'000 Tonnen Baumwolle einführen, um den wachsenden Bedarf der Textilindustrie infolge gestiegener Nachfrage sowohl internationaler als auch lokaler Märkte zu decken. Mit einem Exportvolumen von 69'979 Tonnen waren die Vereinigten Staaten im Kalenderjahr 2010 der einzige Lieferant von Baumwolle nach Peru.

Tanguis ist die üblicherweise angebaute Baumwollvarietät, die ca. 80 % des gesamten Baumwollanbaus in Peru ausmacht. Die lange Wachstumsperiode für Tanguis, die circa neun Monate dauert, ist ein wesentlicher Nachteil für die Produzenten. Normalerweise arbeiten die peruanischen Farmer mit zwei Ernten im Jahr (eine grosse, eine kleine Ernte). Baumwolle wird für die grosse Ernte eingesetzt und meistens eine Bohnensorte für die kleine Ernte. Die lange Wachstumsperiode steigert auch das Risiko des Schädlingsbefalls, z.B. mit dem Pink Boll Weevil. Manchmal machen die Pestizidkosten in der Tanguis-Anbauregion fast 50 % der gesamten Produktionskosten aus. Tanguis-Baumwolle wird wohl in naher Zukunft verschwinden, insbesondere in der nördlichen Küstenregion, wo die effizienteren ELS-Baumwollen, wie Hazera, an Land gewinnen.

Das peruanische Baumwollinstitut (IPA) hat eine neue Baumwollvarietät, IPA-59, entwickelt und vermarktet sie zurzeit. Hierbei handelt es sich um eine weisse ELS-Baumwolle mit einer Vegetationsperiode von sechs Monaten. IPA-59 ist 37 mm lang mit einem Micronaire-Wert von 4,2 bis 4,5 und einer feinheitbezogenen Festigkeit von 38 cN/tex. 1'500 Hektaren wurden bereits mit dieser Varietät bepflanzt.

Baumwollsituation in Syrien

Baumwolle wird im Norden und Osten sowie im Landesinneren Syriens den Flüssen entlang angebaut. In Syrien wird nur Mittelstapel-Baumwolle erzeugt. Neben Weizen und Zuckerrüben wird Baumwolle als strategisches Anbauprodukt Syriens betrachtet, da circa 20 % der Bevölkerung an ihrer Produktion, Verarbeitung und Vermarktung beteiligt sind. Die Regierung beschloss im April 2011, ihre Vorauszahlungen an die Farmer vor dem Bestellen der Felder von 2'400 syrischen Pfund (SYP) pro Dunum (505 US\$ pro Hektar) auf 4'900 SYP/Dunum (1'032 US\$/Hektar) anzuheben, um die Beschaffung von Saaten, Düngemitteln und

Kraftstoff zu unterstützen. Aufgrund der im Herbst 2010 vorherrschenden Trockenheit im Nordosten Syriens regte die Regierung an, die Weizenerzeugung auf dem bewässerten Land, das eigentlich für andere Ernten, insbesondere Baumwolle, vorgesehen war, auszuweiten.

Die wichtigsten angepflanzten Varietäten sind Aleppo 40, die vom Baumwollbüro des syrischen Landwirtschaftsministeriums in den frühen achtziger Jahren entwickelt worden war, und die vor nicht ganz so langer Zeit entwickelten Varietäten Aleppo 90 (die die sukzessive Aleppo 40 ersetzen soll), Aleppo 33/1, Aleppo 118, Raqa 5 und Deir-ez-Zor 22. Die überwiegend erzeugte Stapellänge ist 1 1/16" bis 1 3/32". Das Baumwollbüro führt in einigen Landesteilen neue Varietäten ein, die insbesondere eine Trockenheitsresistenz und hohe Temperaturtoleranz aufweisen. Aussaat: April/Mai; Ernte: Sept. bis Dez. Die staatliche Cotton Marketing Organization (CMO) fördert die frühe Aussaat und Ernte, indem sie für frühe Baumwolllieferungen höhere Preise zahlt. Für die Saison 2010/11 wird mit einer Baumwollfasererzeugung von circa 160'000 Tonnen auf einer Fläche von 125'000 Hektaren gerechnet, 30 % unter Plan. Die beträchtliche Dieselkostensteigerung und die freien

Düngemittelpreise seit 2009 sind die vorrangigen Gründe für die Nichterfüllung des Produktionsplans. Die Regierung bot den Farmern, die die Bewässerung mittels Dieselbetriebenen Aggregaten durchführen, eine Ausgleichszahlung in die Höhe von zusätzlichen 2'500 SYP/Dunum (532 US\$/Hektar) an. Darüber hinaus zahlt sie allen Baumwollproduzenten weitere 800 SYP/Dunum (170 US\$/Hektar), um die gestiegenen Düngemittelkosten zu kompensieren. Sollte der Farmer seine Baumwolle jedoch nicht an die CMO verkaufen, verliert er die Bezugsberechtigung für Ausgleichszahlungen.

Die CMO kaufte in der Vergangenheit circa 97 % der Saatbaumwollernte. Die Farmer behielten in der Regel 25'000 bis 30'000 Tonnen für den Eigenbedarf und liessen diese Baumwolle bei privaten Unternehmen entkörnen. Die CMO kaufte in der Saison 2010/11 rund 440'000 Tonnen Saatbaumwolle, das entspricht einem Rückgang von 30 % gegenüber der Vorsaison. Die Presse berichtete von Baumwollschmuggeln in die benachbarte Türkei, wo die Preise 30 % höher liegen.

Das Baumwollbüro stellte für 2011/12 einen Produktionsplan über 711'000 Tonnen Saatbaumwolle auf 183'000 Hektaren auf. Das Baumwollbüro plant, langfristig genug Baumwolle zu produzieren, um den Bedarf der eigenen Spinnereien in der Höhe von 180'000 Tonnen Baumwollfasern oder 530'000 Tonnen Saatbaumwolle decken zu können. Die Ginner haben noch Kapazitäten für grössere Saatbaumwollmengen frei.

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

TVS Textilverband Schweiz
www.swisstextiles.ch

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

SWISS TEXTILES

Globale Textilindustrie mit stärkstem Wachstum in 25 Jahren

Andreas W. Engelhardt, The Fiber Year GmbH, Speicher, CH

Die diesjährige Ausgabe «The Fiber Year 2011», erstellt von The Fiber Year Consulting in Kooperation mit Oerlikon Textil, führt zu dem Ergebnis, dass die weltweite Nachfrage nach Natur- und Chemiefasern um 8,6 % oder 6,4 Millionen Tonnen auf 80,8 Millionen Tonnen im vergangenen Jahr anstieg. Das entspricht einem durchschnittlichen Pro-Kopf-Verbrauch von 11,8 kg.

Dabei entwickelten sich die verschiedenen Marktsegmente durchaus unterschiedlich. Während Naturfasern lediglich ein schwaches 2,2 % - Wachstum auf 31,2 Millionen Tonnen aufwiesen, zeigte sich der Bereich der Chemiefasern deutlich erholt.

Der Markt für Naturfasern erzielte ein Wachstum von 2,2 % auf 31,2 Millionen Tonnen. Baumwolle nahm mit 25,0 Millionen Tonnen die stärkste Position ein und setzte preislich im August zu einer in der 140-jährigen Historie des Baumwollhandels einmaligen Preisexplosion an. Der durchschnittliche Cotlook A-Index der ersten sieben Monate des vergangenen Jahres von 87,4 US-cents pro Pfund verdoppelte sich bis zum Jahresende. Wolle stagnierte auf einem Niveau von 1,1 Millionen Tonnen und Bast- sowie die übrigen Naturfasern nahmen um 3,4 % auf 5,2 Millionen Tonnen zu.

Der Zellulosefasermarkt

Der Markt für zelluloseische Garne und Fasern erreichte mit 4,4 Millionen Tonnen ein neues Allzeithoch nach einem historisch starken Anstieg von 12,3 % (Abb. 1). Dieses Wachstum

Produktion von zelluloseischen Stapelfasern

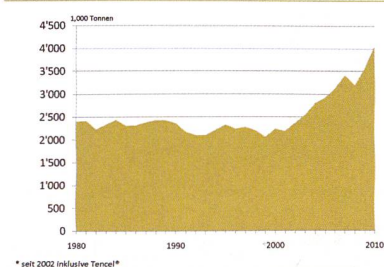


Abb. 1: Zellulosestapelfaserproduktion

wurde im Wesentlichen von Viskosefasern getragen, die ein Rekordwachstum von 17,0 % auf 3,1 Millionen Tonnen verzeichneten. Der Wachstumsmotor dieser Faser waren vorwiegend die asiatischen Industrien in China,

Indien, Indonesien und Thailand. Folgerichtig war dieses Segment gekennzeichnet durch ein überdurchschnittliches Mass an Investitionen entlang der Wertschöpfungskette sowie an Eigentümerwechseln im entscheidenden Zellstoffbereich. Die Gründe für diese Dynamik sind einerseits das stetig steigende Konsumentenbedürfnis nach umweltfreundlichen Materialien sowie andererseits die sich abzeichnende Knappheit an Baumwolle bedingt durch Limitationen in der Anbaufläche.

Synthetische Stapelfasern

Der Markt für synthetische Garne und Fasern erzielte ein Wachstum von 13,1 % auf 45,2 Millionen Tonnen (Abb. 2). Hierbei war das

Dynamik in der Produktion von synthetischen Stapelfasern

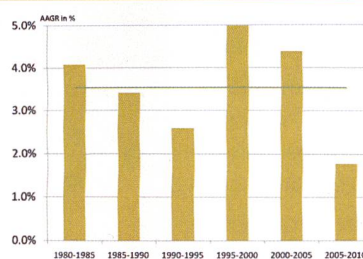


Abb. 2: Dynamik in der Produktion von synthetischen Stapelfasern

Momentum im Garnbereich, wie bereits ununterbrochen seit 1987, wahrnehmbar stärker mit einem Anstieg von 16,4 % auf 28,4 Millionen Tonnen als bei synthetischen Stapelfasern. Diese konnten einen Zuwachs von 7,9 % auf 16,8 Millionen Tonnen verzeichnen. Unterstützt war hier sicher auch der seit August explodierende Baumwollpreis, der einen vermehrten Einsatz von Synthefasern begünstigt hat. Trotzdem bleibt festzuhalten, dass die Entwicklung dieses Segments im langjährigen Vergleich als unterdurchschnittlich zu bewerten ist.

Dominanz von Polyester

Ein detaillierter Blick in den Chemiefasermarkt zeigt, dass die Dominanz von Polyester weiter zugenommen hat, während Acrylfasern auf dem Niveau der 1970er-Jahre verharrten (Abb. 3).

Globaler Chemiefasermarkt 2010 nach Fasertyp

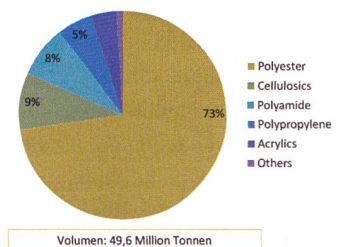


Abb. 3: Globaler Chemiefasermarkt 2010 nach Fasertyp

Polyester konnte ein robustes Wachstum von 14,0 % auf 36,1 Millionen Tonnen vorweisen, wobei die Wachstumsdynamik im Segment der Technischgarne alles in den Schatten stellte. Ihre Produktion schoss um 37,0 % auf 1,5 Millionen Tonnen in die Höhe. Polyamid zeigte sich gleichfalls stark erholt, mit einem Zuwachs von 13,9 % auf 4,0 Millionen Tonnen. Textil- und Technischgarne wiesen zweistellige Wachstumsraten auf, lediglich der langfristige Abwärtstrend bei Stapelfasern setzte sich mit einem Rückgang von 13,0 % weiter fort. Polypropylen erreichte einen Produktionszuwachs von 10,4 % auf 2,7 Millionen Tonnen, der massgeblich vom Garnbereich getragen wurde. Acrylfasern blieben unverändert auf einem Niveau von 1,9 Millionen Tonnen. Abb.3 zeigt die jeweilige Marktposition der wichtigsten Fasertypen.

Globaler Produktionsanstieg

Die weltweite ökonomische Erholung hat nicht nur zu einem globalen Produktionsanstieg geführt, sondern hat den Welthandel auch deutlich belebt. Die zehn führenden Exportnationen von Textilien und Bekleidung konnten ihr Ausfuhrvolumen um 19,0 % auf rund 360

Leading Textile and Clothing Exporting Countries

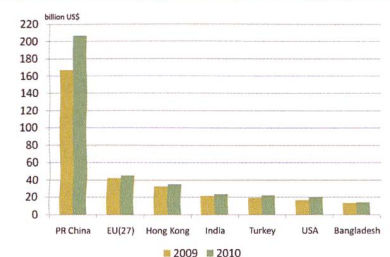


Abb. 4: Die führenden Länder beim Export von Textilien und Bekleidung

Milliarden US\$ steigern (Abb. 4). Gleichzeitig nahmen die Importe nach Nordamerika, in die

EU(27) und die Schweiz sowie Japan um 9,6% auf US\$ 256 Milliarden zu. Die chinesische Industrie konnte ihre führende Position eindrucksvoll weiter ausbauen, nachdem die Ausfuhren um 23,6% auf 206,5 Milliarden US\$ gesteigert wurden. Gleichzeitig nahmen aber auch die Einfuhren signifikant um 20,3% auf 20,2 Milliarden US\$ zu. Im Endeffekt resultiert daraus ein Handelsbilanzüberschuss von 186,3 Milliarden US\$. Die Bedeutung dieser Industrie für die chinesische Entwicklung wird daran deutlich, dass die nationale Handelsbilanz ohne die Textilbranche negativ gewesen wäre.

Wachstumsaussichten

Gute Wachstumsaussichten für 2011 sowie überdurchschnittliche Investitionen in Maschinen

und Ausrüstungen im Natur- und Chemiefaserbereich lassen ein fortgesetztes Wachstum vermuten, wenn auch hohe Inflationsraten in wichtigen Textilländern die allgemeine Stimmung etwas eintrüben. Ob der weltweite Investitionsboom durch ein nachhaltiges Wachstum der Textilnachfrage gerechtfertigt wird oder die durch hohe Inflationsraten getriebene Investitionstätigkeit zu einer Verschärfung der Überkapazität in den kommenden Jahren führen wird, kann derzeit noch nicht abschliessend beantwortet werden. Augenblicklich sind jedoch die Fertigungskapazitäten der führenden Maschinenbauer auf Jahre hinaus ausgelastet, was einen deutlichen Anstieg der Lieferzeiten nach sich zieht und gleichzeitig den Handel von Gebrauchtmachines begünstigt.

Die komplette elektronische Version des 2011er-Jahrbuchs mit zahlreichen Charts und Tabellen kann unter www.thefiberyear.com erworben werden. Fragen und Anregungen können Sie im Bedarfsfall an den Autor direkt richten unter +41 71 450 06 82 oder info@thefiberyear.com.

Andreas W. Engelhardt

The Fiber Year GmbH
Hauptstrasse 19
CH-9042 Speicher, Switzerland
Phone: +41 (0) 71 450 06 82
Fax: +41 (0) 71 450 06 83
Cell: +41 (0) 79 952 41 50
E-Mail: engelhardt@thefiberyear.com

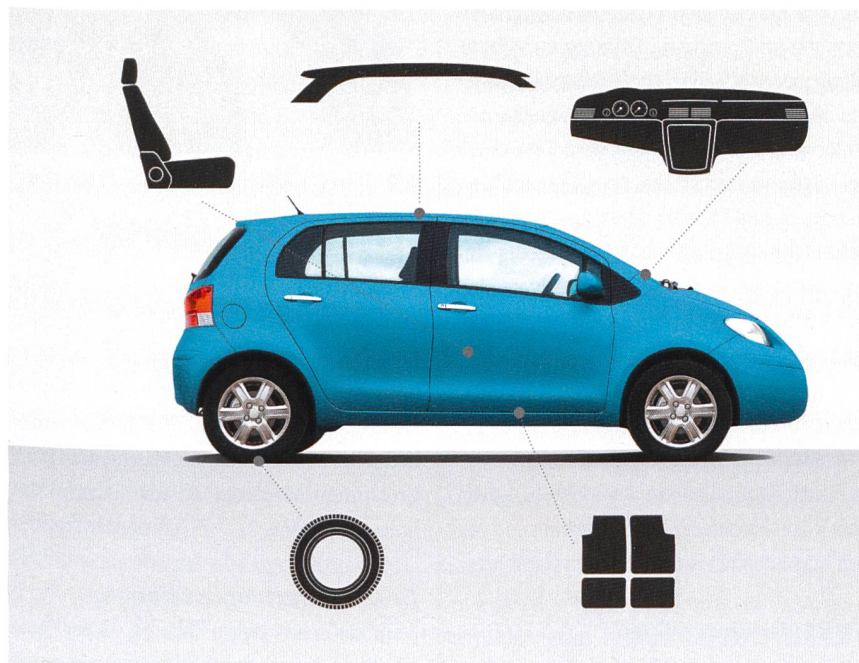
TENCEL® auf der Überholspur

Mag. Christina Kreuzwieser, Lenzing Aktiengesellschaft, A

Die Cellulosefaser TENCEL® hat das Potenzial, das Auto neu zu definieren. Auf der Techtextil in Frankfurt präsentierte Lenzing Textil neue Anwendungen im Autobereich.

Die Automobilbranche ist im Umbruch. Der Wunsch nach umweltfreundlichen Modellen bis hin zum Fahrzeugrecycling wird immer lauter. Dabei spielen nachwachsende Rohstoffe eine besonders wichtige Rolle. Die Anforderungen an

diese Materialien sind hoch – sowohl ökologisch als auch ökonomisch. Neue Materialien müssen dieselben Anforderungen erfüllen wie Bauteile aus erdölbasierenden Rohstoffen, denn der Sicherheitsaspekt darf nie vernachlässigt werden.



TENCEL® im Auto

Natur im Auto

«TENCEL® unterstützt den Trend nach mehr Natur im Auto und bringt mit seinen Fasereigenschaften viele Vorteile für den Automobilbereich», erklärte Friedrich Suchomel, Projektleiter Automotive. «Wir haben vor fünf Jahren das Projekt gestartet und mit allen internationalen Herstellern gesprochen, um uns ein Bild über die Anforderungen zu machen. Eines der wichtigsten Argumente war die Nachhaltigkeit. Und da hat TENCEL® ja einiges zu bieten», führte Friedrich Suchomel weiter aus.

TENCEL® wird aus dem natürlichen, nachwachsenden Rohstoff Holz erzeugt. Das Holz kommt aus Eukalyptusplantagen und wird speziell für die industrielle Nutzung angepflanzt. Eukalyptus ist besonders schnell wachsend, kommt ohne künstliche Bewässerung aus und kann auf Grenzertragsflächen angebaut werden. Er konkurriert somit nicht mit Agrarflächen für die Lebensmittelproduktion. Aber nicht alleine der natürliche Rohstoff macht TENCEL® zur idealen Faser im Automobilbereich. Das Herstellungsverfahren ist besonders umweltfreundlich und basiert auf einem physikalischen Löseprozess mit nahezu vollständiger Kreislaufführung.

TENCEL® universell einsetzbar

Nicht nur der Öko-Aspekt macht TENCEL® zur optimalen Auto-Faser. Die bekannteste Eigenschaft «Moisture Management» kommt auch bei Autositzen zum Einsatz. Um die besten Eigenschaften von TENCEL® ins Auto zu transferieren, gibt es TENCEL® in den

unterschiedlichsten Formen. Ob Faser oder Pulver – alles ist möglich, um die Faser universell im Automobil-Bereich einzusetzen.

So werden dicke Fasertypen in Teppichen, Pulver in Kunststoffen (Spritzguss-Compound) und Textilfasern in Sitzbezügen eingesetzt. Nonwovens-Typen kommen in speziellen Vliesen und Batterieseparatoren vor.

Botaniserte Kunststoffe

TENCEL® bietet in Pulverform ideale Verarbeitungsbedingungen als Verstärkungsfaser bei Kunststoffteilen. Die Faser ist sowohl bei der Verarbeitung als auch im Endprodukt geruchsneutral. Ein besonderer Vorteil ist die Verbesserung der Schlagzähigkeit von TENCEL®-Kunststoffen aufgrund der hohen Faserdehnung. So besitzt TENCEL® eine Faserdehnung von 10 % und die im Kunststoff am häufigsten verwendete Faser – die Glasfaser – eine von nur 2 %. Dadurch sind Kunststoffe mit TENCEL® stabil bei gleichzeitig hervorragender Crash-Performance.

Botanischer Sitzkomfort

Der Einsatz im Textil ist für die TENCEL®-Faser kein Neuland. Für den Automobilbereich wurden aber spezielle Fasertypen generiert, um den Extremansprüchen der Automobilhersteller gerecht zu werden. TENCEL® kann mit allen herkömmlichen Fasern gemischt werden und optimiert wie bei anderen Textilien das Feuchtigkeitsmanagement. Ein Test bei Autositzen beweist, dass bereits ein Anteil von 30 % TENCEL® im Textil ein trockeneres Sitzklima erzeugt. Gerade bei langen Autofahrten bedeutet dies eine wesentliche Komfortverbesserung.

Botanische Kleinteile

Die TENCEL® Faser ist im Auto überall zu finden. Sogar in elektronischen Anwendungen kann TENCEL® verwendet werden, von Klimaanlage bis hin zu Audiogeräten. TENCEL® wird hierbei als Separator in Kondensatoren eingesetzt. Separatorpapiere auf der Basis TENCEL® sind besonders dünn und haben dadurch eine höhere Leistung. Im Weiteren wird TENCEL® bei Filtern in der Öl- und Treibstofffiltration eingesetzt.

Redaktionsschluss
Heft 5 / 2011:
16. August 2011

Ultrafeine Rundgestricke im Fokus

Harry Jetter und Edelgard Keinath Groz-Beckert KG, Albstadt, D

Maschenwaren, insbesondere Strickwaren, zeichnen sich durch vielfältige Einsatzgebiete aus. Durch die Verarbeitung sehr feiner Garne in Maschinen mit Teilungen von E40 und feiner, ist die Herstellung sehr leichter Strickstoffe möglich. Dennoch können diese eine hohe Funktionalität aufweisen – und für Unterbekleidung, Oberbekleidung sowie im grossen Bereich der technischen Textilien Anwendung finden. Die Markteinführung ultrafeiner Strickstoffe hat dem Strickwarenhersteller auch alternative Absatzgebiete geöffnet, die bisher nur für Web- und Wirkwaren relevant waren.

Über die gesamte textile Kette hinweg gilt es, folgende Aspekte zu berücksichtigen:

1. Eigenschaften und Einsatzmöglichkeiten ultrafeiner Strickstoffe

Ultrafeine Strickstoffe weisen gleichzeitig sehr hohe Maschendichten und eine unvergleichbar glatte, homogene Oberfläche auf. Am Beispiel der Feinheit E66 beinhaltet eine Fläche von nur einem Quadratzentimeter sage und schreibe 2'600 Maschen. Die einzelnen Maschen sind für das menschliche Auge dabei nicht mehr zu erkennen. Durch die Verwendung von Mikrofasergarnen und Elastan wird dieser Effekt weiter verstärkt. Dadurch sind neue optische Designs beim Färben und Drucken sowie eine blickdichte Warenoptik trotz geringem Gewicht möglich. Die Stoffe sind sehr weich, hoch elastisch und passen sich dem Körper optimal an. Dank des besonders angenehmen Tragekomforts mit seidenweichem Griff eignen sich die ultrafeinen Stoffe ideal für Textilien, die direkt auf der Haut getragen werden, wie zum Beispiel Unterwäsche, Schlafanzüge oder Tops. Auch bei Miederware, Oberbekleidung – einschliesslich Sport- und Freizeitbekleidung – und Badebekleidung sind ultrafeine Stoffe vielseitig einsetzbar. Andere mögliche Einsatzgebiete sind medizinische oder technische Anwendungen, hier etwa industrielle Filter.

2. Voraussetzungen für die Herstellung ultrafeiner Stoffe

Die Herstellung ultrafeiner Strickstoffe hängt von den Möglichkeiten der Strickmaschine und von den Eigenschaften des eingesetzten Garns ab.

Strickelementeträger

Je höher die Anforderungen an die Feinheit, desto wichtiger wird eine präzise Fertigung der Zy-

linder (Abb. 1). Denn nur auf dieser Basis können gleichmässige Maschen erzeugt werden. Für einen harmonischen Strickprozess sowie ein gleichmässiges Maschenbild auf Grossrundstrickmaschinen mit feinsten Teilungen sind mit höchster Präzision gefertigte Zylinder und Platinenringe, sowie höchste Genauigkeit in der Abstimmung zwischen Zylinder und Platinenring beziehungsweise Rippscheibe erforderlich. Groz-Beckert garantiert eine konstante Präzision für alle Feinheiten in seinem Produktionsprogramm, das nahezu alle Durchmesser bis zu 60 Zoll und von E3 bis E68 umfasst.

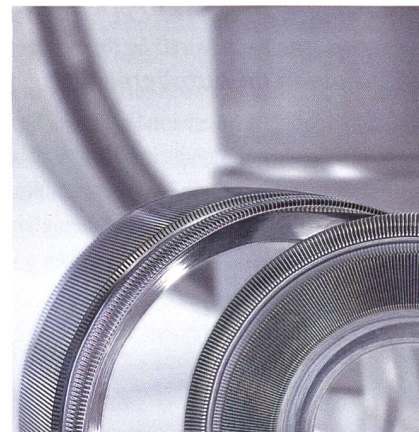


Abb. 1: Groz-Beckert Qualitätszylinder von 7 bis 60 Zoll und der Feinheit E3 bis E68

Stricknadel

Ein ruckfreies Maschengleiten ist wichtig für eine gute Warenoptik und für ein fehlerfreies Gestrick. Deshalb sind Geometrie und Oberfläche im Fadengleitbereich der Stricknadeln von besonderer Bedeutung, wenn es um die dauerhaft präzise Herstellung von Maschenwaren auf Grossrundstrickmaschinen mit feinsten Teilungen geht (Abb. 2).

Groz-Beckert Innovationen

Beim konischen Haken (Abb. 3) ist der Querschnitt im Bereich der Hakenwurzel vergrössert und verjüngt sich kontinuierlich bis zur Haken-

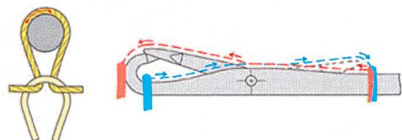
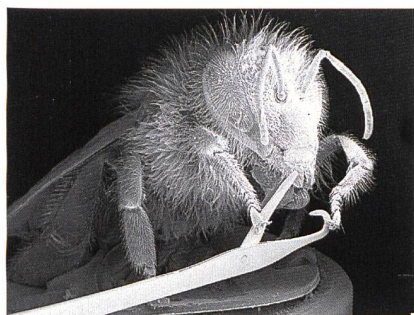


Abb. 2: Groz-Beckert Stricknadel in Pressung 0,21 mm

spitze. Durch die Reduzierung der Zungenkopfbreite vermindert sich auch das Gewicht der Zunge und damit der durch den Zungenaufschlag bedingte Verschleiss auf dem Haken im Formeindruck und an der Zunge. Diese Verschleissreduzierung im maschenbildenden Teil der Nadel führt wiederum zu einer längeren Lebensdauer.

Der konische Haken erlaubt es, die Nadel so zu konstruieren, dass im Vergleich zu Nadeln mit zylindrischem Haken (Abb. 4) ein grösserer Fadenfreiraum zwischen Nadelkopf und Kulierplatine entsteht (Abb. 5 und 6). Dadurch können sowohl Effekt- als auch qualitativ schlechtere Garne mit Dickstellen und Knoten problemlos in bester Qualität verstrickt werden. Wenn zum Beispiel Garne mit ausgeprägten Dickstellen oder starken Knoten verstrickt werden, kann es passieren, dass der Haken aufgezogen wird. Dies kann Längsstreifen oder Doppelmaschen verursachen, die Ziele sind teilweise erst nach der Ausrüstung der gestrickten Ware zu erkennen.

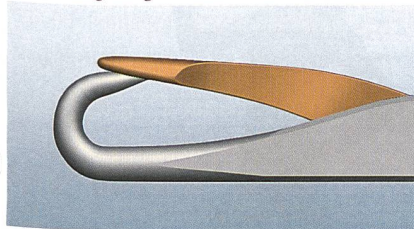


Abb. 3: Seitenansicht Nadelkopf: konischer Haken

Einschliess-/Abschlagplatinen, Niederhalteteile

Perfekte Oberflächenqualität, Kantenverrundung und geometrische Präzision, hohe Verschleissfestigkeit und generelle Festigkeit: Die Anforderungen an die Stricknadeln bei der Herstellung von ultrafeinen Strickstoffen gelten

auch für alle anderen Maschinenelemente auf einfonturigen Rundstrickmaschinen, die den Maschenbildungsprozess unterstützen, ob Platinen oder Niederhalteteile.

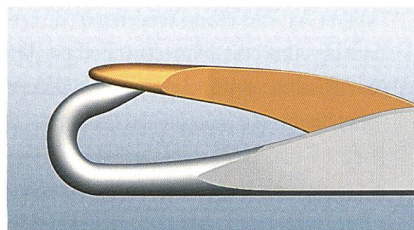


Abb. 4: Seitenansicht Nadelkopf: zylindrischer Haken

Strickmaschinenperipherie

Bei der Herstellung fehlerfreier ultrafeiner Strickstoffe sind folgende Punkte zu berücksichtigen:

- Fadenzuführung: gleichmässige und möglichst geringe Fadeneinlaufkräfte (z.B. positive Fournisseure mit magnetischen Bremsringen, leichtgängige Elastan-Umlenkrollen beim Elastan-Einsatz)
- Warenabzugssystem: konstante und möglichst geringe Abzugskräfte am gesamten Umfang des Warenschlauchs (z.B. elektromotorisch gesteuerter Warenabzug und verstellbarer Viereck-Breithalter)
- Warenaufwicklung: Verhindern, dass die sehr empfindlichen ultrafeinen Strickstoffe beim Aufwickeln «Bruchkanten» erhalten (verschiedene Maschinenbauer bieten Entdoublieereinrichtungen an)
- Schmierung: eine präzise Schmierung der maschenbildenden Elemente mit geeigneten Ölen. Bei höheren Maschinenfeinheiten gewinnt der optimale Einsatz des Nadelöls eine grössere Bedeutung. Ziele sind eine ausreichende Schmierung über alle Arbeitsbereiche sowie eine gute Auswaschbarkeit mit wenig Reinigungsschemie und bei niedrigen Waschttemperaturen. Um den Kunden auch in diesen Fragen massgeschneidert beraten zu können, hat Groz-Beckert ein übergreifendes Servicekonzept für Nadelöle aufgebaut.
- Überwachungssysteme: Waren- und Nadelüberwachungs-Einrichtungen zur Vermeidung von laufenden Fehlern
- Faserfluggentsorgung: effektive Blas- und Saugeinrichtungen an der Strickmaschine

Garn

Der Bereich von einsatzfähigen Garnstärken bei gesponnenen Fasergarnen für ultrafeine Gestricke in Single Jersey Maschinen erstreckt sich von ca. Nm 150/1 bis Nm 250/1. Doch der

Faserrohstoff steht in diesen Qualitäten nur sehr begrenzt zur Verfügung. Die Produktion ist im Vergleich zu den konventionellen Garnstärken sehr gering, und nur wenige Spinnereien sind in der Lage, solch feine Fasergarne herzustellen. Daher finden synthetisch hergestellte Garne (PA, PES) mit Garnstärken von 22 - 50 dtex vermehrt Einsatz für ultrafeine Gestricke. Elastan wird in den Stärken 13 - 22 dtex in Mischung mit anderen Faserstoffen eingesetzt. Durch die Nutzung von Mikrofasern können ultrafeine Strickstoffe mit besonderen funktionellen Eigenschaften hergestellt werden.

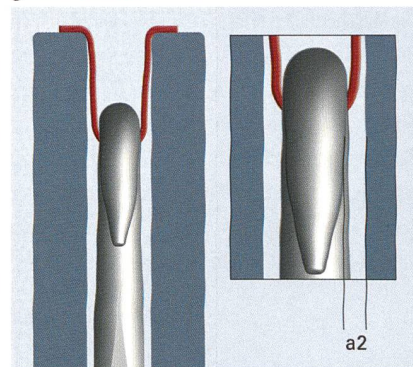


Abb. 5: Fadenfreiraum zwischen Nadel und Platine: konischer Haken

Veredlung

Die Veredlung ultrafeiner Strickstoffe verlangt eine besondere Aufmerksamkeit, da die eingesetzten Garne, zum Beispiel Mikrofasergarne, im Vergleich zu konventionell eingesetzten Garnen sehr empfindlich sind. Deshalb sollten die Veredlungsprozesse, wie Färben und Ausrüsten, geprüft und gegebenenfalls modifiziert werden, um mögliche Schleifkontakte und damit verbundene Kapillarbeschädigungen zu vermeiden.

Die Stoffe müssen während den gesamten Veredlungsprozessen spannungsarm und unter geringen thermischen Belastungen behandelt werden. So gilt es etwa, das Färben nur in horizontalen Jet-Färbemaschinen zu realisieren. Bei der Veredlung feiner und feinsten Strickstoffe

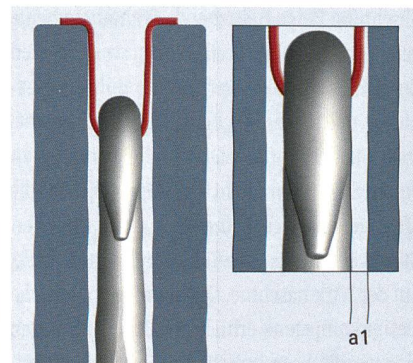


Abb. 6: Fadenfreiraum zwischen Nadel und Platine: zylindrischer Haken

kommt der Avivage im Hinblick auf die Vernäbarkeit eine Schlüsselstellung zu.

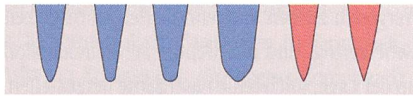


Abb. 7: Nadelspitzen aus dem Groz-Beckert Portfolio

Vernähen

Beim industriellen Nähen erreicht die Nadel sehr hohe Geschwindigkeiten. Die textilen Fasern oder Garne müssen der Nadel im Einstichbereich in der unglaublich kurzen Zeit von 0,0003 Sekunden ausweichen, indem sie von ihr verdrängt werden. Die Maschenfäden erfahren beim Nadeldurchstich eine starke Verdrängung unter hoher Reibung, was im Extremfall zu Sprengschäden führen kann. Feines Nähgut mit mangelhafter Ausrüstung ist dann nur noch schwer ohne Beschädigungen zu vernähen. Um bei der Konfektionierung feinsten Strickstoffe Maschenschäden zu vermeiden, müssen folgende Punkte berücksichtigt werden:

- Einsatz der richtigen Nadel
Die nährtechnisch fehlerfreie Verarbeitung feiner Materialien stellt sehr hohe Qualitätsanforderungen an die Nähadel. Oft verlangt sie den Einsatz von Sonderanwendungsnadeln, um die Prozesssicherheit im Nähbetrieb zu gewährleisten. Groz-Beckert bietet hierfür ein umfassendes Portfolio.
Je dicker die Nadel, umso grösser die Verdrängung und die Sprengwirkung beim Einstich. Daraus entsteht die Forderung nach einer möglichst dünnen Nadel – zum Beispiel Stärke Nm 55 – für die Verarbeitung feinsten Strickstoffe.
- Auswahl der geeigneten Nadelspitze
Für feine und feinste Strickstoffe bieten sich Nadeln mit einer leicht verrundeten Spitze an. Bei feiner Interlockware empfiehlt sich die RG-Spitze, bei feiner und feinsten Maschenware mit Elastananteil die FFG-Spitze – und bei Maschenware mit erhöhtem

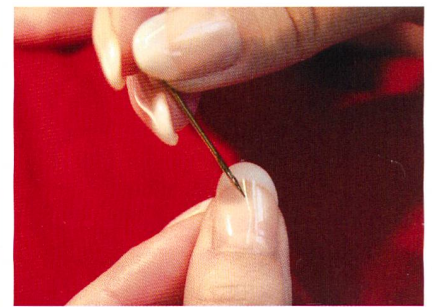


Abb. 8: Nadelspitzenprüfung

Elastananteil die FG-Spitze (Abb. 7).

Für eine optimale Prozesssicherheit muss die Nadelspitze regelmässig geprüft und falls nötig rechtzeitig ausgetauscht werden (Abb. 8).

- Anpassen der Maschinendrehzahl
Falls es bei der Verwendung von dünnen Nadeln zu unregelmässigen Nähten, Fehlstichen und Nadelbrüchen kommt, muss die Stichgeschwindigkeit an die Anwendung angepasst werden. Dies sollte jedoch erst als letzte Option in Betracht gezogen werden.

Zauberhafter Seamless-Schick und technische Raffinesse

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Seamless-Designs gehören zu den Errungenschaften der modernen Textilindustrie, die aus blossen Körperteilen effektreiche Eyecatcher und aus Kleidern Magier machen – wie die Leggings in Abb. 1 zeigt. Das Kleidungsstück zwischen Strumpf- und Steg hose betont die schlanke Silhouette langer Frauenbeine und zaubert extravaganten Schick auf die Haut. Textiltechnisches Mittel zum Zweck ist eine durchdacht gestaltete und auf einer Wirkmaschine umgesetzte Musterung.

Die kompakte Doppelraschel

Das raffinierte Lochdesign wurde auf einer DJ 4/2 EL in der Feinheit E 24 gearbeitet. Die kompakte Doppelraschelmachine hat für die Beinabschnitte lange freistehende Fransensegmente gefertigt, die in einer breiten, dicht strukturierten Borte mit wellenförmiger Konturenführung auslaufen, und für das Höschenteil eine geschlossene, feste Struktur produziert – alle Bereiche an einem Stück. Vom dicht gestalteten Po über die offen gemusterten Beine bis zu den schmalen Stegen entstanden alle Teile der Leggings direkt auf der Wirkmaschine. Die hierfür erforderliche Designkompetenz erhielt die DJ 4/2 EL durch eine spezifische technische Konfiguration. Hierzu zählen eine EL-Steuerung für die Bewegung der Legebarren und eine ebenfalls elektronisch ge-

steuerte Garnlieferung – technische Lösungen, die durch die Rechnerplattform KAMCOS® umgesetzt werden. Das Maschinenrechner-Konzept umfasst Motion Control/Multi Speed für die Kontrolle aller wesentlichen Funktionen, den Baustein Pattern Control zum Management der Jacquardbarrenbewegung, einen USB-Port, um Musterdaten abspeichern oder laden zu können, eine Ethernetschnittstelle für die Einbindung der Maschine in ein Firmennetzwerk und das Operator Interface für eine einfach verständliche Maschinenbedienung per Touchscreen-Technik. Zudem ist die Fadenbruchkontrolle Laserstop in KAMCOS® integriert.

Zur flexiblen Führung des Fadens an der Wirkstelle wurde die DJ 4/2 EL mit zwei Grundlegebarren und zwei Piezo-Jacquardbarren in

geteilter Ausführung versehen. Insbesondere mit dem Piezo-Jacquardsystem können dabei Bereiche mit unterschiedlichen Dichten nahtlos in den Stoff integriert werden. Zudem bieten die Jacquardstrukturen in den verschiedensten Ausführungen weitreichende Designspielräume. Die Umsetzung von geschlossenen Schlauchformen wird durch die Ausstattung mit je zwei Nadelbarren, Abschlagkammbarren und Stechkämmen möglich. Genutzt werden kann all dies mit der DJ 4/2 EL in der Arbeitsbreite 44“ und den Feinheiten E 24, E 28 oder E 32.



Abb. 1: Neue effektreiche Lochleggings von einer DJ 4/2 EL

Abstandsgewirke von der HighDistance®

KARL MAYER präsentierte sich insbesondere mit seiner Tochter KARL MAYER Malimo als einer der Trendsetter im Bereich der Technischen Textilien auf der Messe Techtextil in Frankfurt/Main. Der renommierte Globalplayer mit Sitz in Obertshausen baut nicht nur hocheffiziente, flexible Maschinen zur Herstellung funktioneller Textilien, sondern schafft den gewirkten Produkten auch Anwendungsmöglichkeiten und Märkte. Einsatzgebiete mit grossen Potenzialen sind derzeit insbesondere die Bereiche Verbundwerkstoffe für den Leichtbau und Beschichtungen. Hier sind ein geringes Gewicht, eine lange Haltbarkeit und ein hohes Kraftaufnahmevermögen gefragt – Anforderungen, die vor allem von den Verstärkungsgelegen der Malitronic® MULTIAXIAL und den gitterartigen Trägergewirken der Wefttronic® optimal erfüllt werden. Die Erfolge der leistungsstarken Maschinen in der Praxis sprechen für sich.

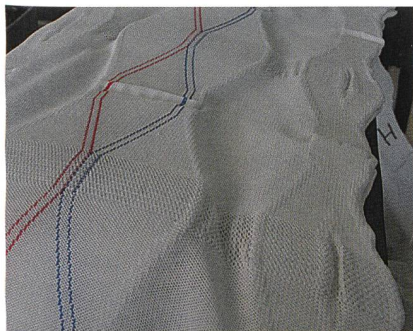


Abb. 2: Konturennahe gefertigtes Abstandsgewirke von der HighDistance®

Faserverstärkungen für Leichtbaulösungen

Die duroplastisch bzw. thermoplastisch gebundenen Gelege verstärken bereits Fahrzeugkarosserie- und Flugzeugteile, Rotorblätter von Windkraftanlagen, Sportgeräte und bewegte Maschinenteile, kommen aber auch im Bauwesen als Armierungsträger für textilbewehrten Beton zum Einsatz, um nur einige Anwendungsbereiche zu nennen.

Die gestiegene Nachfrage nach Leichtbaulösungen im Automobilbereich und bei der Erzeugung regenerativer Energie lässt erhebliche Wachstumsraten im Geschäft rund um die Produkte der Malitronic® MULTIAXIAL erwarten.

Die Raschelmaschine mit Magazinschuss-eintrag Wefttronic® fertigt Gitterstrukturen und vollflächige Gewirke aus Hochleistungsgarnen vor allem für den Bereich der bedruckten Werbeträger. Hier bieten die Qualitätstextilien neben Leichtigkeit zudem beständige Outdoortaug-

lichkeit und damit Eigenschaften, die sie für den Einsatz als Beschichtungsträger aller Art qualifizieren.

Ein weiterer Schwerpunkt von KARL MAYER zur Techtextil umfasst die endkonturnahe Textilfertigung. Insbesondere die Doppelaschelmaschinen des erfolgreichen Herstellers bieten ein umfangreiches Produktrepertoire im Ready-to-use-Style.

Abstandsgewirke – ein Renner

Hier zu nennen sind die Abstandsgewirke made by HighDistance® im Automobilsitz-Zuschnitt für einen Einsatz als Unterpolsterung, Matratzenkomponenten im Sieben-Zonen-Design, ebenfalls von einer HighDistance®, oder funktionelle Seamless-Sportswear, die sich mit grosser Vielfalt und Produktivität mit den Maschinen der DJ-Baureihe fertigen lässt.

Aber nicht nur die direkte Textilerzeugung steht im Fokus der innovativen Maschinenteknik von KARL MAYER, sondern auch die Vorstufe. Für die schonende und zugleich effiziente Verarbeitung technischer Garne während der Kettvorbereitung bietet das Unternehmen den Fadenspannungsregler Multitens aus dem Programm der akquirierten Benninger-Sparte Webe-reivorbereitung. Ein weiteres innovatives Produkt zur Regelung der Fadenspannung ist Rot-O-Tens – eine motorisch angetriebene Variante, die mit effizienter Energie-rückführung zur Verkürzung der Amortisationszeiten beiträgt.

Wenn es um die Herstellung von Qualitätskettbäumen für technische Anwendungen geht, können die Kunden auf die Opt-O-Matic vertrauen. Die Schärmaschine bietet auch bei hochempfindlichen Garnen gleiche Bandumfänge und hohe Arbeitsgeschwindigkeiten.

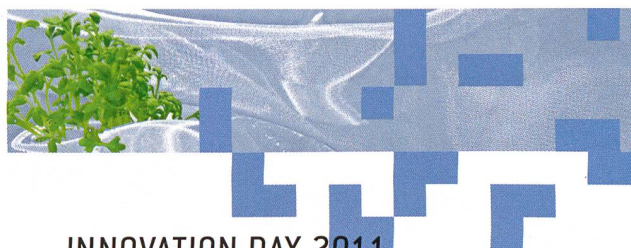
Zu diesem insgesamt äusserst breiten

Produktspektrum für den Bereich Technische Textilien wurden an der Techtextil 2011 anschauliche Exponate präsentiert.

Herzlichen Dank den Sponsoren der GV 2011

Gertsch Consulting, Zofingen
Gessner AG, Wädenswil
Jenny Fabrics AG, Ziegelbrücke
Jossi Systems AG, Wängi
Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur
Remei AG, Rotkreuz (ZG)
Rotofil fabrics AG, Stabio
Schnyder & Co, Schübelbach
Schulthess Maschinen AG, Zürich
Stiftung zur Förderung der Zwirnerei, Zürich
Stäubli AG, Horgen
TACO Stiftung, Zürich
TVS Textilverband Schweiz

Swiss Texnet



INNOVATION DAY 2011

Textil im Kontext mit Cleantech

Dienstag, 23. August 2011
12.00 bis 18.30 Uhr

Empa Akademie
Zentrum für Wissenstransfer
Überlandstrasse 129
CH-8600 Dübendorf

Textiles Innovationsnetzwerk der Schweiz



Schweizerische Eidgenossenschaft
Confédération suisse
Confederazione Svizzera
Confederaziun svizra
Förderagentur für Innovation KTI

iLoad® – das wiederbeladbare drug delivery textile von Schoeller

Dagmar Signer, Schoeller Textil AG, Sevelen, CH

Die ganzheitliche Gesundheit ist ein Megatrend. Sie wird zu einem wirtschaftlichen Schlüsselfaktor für viele Branchen und Unternehmen. Die Schoeller Textil AG stellte dem Fachpublikum auf der Tectextil 2011 in Frankfurt erstmals eine neue Technologie vor, die sich mit der Verbesserung von Faktoren wie «Wohlbefinden», «Prävention» oder «Therapie» im textilen Umfeld befasst.

Bei dieser Neuheit mit dem Namen «iLoad®» handelt es sich um textile Trägermaterialien, die individuell mit wohltuenden sowie therapeutisch wirkenden Substanzen beladen und regeneriert werden können. iLoad® soll zunächst für «medical wellness», Arbeitsbekleidung und Sport zum Einsatz kommen. Die Abgabe von Medikamenten ist mit dem iLoad®-System ebenfalls möglich.

Mehr als sieben Jahre hat die Schoeller Textil AG unter praxisnahen Bedingungen an der Entwicklung von iLoad® geforscht. Jetzt ist der Durchbruch gelungen. Das von Schoeller entwickelte Trägermaterial hat sich als stabil, gut dosierbar und waschpermanent erwiesen. In den kommenden Monaten will Schoeller die Evaluation weiterer Wirkstoffhersteller vorantreiben und entsprechende Praxistests realisieren.

iLoad® heisst intelligent beladen, abgeben, waschen, wiederbeladen

Das iLoad®-System besteht aus einem wähl-

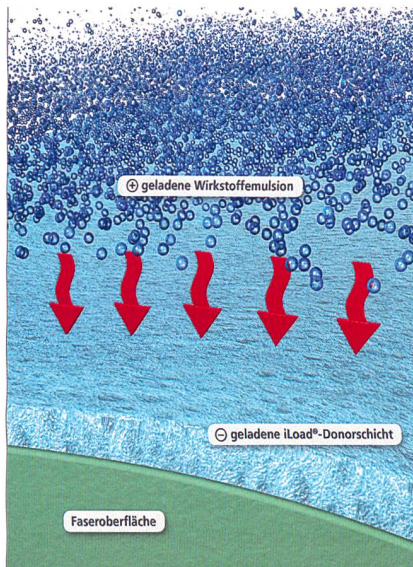


Abb. 1: Beladungsvorgang

baren Basisgewebe. Darauf wird eine spezielle Donorschicht aufgebracht und fixiert. Beim anschließenden Beladungsvorgang wird diese Donorschicht, die jede Textilfaser ummantelt, mit einer darauf abgestimmten Emulsion mit dem gewünschten Wirkstoff (z.B. aus der Homöopathie) zusammengebracht. Wie ein Magnet

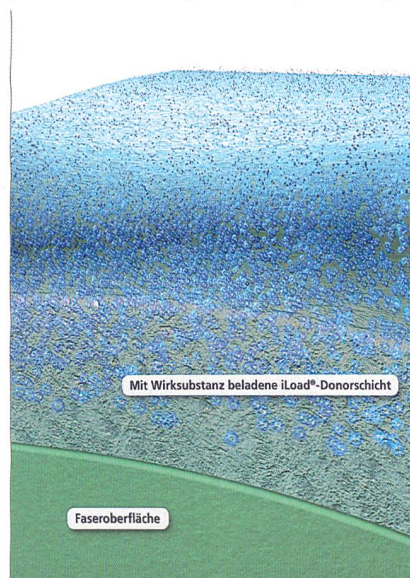


Abb. 2: Mit Wirksubstanz beladene iLoad®-Donorschicht

zieht die negativ geladene Donorschicht in der Folge die positiv geladene Wirkstoffemulsion an und lagert diese wie in einem Schwamm ein (Abb. 1). Der Beladungsvorgang dauert nur wenige Minuten und wird auf Industrie- und privaten Waschmaschinen im Spülprogramm durchgeführt (Abb. 2). Ausgelöst durch Wärme, Reibung, Feuchtigkeit und Schweiß setzt der kontinuierliche Entladungsvorgang transdermal ein: Der in der Donorschicht eingelagerte Wirkstoff wird dabei an die Haut abgegeben, wo er seine Wirkung voll entfalten kann (Abb. 3). Die Zeitdauer für die Wirkstoffabgabe, die sogenannte Desorptionszeit, wird berechnet und bei der Wirk-

stoffherstellung eingestellt. Der in der Emulsion eingelagerte Wirkstoff wird auf die gewünschte Applikation abgestimmt. Bei einer erneuten Wäsche werden allfällig vorhandene Reststoffe entladen und das so regenerierte iLoad®-Textil kann wieder mit einer neuen, beliebigen Wirksubstanz beladen werden.

Bereits mitentwickelt: das iLoad®-Hybridmodell

In Frankfurt zeigte Schoeller bereits einen weiteren Meilenstein für dieses textile Neuland, und zwar ein regenerierbares Hybridmodell. Die flächigen iLoad®-Hybridgewebe reagieren auf der einen Seite hydrophil; sie nehmen den gewünschten Wirkstoff auf und geben ihn an die Haut ab. Gleichzeitig stellt die gegenseitige hydrophobe Barriere eine wirkstofffreie Zone dar. Bekannte Beispiele für dieses Funktionsschema sind Nikotin- oder Hormonpflaster. Schoeller setzt das Prinzip auf textile Flächen um.

Zukunftsmärkte bedienen

Mit iLoad® sollen in einem ersten Schritt die Bereiche «medical wellness», Sport und «workwear» angesprochen werden. Denkbar sind z.B. Substanzen gegen Schlafstörungen, Neurodermitis oder Erkältungen. Hinzu kommen Wirkstoffe zur Hautpflege, zur Vitalisierung oder für lang anhaltende Frische. Auch Patienten mit Dekubitusymptomen (Wundliegen) soll mit iLoad® geholfen werden können. Über das Textil breiten sich die Wirksubstanzen an der genau richtigen Stelle kontinuierlich aus. Kosmetik, Wellness, Anti-Aging und Arbeitsbekleidung sind Wachstumsmärkte, für die iLoad® zielorientiert und effizient genutzt werden kann. Parallel dazu

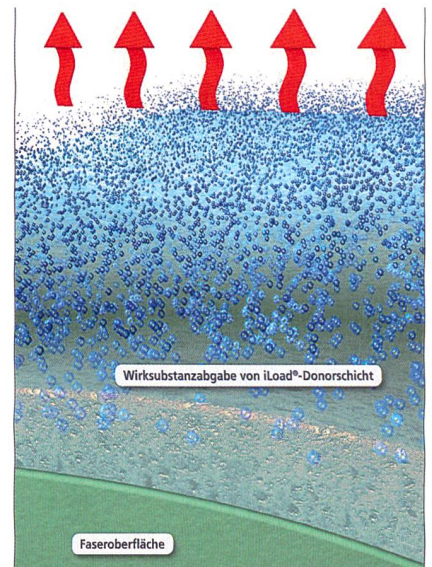


Abb. 3: Wirkstoffabgabe

stellen der Sport- und der Gesundheitsbereich wichtige Absatzmärkte dar. Auch die Abgabe von «harten Medikamenten» in Kooperation mit Medizinern ist eine Zielsetzung dieses ehrgeizigen Projektes.

Hohe Funktionsansprüche und Sicherheitskriterien an iLoad®

Textilien mit einem «release effect» sind im Markt zwar nicht unbekannt; sie haben sich aber durch mangelnde Performance oder komplizierte Handhabung bisher nicht richtig verankert. Schoeller arbeitet seit vielen Jahren an dieser Neuheit und kam den hochgesteckten Funktions- und Sicherheitsparametern nur schrittweise näher. Durch eine systematische Abstimmung von Donorschicht, Vernetzung und Wirkstoffemulsion ist inzwischen ein ausgeklügeltes Trägermaterial mit hoher Wirksamkeit entstanden, das sich in Tests bei bis zu 60 °C in über 100 Waschvorgängen als stabil und permanent erwiesen hat. Auch Prüfungen wie den Zytotoxizitätstest hat iLoad® problemlos bestanden.

Alle Komponenten des Systems werden dem weltweit strengsten Textilstandard bluesign® unterliegen. Als Nächstes werden zusammen mit entsprechenden Partnern Wirkstoffvarianten dosiert und getestet.

Redaktionsschluss
Heft 5 / 2011:
16. August 2011

RÜEGG + EGLI AG Webblattfabrikation

150 Jahre
Qualität

Hofstrasse 98
CH-8620 Wetzikon

Tel. ++41 (0)44 932 40 25, Fax ++41 (0)44 932 47 66

Internet: www.ruegg-egli.com E-Mail: contact@ruegg-egli.com

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

Mit hochfunktionellen Maschenstoffen an der Techtextil

Die Christian Eschler AG, Bühler/CH, und die Eschler Textil GmbH, Balingen, seit Jahrzehnten Hersteller hochfunktioneller Stoffe für schützende Workwearbekleidung, aktive Sportbekleidung und verführerische Lingerie, setzten an der Techtextil 2011 die Schwerpunkte auf «Stoffe für Bekleidung im OP- und Pflegebereich» und auf «flammhemmende Stoffe».

Für die Bekleidung im Pflegebereich bietet Eschler permanent antibakterielle, hydrophile Maschenstoffe für Polo Shirts an, wovon eine Piqué-Qualität aus dieser Linie vom «Prüfinstitut Hohenstein» mit der Tragekomfort-Note 1.0, d.h. «sehr gut», ausgezeichnet wurde. Eine hydrophile Kettware mit baumwollähnlichem Griff für Kasackkittel und Hosen rundet das Stoffangebot für diesen Bereich ab. Alle Qualitäten zeichnen sich durch hohe Atmungsaktivität und hervorragenden Feuchtigkeitstransport aus. Dies garantiert bei der Arbeit ein einzigartiges Wohlfühlklima für den Körper. Die elastische Maschenware sichert zudem eine grosse Bewegungsfreiheit und somit einen verbesserten ergonomischen Tragekomfort. Dank dem Einsatz von Synthesefasern ist der Stoff sehr robust, d.h. lange haltbar. Die Bekleidung trocknet auch extrem rasch. Das bedeutet beim Waschprozess Energie-Einsparung und zudem lange Lebensdauer – zwei wichtige Argumente im kostenbewussten Gesundheitswesen!

Stoffe für OP- und Pflegebereichs-Bekleidung

Die umfangreiche Kollektion aus hochfunktionellen Stoffen für OP-Bekleidung (innen hydrophil und aussen wasserabweisend ausgerüstet) reicht vom 100 % Mikropolyester-Maschenstoff – geeignet für unter dem OP-Mantel direkt auf der Haut

getragene Unterwäsche – bis hin zu antistatischen Stoffen für Polo-Shirts, Kasackkittel und Hosen sowie isolierenden Maschenstoffen für Jacken, Westen und Wärmedecken. Sämtliche Stoffe wurden in zahlreichen Feldtests geprüft und erfüllen die hohen Anforderungen für die Verwendung im OP-Bereich (Abb. 1).

Flammhemmende Stoffe

Eine Weltneuheit präsentierte die Christian Eschler AG mit einer flammhemmenden Maschenware aus einer einzigartigen Kombination von Aramid- und PTFE-Garnen, welche bezüglich Feuchte- und Schweißregulation ebenso gut abschneidet wie der identische Stoff aus 100 % Polyester (Abb. 2). Dieser innovative Maschenstoff ist eine Weiterentwicklung des für die Schweizer Armee konzipierten Sweatmanagement-Systems als flammhemmende Version. Bereits vor zehn Jahren sorgte der Maschenprofi in Zusammenarbeit mit der Schweizer Armee und dem bekannten Prüfinstitut EMPA mit der Entwicklung des Sweatmanagements für viel Aufsehen. Mit dem optimal aufeinander abgestimmten Bekleidungssystem werden die Körperwärme sowie überflüssiger Schweiß in Dampfform über



Abb. 1: Eschler-Maschenstoffe für OP- und Bereichsbekleidung, Quelle: OP-Saal_©astoria - Fotolia.com_M

die einzelnen Schichten nach aussen geführt. Wichtig dabei ist, dass in der Aktivphase ein Teil des Schweißes auf oder nahe der Haut verbleibt und für Kühlung sorgt. Das verhindert die Überhitzung des Körpers und damit einen ungewollten Leistungsabbau.

Die flammhemmende Variante des Layers 1, welche die Norm EN ISO 11612:2008 Code A1, B1 und C1 erfüllt, und als Unterwäsche direkt auf der Haut getragen wird, ist prädestiniert für Ordnungsdienste an Sport- oder anderen Veranstaltungen, für Mitglieder des Polizeicorps bei Demonstrationen und für Spezialeinheiten der Polizei. Also überall dort, wo die Ordnungskräfte



Abb. 2: Flammhemmende Eschler-Stoffe – wenns heiss wird....

vermehrt mit hochbrennbaren Wurfgeschossen in Kontakt kommen könnten. Eine Nachfrage besteht aber auch in anderen Bereichen, wie Unterwäsche für die Formel 1 sowie für Piloten von Kampffjets.

Selbstverständlich bietet Eschler auch flammhemmende Maschenstoffe für Kundengruppen an, welche bezüglich Feuchtigkeitstransportfähigkeit und Funktionalität keine so hohen Anforderungen stellen. Für diese preisgünstigeren Alternativen werden hauptsächlich Garne der Firma Lenzing (Lenzing FR) eingesetzt.

Die umfangreiche Kollektion von flammhemmenden Maschenstoffen beinhaltet zahlreiche weitere Qualitäten für alle Schichten: flammhemmende e1-Stoffe für Unterwäsche und T-Shirts, welche direkt auf der Haut getragen werden; e2-Stoffe, ein- oder zweiseitig geraut, als flammhemmende Fleecestoffe; wind- und wasserabweisende e3-Stoffe, welche als flammhemmende Softshells eingesetzt werden können, sowie deren wind- und wasserdichte Varianten (bei Eschler als e3+ bezeichnet), für welche eine flammhemmende Membrane eingesetzt wird. Ein Highlight aus der e3+ Kollektion ist ein 3-Lagen-Laminat, welches nicht nur die Norm EN ISO 11612:2008 für den Einsatz in Schutzkleidung gegen Hitze und Flammen erfüllt, sondern auch die Norm EN 61482-1-2:2007 für Schutzkleidung bei Arbeiten unter Spannung mit thermischen Gefahren durch Lichtbogen.

Technische Textilien – vielseitig, ideenreich und funktionell

Das Jahr 2011 steht für die Eschler Textil GmbH in Balingen ganz im Zeichen der Erneuerung. Das auf technische Textilien spezialisierte Unternehmen bezog im Januar das neue Büro- und Verwaltungsgebäude im schwäbischen Balingen und plant im Laufe des Jahres zusätzlich eine Erweiterung der Produktionsfläche.

Auf der diesjährigen Techtextil präsentierte der Wirkwarenspezialist ebenfalls wieder Neuheiten aus den Bereichen Medizin- und Orthopädiertextilien, Trägermaterialien für Lamine und Beschichtungen, Reinigungstextilien und aus diversen weiteren Spezialbereichen.

Einen neuen Schwerpunkt im Sortiment belegt die jüngste Produktgruppe mit dem Namen EXPO. Darunter werden Textilien rund um den Objektbereich, vom Messebau über den Sonnenschutz bis hin zum Bühnenbedarf, entwickelt und vertrieben. Diese Materialien sind für viele Interieur- und Möbeldesigner interessant. So auch für die Jungdesignerin Hanna Emelie Ernsting, die das sogenannte «Moody-

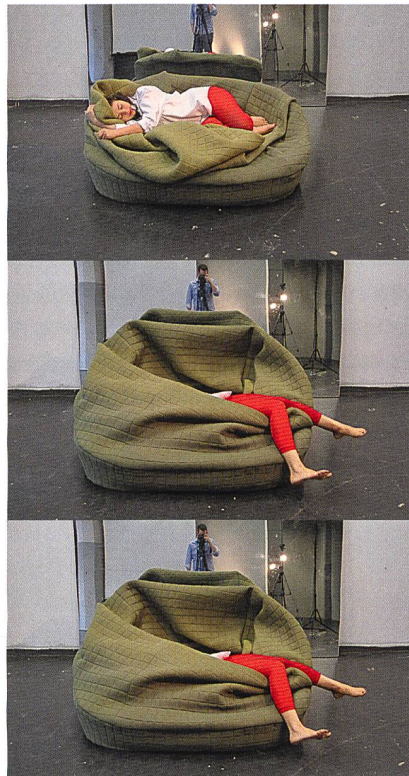


Abb. 3: «Moody-Nest» aus Elastic-Spacer

Nest» aus ihrer Sitzmöbelserie entwarf. Die Designerin experimentierte mit flexiblen Formen und innovativen Materialien und entdeckte dabei Abstandsgewirke – auch Spacer Fabrics genannt – für ihre Idee (Abb. 3). Sie kreierte aus dem 4,5 mm dicken Elastic-Spacer von Eschler ein einzigartiges Sitzmöbel. Das bi-elastische 3D-Textil wurde für den überdimensionalen Bezug eingesetzt und verleiht dem Objekt die nötige Flexibilität und weiche Form. «Das «Moody-Nest» gibt seinem Benutzer die Gelegenheit, sich seinen Launen hinzugeben und sie an ihm auszuleben. Dabei hinterlässt die Emotionalität der Nutzer Spuren in vielfältigen Formen, was das Wohnobjekt lebendig wirken lässt,», so die Designerin.

Kennzeichnend für das Spacer-Sortiment sind die aussergewöhnlichen Strukturen und wirkungsvollen Optiken, z. B. durch den definierten Aufbau der Polstruktur. Dies bietet vielfältige Gestaltungsmöglichkeiten und eignet sich ideal für zahlreiche dekorative Einsatzzwecke.

Optimal aufeinander abgestimmt – Trägerstoffe für Lamine und Beschichtungen

Dank langjähriger Erfahrung auf dem Gebiet der Trägerstoffe für Lamine und Beschichtungen bietet das Unternehmen ein breit gefächertes Sortiment an. Dazu gehören unter anderem sehr leichte Qualitäten ab 35 g/m² aus Polyester oder Polyamid, velourisierte Oberflächen oder auch gröbere Monofilgewirke. Diese Materialien dienen als Träger für Membranen und funktionelle Beschichtungen, für unterschiedlichste technische Anwendungsbereiche, wie z. B. Kunstlederkomponenten, Hilfsmittel für die Herstellung von Faserverbundwerkstoffen, Bootsabdeckungen oder militärische Tarnausrüstungen. «Entscheidend bei der Entwicklung solcher Verbundsysteme sind optimal aufeinander abgestimmte Komponenten», so der Geschäftsführer Matthias Eschler. «Wir erfüllen dabei höchste Qualitätsansprüche und liefern individuelle textiltechnische Lösungen.»

Schützend und stützend – Spezialtextilien für den Medizin- und Orthopädiebereich

Schützend und stützend wirken die Spezialtextilien für den Medizin- und Orthopädiebedarf. Dazu gehören zum Beispiel saugfähige Materialien für den Inkontinenzbereich, Komponenten für spezielle Wundauflagen oder partikelarme Systeme für OP-Anwendungen, die den Patienten Schutz vor Keimen und Bakterien bieten.

Bei zahlreichen körperlichen Beschwerden tragen die textilen Komponenten zur therapeutischen Unterstützung bei. Als Spezialist für Klettveloure zeigt das Unternehmen ein breites Spektrum an Velourqualitäten, die für die verschiedensten Klettanwendungen und Klettbeanspruchungen entwickelt wurden. Namhafte Orthopädiehersteller verarbeiten diese Klettsysteme oder Verbundkonstruktionen z. B. kombiniert mit polsternden und druckstabilen Abstandsgewirken zu Bandagen, Orthesen und vielen weiteren Reha-Produkten.

Das Sortiment umfasst neben bi-elastischen Klettvelouren mit Elastananteil auch sehr robuste und strapazierfähige Varianten, die mit einer speziellen Beschichtung versehen sind. Viel Erfahrung hat das Unternehmen auch in der Verschweissbarkeit dieser Materialien, was entscheidend für die spätere Konfektionierung ist. Interessant für die Kunden aus dem Orthopädiebereich ist die Tatsache, dass Eschler nicht nur Breitware, sondern auch kundenspezifisch zugeschnittene Bandware liefert.



Mit einem Sprung in neue Leistungsdimensionen.

www.staubli.com/textile

Stäubli-Highend-Systeme für die moderne Weberei übertreffen alle Erwartungen. Steigern Sie jetzt die Leistung und Produktivität in Ihrer Weberei. Die wegweisenden Systemlösungen für die Webereivorbereitung und Fachbildung erlauben Ihnen, sprunghaft effizienter zu fabrizieren. Und dies, versteht sich, ohne Qualitätseinbussen. Denn höchste Präzision und Zuverlässigkeit sind Güteigenschaften, welche Stäubli seit über einem Jahrhundert auszeichnen. Neugierig geworden? Dann kontaktieren Sie Ihren lokalen Stäubli-Spezialisten.

 **TEXTILE**

STÄUBLI

Rieter – Kompetenz in vier Spinnsystemen

Rieter – kompetenter Partner der Spinnereiindustrie – präsentiert an der ITMA 2011 in Barcelona das erste Mal vier Spinntechnologien. Als einziger Hersteller weltweit bietet Rieter Systeme für Ringspinnen, Kompaktspinnen, Rotorspinnen und Luftspinnen an. Rieter ist führend in technologischer Kompetenz und technischen Innovationen zum Nutzen der Kunden. Dies zeigt sich in zahlreichen neuen Produkten an der ITMA. Mit einem kompletten System- und globalen Serviceangebot unterstützt Rieter die Kunden weltweit.

The Comfort of Competence

Rieter ist der führende Anbieter für Anlagen zur Herstellung von Garnen aus Kurzstapelfasern. Als kompetenter Partner macht Rieter den Kunden das Leben einfacher, und begleitet sie von den ersten Investitionsgesprächen bis hin zum erfolgreichen Betrieb einer Spinnerei. Ein umfangreiches Wissen von der Faser bis zum Garn und weiter bis zum fertigen Textil ist die Grundlage für die Entwicklung innovativer Maschinen, die eine konstant hohe Garnqualität liefern.

Profitable Systeme

Als einziger Textilmaschinenhersteller kann Rieter alle vier Spinnverfahren anbieten und so den Kunden kompetent und unabhängig beraten. Das hervorragende Preis-/Leistungsverhältnis, hohe Rohstoffausnutzung und die Langlebigkeit der Rieter Maschinen machen eine Investition in Rieteranlagen äusserst attraktiv. Seit der Firmengründung im Jahre 1795 in der Schweiz sind die Qualitätsstandards von Rieter auf einem hohen Niveau. Alle Produktionsstandorte weltweit sind ISO 9001-zertifiziert.

Überzeugende Technologie

Mit dem umfassendem Technologiewissen über alle vier Spinnverfahren, bis hin zum textilen Endartikel, unterstützt Rieter den Kunden bei der



Abb. 1: Die VARIOline steht für Flexibilität, Produktivität und hohe Faserausbeute

Wahl des richtigen Spinnverfahrens. Für Kundenspinnversuche und Ausbildungszwecke stehen weltweit fünf Spinncenter, fünf Textillabore und ein modernes Trainingscenter zur Verfügung.

Unterstützende Partnerschaft

Zahlreiche Verkaufs- und Servicezentren unterstützen die Kunden auf der ganzen Welt. Bei der Installation von Gesamtsystemen können Kunden nach der Inbetriebnahme noch Jahrzehnte von einem Ansprechpartner für den gesamten Spinnereibetrieb profitieren.

Neue Produkte an der ITMA 2011

Rieter stellt an der ITMA in Barcelona in Halle 1, Stand C 118-120, eine Reihe von neuen Produkten vor:

- die neue Putzereinlinie VARIOline zur schonenden Faseraufbereitung, selbst bei hohen Produktionsleistungen und hohem Verschmutzungsgrad
- die neue Hochleistungskarde C 70, mit gesteigerter Leistungsfähigkeit und Produktionsqualität gegenüber dem Vorgängermodell
- die neue Strecke RSB-D 45, mit einzigartiger «mausfreier» Bandablage, verbesserter Bedienung und weiterer Qualitätssteigerung
- die neue automatische Rotorspinnmaschine R 60, die mit einer Produktivitätssteigerung durch eine neue Spinnbox aufwartet.
- die neue Luftspinnmaschine J 20, mit höchster Produktivität bei geringstem Platzbedarf. Mit diesem neuen Spinnverfahren bietet Rieter nun vier Spinntechnologien aus einer Hand an.
- eine neue Version von SPIDERweb, dem einzigen Datenerfassungssystem, das alle Produktions- und Qualitätsdaten der kompletten Systemanlagen von Rieter erfasst

und als Grundlage für Produktions- und Qualitätssteigerungen zur Verfügung stellt



Abb. 2: Der automatische Ballenöffner UNIfloc A 11 erzeugt kleine Flocken zu Beginn des Prozesses

All diese neuen Produkte verbessern und ergänzen das Systemangebot Rieters von der Faser bis zum fertigen Garn. Für alle Garnanwendungen und wirtschaftlichen Rahmenbedingungen offeriert Rieter massgeschneiderte Anlagen für kardierte und gekämmte Ringgarne, Kompaktgarne, Rotorgarne und Air-Jetgarne. Um seinen Kunden die Investitionsentscheidung einfach zu machen, bietet Rieter als Systemanbieter seinen Kunden eine umfassende, unabhängige und objektive Beratung über alle Spinnssysteme an.

Die wichtigsten Systemkomponenten sind:

Putzereinlinie VARIOline

Die Putzereinlinie von Rieter überzeugt mit einem variablen Konzept (Abb. 1). Dabei erfolgt die Reinigung in mehreren, an den Rohstoff angepassten Stufen. Kleinste Faserflocken und das per Knopfdruck einstellbare Reinigungskennfeld VarioSet sind der Schlüssel zur effizienten und schonenden Reinigung.

Automatischer Ballenöffner UNIfloc A 11

Der automatische Ballenöffner UNIfloc A 11 erzeugt kleine Flocken zu Beginn des Prozesses (Abb. 2). Bis zu 1'600 kg/h Material wird vom UNIfloc abgearbeitet. Der A 11 ist hochflexibel und kann Baumwoll- und Chemiefasern schonend und effizient abtragen.

Vorreiniger UNIClean B 12

Der Vorreiniger UNIClean B 12 ist die effiziente Reinigungs- und Entstaubungsmaschine, die direkt nach der Ballenabtragung eingesetzt wird (Abb. 3). Baumwolle, aber auch andere Naturfasern, können schonend gereinigt und entstaubt werden.

Mischmaschine UNImix B 72 / B 76

Kein anderes System erreicht auf kleinstem Raum eine so intensive und homogene Durchmischung wie die Mischmaschine UNImix B 72 / B 76 (Abb. 4). Mit zunehmender Prozessverkürzung und sinkenden Doublierungszahlen ist dies wichtiger denn je.

UNiclean B 17

Der UNiclean B 17 ist als Reiniger für stark verschmutzte Naturfasern konzipiert. Er reinigt und entstaubt nach der Mischmaschine effizient und schonend. Mit VarioSet werden die Reinigungsintensität und Schmutzausscheidung exakt auf das Rohmaterial eingestellt.

Präzisionsmischmaschine UNIBlend A 81

Die Präzisionsmischmaschine UNIBlend A 81 setzt den höchsten Standard für die Mehrkomponentenmischung mit einer Genauigkeit von weniger als 1 % Abweichung. Der UNIBlend A 81 erlaubt die Speisung von vier verschiedenen Kardenlinien mit unterschiedlichen Mischungen.

Speicher- und Speisemaschine
UNIstore A 79

Die kombinierte Speicher-, Öffnungs- und Reinigungsmaschine UNIstore A 79 verarbeitet einfach und effizient natürliche und synthetische Stapelfasern bis 65 mm bei einer Produktion bis 1'200 kg/h. Es gibt zwei Ausführungen: der A 79S dient zum Öffnen der Flocken, der A 79R reinigt die Flocken zusätzlich.

Hochleistungskarde C 60

Der Benchmark für Qualität und Produktivität in der Karderie ist die Hochleistungskarde C 60. Mit einer Arbeitsbreite von 1'500 mm erreicht die Karde C 60 eine bis zu 50 % höhere Produktionsleistung im Vergleich zu konventionellen Modellen, und dies bei bester Bandqualität.

Hochleistungskarde C 70

Die Hochleistungskarde C 70 erzielt exzellente Qualitätswerte bei höchster Produktion. Dies basiert auf der bewährten 1,5 m Arbeitsbreite und der grössten aktiven Kardierfläche. Die präzise Deckelführung und die selektive Schmutzausscheidung ermöglichen eine ausgezeichnete Rohstoffausnutzung und Bandqualität.

Strecke SB-D 11

Die SB-D 11 ist eine Einkopf-Strecke ohne Regulierung für Liefergeschwindigkeiten von bis zu 1'100 m/min. Sie ist hinsichtlich ihrer Produktivität auf den Einsatz in Linien mit der RSB-D 45 abgestimmt. Sie besticht durch kompakte Baugrösse, exzellente Bandqualität sowie niedrige Investition pro kg Band.

Doppelkopf Strecke SB 20

Die SB 20 bietet mit einer Liefergeschwindigkeit von bis zu 1'000 m/min grösste Kannenformate: bis zu 1'000 mm ohne Kannenwechsler und bis zu 600 mm mit Kannenwechsler. Riemenantriebe anstelle von komplexen Antriebssystemen erhöhen die Zuverlässigkeit und reduzieren den Wartungsaufwand.

Doppelkopf-Regulierstrecke RSB-D 22

Die regulierte Doppelkopfstrecke RSB-D 22 produziert bei 1'100 m/min die bekannte RSB-D 45 Bandqualität. Einzigartig sind die vollkommen unabhängigen Maschinenseiten und Regulierungen. Weitere Vorteile sind reduzierter Platzbedarf, geringer Energieverbrauch und niedrige Investitionskosten.



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



Abb. 3: Der Vorreiniger UNiclean B 12 ist die effiziente Reinigungs- und Entstaubungsmaschine, die direkt nach der Ballenabtragung eingesetzt wird

Strecke RSB-D 35 CUBican

CUBicans fassen bis zu 75 % mehr Material im Vergleich zu Rundkannen. Dies reduziert den Bedienaufwand, ergibt Qualitätsvorteile und erhöht den Nutzeffekt im Folgeprozess. Die aktive Führung des Kannenbodens erlaubt den Einsatz von CUBicans ohne Federn und schafft Flexibilität. CUBicans schützen das Band besser und sind robuster als konventionelle Rechteckkannen mit seitlichem Schlitz.

Einkopf-Regulierstrecke RSB-D 45 und Einkopfstrecke SB-D 45

Hohe Qualität und Produktivität bis zu einer Liefergeschwindigkeit von 1'100 m/min – das bieten die neue Regulierstrecke RSB-D 45 und die Strecke SB-D 45 ohne Regulierung. Ein frequenzgesteuerter Hauptantrieb und das einzigartige CLEANtube für saubere Bandablagen erhöhen den Kundennutzen.

Kämmereivorbereitung UNilap E 32

Die Kämmereivorbereitung UNilap E 32 vereinigt bewährte Technik und fundierte Technologie in einem kompakten Design. Das Drei-über-Drei-Streckwerk garantiert eine hohe Vliesqualität dank optimaler Ausstreckung und Parallelisierung der Fasern.

Kämmereivorbereitung OMEGAlap E 35

Die OMEGAlap E 35 mit einzigartiger Riemen-Wickeltechnologie ist das wirtschaftlichste Kämmereivorbereitungssystem und die ideale Voraussetzung für das Hochleistungskämmen.

SERVOlap E 26

Das vollautomatische Wickeltransportsystem SERVOlap E 26 garantiert einen schonenden Wickeltransport und hat dank des «Über-Kopf-Transports» einen geringen Platzbedarf. Das System bietet eine hohe Layout-Flexibilität und

erlaubt auch eine schrittweise Modernisierung von bereits existierenden manuell bedienten Kämmereisets.

Kämmmaschine E 66 / E 76

Die Kämmaschinen E 66 / E 76 erfüllen höchste Ansprüche an Produktion, Qualität und Wirtschaftlichkeit. Mit C•A•P•D500 (Computer unterstützte Prozessentwicklung) wurde der Vorsprung im Kämmen weiter ausgebaut.

Flyer F 15 / F 35

Eine hohe Garnqualität setzt eine gute Vorbereitung voraus. Dabei spielt das Vorgarn eine entscheidende Rolle. Die Flyer F 15 und F 35 werden diesem Anspruch durch konstant hochwertige Vorgarnqualität gerecht.

Ringspinnmaschine G 32

Basierend auf der weltweiten Erfahrung im Ringspinnen kombiniert die G 32 Wirtschaftlichkeit, Qualität und Flexibilität in einer Weise, die es bisher noch nicht gab. Mit dem Vorteil geringer Investitionskosten für bis zu 1'440 Spindeln pro Maschine, produziert die G 32 exzellente Qualitätsgarne mit einzigartigen Funktionen, wie Ri-Q-Draft Streckwerk, ROBodoff und SERVogrip, die das automatische Doffen ohne Unterwindungen ermöglichen.

Ringspinnmaschine G 35

Die Ringspinnmaschine G 35 ist ein weiterer Meilenstein in der Rieter Ringspinn-technologie. Die Funktionen des bewährten Vorgängermodells G 33 wurden durch neue Möglichkeiten in der Effektgarn-Herstellung und Coregarn-Produktion erweitert. Die Kunden profitieren von einer leistungsstarken, hochqualitativen Maschine mit vielfältigen spinn-technischen Lösungen.



Abb. 4: Kein anderes System erreicht auf kleinstem Raum eine so intensive und homogene Durchmischung wie die Mischmaschine UNImix B 72 / B 76

Kompaktspinnmaschine K 45

Mit maximal 1'632 Spindeln ist die K 45 die längste Kompaktspinnmaschine der Welt und bietet höchste Flexibilität für Qualitätsgarne.

Semi-automatische

Rotorspinnmaschine R 923

Die Rotorspinnmaschine R 923 ist eine ökonomische Alternative für die Produktion von Qualitätsgarnen im Garnfeinheitsbereich von Ne 2 bis Ne 40.

Vollautomatische Rotorspinnmaschine R 60

Die vollautomatische Rotorspinnmaschine R 60 setzt neue Massstäbe mit innovativer Spinn-technologie und geringerem Energieverbrauch. Sie bietet eine bis zu 5 % höhere Produktion als andere Maschinen und eine erhöhte Flexibilität mit bis zu 540 Positionen Länge und optional unabhängigen Seiten.

Luftdüsenspinnmaschine J 20

Die Luftdüsen Spinnmaschine J 20 ist eine Innovation, die sich des bewährten Rieter Know-hows im Bereich Streckwerk und Automation bedient. Das doppelseitige Maschinenkonzept ermöglicht eine höchste Produktionsflexibilität. Das ComforJet Garn bringt Vorteile im Spinnen, in der Weiterverarbeitung und für den Endverbraucher. Beste Leistungsmerkmale setzen diese Maschine an die Spitze der Produktivitätsskala.

Betriebsdatenerfassungssystem

SPIDERweb

SPIDERweb erfasst alle Qualitäts- und Produktionsdaten der Rieter Spinn-systeme und dient dem Management als aussagekräftiges Datenerfassungs- und Informationssystem. Mit SPIDERweb stehen klare Fakten und Zahlen für wirtschaftliche Entscheidungen zur Verfügung.

So erreichen Sie die

Redaktion:

E-Mail:

redaktion@mittex.ch

«Innovation has a name – Oerlikon»

Das neue Konzernmotto prägt Oerlikon Textile auf der ITMA 2011 vom 22. bis 29. September 2011 in Barcelona: «Innovation has a name – Oerlikon». Diesen Anspruch vertritt das Oerlikon Segment auf 1'400 Quadratmetern am Messestand D 131 in Halle 2 – mit technologischen Höchstleistungen unter dem Dach von fünf Marken. Die Highlights sind etwa die neue automatische Texturiermaschine eFKA, die Anlagengeneration S+ für BCF-Teppichgarne, die Zwirnmachines Allma TC2 und Volkmann CT, neue Stapelfasergarn-Spinn- und Spüllösungen sowie neue Service-Angebote.

«Wir wollen erneut unsere Markt- und Technologieführerschaft beweisen – vor allem mit energieeffizienten Entwicklungen unter unserem Gütezeichen e-save sowie mit Service-Neuheiten. Und wir antworten auf den ITMA-Slogan «Master the art of innovation» mit unserem neuen Konzernmotto «Innovation has a name – Oerlikon», skizziert Thomas Babacan den Messeauftritt. Der CEO von Oerlikon Textile spricht auch bereits im Messevorfeld auf dem Fachgipfeltreffen «World Textile Summit» am

21. September 2011 in Barcelona als Redner zum Thema Innovation.

Oerlikon Barmag: Nonplusultra für Texturierung und Spinnerei

Der Remscheider Marktführer für Filamentmaschinen und -anlagen hat das Nonplusultra für das Texturieren im Blick und zeigt die neue automatische Texturiermaschine eFKA (Abb. 1). Das Messe-Highlight kombiniert Bewährtes aus den etablierten eFK, AFK- und MPS-Baureihen



Abb. 1: Die neue automatische Texturiermaschine eFKA

mit der Flexibilität einer neuen modularen Maschinenstruktur. Die automatische Maschine erfüllt die höheren Marktanforderungen an Standardqualitäten: Jegliche Berührung der Spulen von Hand lässt sich ausschliessen (No-Touch-Prinzip). Spulen mit gleicher Lauflänge ermöglichen eine deutlich wirtschaftlichere Weiterverarbeitung der Garne sowie höhere Preise für das texturierte Garn. Mit dem automatischen Doffen wachsen Produktivität und Produktausbeute, der geringere Personalbedarf senkt die Kosten. Ein weiterer Themenschwerpunkt sind Hochleistungsfasern für spezielle An-

Seien Sie dabei –
**bei dem Top-Event
der Textil- und
Bekleidungsmaschinenindustrie!**



22. bis 29. September 2011
Fira de Barcelona Gran Via
Barcelona, Spanien

Steigern Sie Ihren
geschäftlichen Erfolg auf
der ITMA 2011

➤ Innovative, kosteneffiziente Lösungen ➤ Produktneheiten
sowie neueste Technologien ➤ Maschinenvorführungen ➤ Und
nebenbei das kulturträchtige Barcelona entdecken

Der „Showroom“ der Textil- & Bekleidungstechnik

- Ca. 1.400 führende Hersteller aus über 40 Ländern
- Brandneue Maschinen, Produkte und Erzeugnisse auf über 100.000 m² Nettoausstellungsfläche
- Stärkerer Fokus auf Bekleidungsherstellung, neue Fasern und Garne

Geballtes Branchenwissen für neue Partnerschaften und Networking

- ITMA R&E (Research & Education)-Pavillon
- Kofi Annan als Redner beim World Textile Summit
- IFAI (Industrial Fabrics Association International)-Forum „Advanced Textiles 2011“

Seien Sie mit dabei auf der Weltmesse ITMA 2011 – dem Branchentreffpunkt für die Textil- und Bekleidungsmaschinenindustrie! Melden Sie sich am besten gleich auf www.itma.com an! Dort finden Sie auch die aktuelle Ausstellerliste.

Ausweise bis
zum 15. August
2011 beantragen
und gratis Barcelona
„zur Nutzung des
öffentlichen
Nahverkehrs“
sichern!

Messeinhaber



CEMATEX
Tel.: +44 7967 477305
E-Mail: info@cematex.com
WWW: www.cematex.com

CEMATEX-Verbände

ACIMIT (Italien)
AMEC AMTEX (Spanien)
BTMA (UK)
GTM (Niederlande)
SWISSMEM (Schweiz)

SYMATEX (Belgien)
TMAS (Schweden)
UCMTF (Frankreich)
VDMA (Deutschland)

Veranstalter



MP International Pte Ltd
Tel.: +65 6297 2822
Fax: +65 6392 2905
E-Mail: info@itma.com
WWW: www.itma.com

Offizielles Reisebüro

Barcelona Business Pass

Tel.: +34 93 550 03 55
Fax: +34 93 414 17 86
E-Mail: itma2011@beinbeyond.com

Offizielles Airline-Netzwerk



WWW: www.staralliance.com

Visprom/2011

wendungen: Der neue mehrfädige Automatik-Spulkopf für hochfeste Spezialgarne bedeutet erheblich weniger Energieverbrauch, Platz wie auch Investitions- und Wartungskosten.

Oerlikon Schlafhorst: Am Puls globaler Trends im Spulen, Ring- und Rotorspinnen

Der Markt- und Innovationsführer für Ring- und Rotorspinnen sowie Spulen verspricht Überraschungen und nimmt die marktbeherrschenden Themen ins Visier: Rohstoffe, Personal, Energie und Wirtschaftlichkeit. Beim Ringspinnen an der Zinser etwa vereinfacht der automatische Doffprozess das Handling, der manuelle Aufwand, und damit der Personalbedarf, sinkt beträchtlich. Zudem sorgt die Kompakttechnologie ImpactFX für Rohstoffeffizienz und maximale Verfahrenssicherheit. Beim Rotorspinnen will Oerlikon Schlafhorst Rohstoffe und Mischungen in den Fokus rücken, die gestern noch undenkbar waren – und zwar mit technischen Lösungen, die in Bezug auf Produktivität und Flexibilität bisherige Grenzen überschreiten. Innovationen sind hier garantiert. In der Spulerei bietet der Autoconer verschiedene Automationsstufen und Maschinentypen, die den Personalbedarf weiter senken können. Grossgeschrieben werden über alle Technologien hinweg auch energiesparende Gesamtkonzepte, einzelmotorische Antriebe für intelligente Schaltungsabläufe, sensorisch überwachte Prozesse und Regelsysteme.

Oerlikon Neumag: Mehr Leistung, Kapazität und Kundennutzen

Der führende Anbieter in der Herstellung hoch entwickelter BCF-Teppeichgarne zeigt seine technologische Leistungskraft mit der Anlagengeneration S+. Diese BCF-Maschine vereint alle Vorzüge bisheriger Technologien, wie Sytec One oder S5, und bietet zudem eine deutlich höhere Prozessgeschwindigkeit und eine Leistungsfähigkeit von bis zu 99 Prozent (Abb. 2). In der synthetischen Stapelfaser-Herstellung bietet Oerlikon Neumag die Anlage mit der weltweit grössten Kapazität einer einzelnen Linie: Die 300-Tagestonnen-Anlage zur Herstellung von Polyester-Stapelfasern senkt die Betriebs- und Produktionskosten pro Tonne deutlich und ist bereits im Markt platziert. Auf dem Messe-Menü stehen auch Schlüsseltechnologien zur Herstellung von Nonwovens: Der Focus liegt hier auf Anwendungen wie Filtration, Geotextilien und anderen technischen Applikationen.



Abb. 2: Die BCF-Anlagengeneration S+

Oerlikon Saurer: Perfektion im Sticken und Zwirnen

Im wachsenden Markt für technische Zwirne regieren eine immer breitere Vielfalt von Anwendungen, höchste Garnqualität und Produktionsflexibilität. Oerlikon Saurer, globaler Marktführer im Sticken und Zwirnen, antwortet darauf mit der neuen Allma TC2, einer Doppel-draht-Zwirnmaschine mit einmaliger Flexibilität und Produktivität. Sämtliche Materialien im Titerspektrum von 235 bis 60'000 dtex lassen sich mit Produktionsgeschwindigkeiten von bis zu 450 m/min verarbeiten, der erweiterte Nummernbereich öffnet Kunden mit kreativen Produkten zudem neue Märkte. Ein weiteres Thema ist die mit einem Award prämierte Kabliermaschine Allma CC4, die je nach Titer und Spindeltyp Energieeinsparungen von bis zu 50 Prozent erlaubt. Ähnliche Massstäbe setzt die neue Volkmann CT in der Stapelfaserzwinerei, die auch ausgestellt sein wird: Mit eco-Antriebskonzept und eco-Spindel lassen sich bis zu 40 Prozent an Energiekosten sparen. Im Sticken steht die Epoca 6 pro für Perfektion sowie höchste Produktivität und stellt dies bereits im Industrieinsatz unter Beweis – unter anderem mit einem innovativen Antriebssystem und bis zu 30 Prozent höherer Produktionsgeschwindigkeit (Abb. 3).

Oerlikon Textile Components: Alle Premium-Komponenten aus einer Hand

Der Marktführer für Premium-Komponenten in der Filament- und Stapelfaserspinnerei verspricht zur ITMA innovative Lösungen mit höchster Präzision und Qualität sowie

optimalem Preis-Leistungsverhältnis. Die zusammengeführten Produktlinien Accotex und Texparts bieten Hightech-Komponenten rund um das Stapelfaserspinnen: textile Lagerungen, Bezüge und Riemchen, Drafting Systeme, Ringe und Ringläufer und Spindeln. Die Sortimente von Daytex, Heberlein und Temco umfassen Luftdüsen, Saug-, Schneid- und Spleisseinheiten, Lagerungen und Rollen, Friktionsaggregate und -scheiben, Texturier-Cots/-Aprons und Spindeln für das Filamentspinnen. Darüber hinaus verbessert Oerlikon Textile Components seinen Service mit einer Lösung im Online-Monitoring für alle textilen Filament-Prozesse – und mit der Eröffnung eines neuen Stores in Alexandria, Ägypten, während der ITMA.

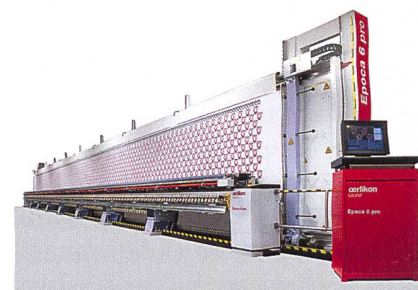


Abb. 3: Saurer Epoca 6 pro

Alle Besucher des Oerlikon Textile Standes werden darüber hinaus zahlreiche Neuigkeiten im Bereich Services kennenlernen können. Hierzu zählen vor allem auch das Kundenportal myoerlikon.com und der hier integrierte und in der Textilmaschinenbranche einmalige e-commerce Shop SECOS. Darüber hinaus werden weitere Leistungsangebote aus dem Oerlikon Textile Serviceprogramm «SUN – Service Unlimited» vorgestellt.

Wir gratulieren folgenden Jubilaren:

50-jährige Mitgliedschaft

Berner Rudolf, Helsinki
Glaetli Martin E., Basel
Landolt Arthur, Murg
Linsin Friedrich, Lachen
Mächler-Ruoss Hedy, Buttikon
Ritz Albert, Gommiswald
Straub Christian, Langnau am Albis

60-jährige Mitgliedschaft

Kessler Vital, Lachen
Lehmann Walter, Therwil
Wehrli Hans Georg, Stäfa

65-jährige Mitgliedschaft

Ouboter Willem, Uetikon
Strebel Paul, Thalwil

Jakob Müller AG: Systeme und Lösungen für die Band- und Schmaltextilienindustrie

1887 in der Schweiz gegründet, ist die Jakob Müller AG der weltweit führende Technologieanbieter für die Herstellung von gewobenen und gewirkten Bändern und Gurten, von gewobenen Seilen, von gewobenen Etiketten und technischen Textilien sowie für Druck-, Färbe-, Konfektionierungs- und Aufmachungsmaschinen. Das Müller-Lieferprogramm deckt sämtliche Bedürfnisse der Band- und Schmaltextilienindustrie ab: von der Verarbeitung des einzelnen Fadens bis hin zum fertig aufgemachten Produkt.

In den Hauptmärkten verfügt die Jakob Müller AG über leistungsstarke Ersatzteil-Verteilzentren. Der Grossteil der geforderten Teile ist ab Lager verfügbar.

Rund hundert Mitarbeitende sorgen weltweit dafür, dass die von Müller-Kunden gekauften Anlagen über deren gesamte Lebensdauer hinweg optimal betreut werden. Das Angebot an Dienstleistungen umfasst den telefonischen Support, Inbetriebnahmen, Reparaturen und Wartungen, sowie lebensverlängernde Massnahmen wie Revisionen und Retrofits von Maschinen der älteren Generationen.

Über das zentrale Helpdesk in Frick können die Kunden direkt in Kontakt mit den Müller-Spezialisten treten. Hier ist die weltweite Schaltstelle für die Hilfestellung in Störfällen. Ist eine Vor-Ort-Hilfestellung erforderlich, kann auf ein weltweites Netz von über 20 Service-Stationen zurückgegriffen und innerhalb nützlicher Frist einer der insgesamt 80 Servicetechniker zum Kunden delegiert werden.



Abb. 1: Einmal jährlich trifft sich die Fachwelt zur Narrow Fabrics Conference

Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics

Das 2001 gegründete Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics stellt weltweit die Schulung und Know-how-Vermittlung für die Schmaltextilien-Industrie sicher:

1. Kurse für die Bedienung und Wartung von Müller-Maschinen und die Nutzung von Software-Systemen
2. Kurse in Textiltechnik für die Musteranalyse und das Produkt-Design
3. Kurse für das Kader der Band- und Schmaltextilien-Industrie: detaillierte Einführung in sämtliche Produktionstechnologien der Band- und Schmaltextilien-Industrie, betriebswirtschaftliche Aspekte der Bandweberei, Einblick in diverse Unternehmen der Branche
4. Ausbildungszentren in Frick, Schweiz, und in Suzhou bei Shanghai, Volksrepublik China
5. das «fliegende Klassenzimmer»: lokal durchgeführte Kurse in Textiltechnik mit auf die Kundenbedürfnisse abgestimmten Schwerpunkt-Themen
6. MÜBOOK: Fachbuchreihe zu den einzelnen Herstellungstechnologien von Schmaltextilien (bisher erschienen: «Vorbereiten – Veredeln – Aufmachen» und «Nadelbandwebtechnik»)
7. NARROW FABRICS CONFERENCE: jährlich stattfindendes Symposium zu aktuellen Themen der Branche, Plattform für Unternehmer, Manager und Wissenschaftler der Schmaltextilien-Industrie (Abb. 1)

Etikettenwebmaschine – MÜGRIP MBJ6

ITMA 2011: Verkaufsfreigabe die MBJ6 – die neue Generation der MÜGRIP-Baureihe, die weltweit am häufigsten eingesetzte Greifer-Etikettenwebmaschine – exklusiv entwickelt und hergestellt für die Etikettenproduktion (Abb. 2)

Gegenüber den bisherigen MBJ-Modellen verfügt die MBJ6 über einen zusätzlichen Chor – d.h. sechs – was die Webnennbreite auf 1'380 mm erhöht. Der Greiferantrieb der MBJ6 erfolgt über



Abb. 2: Etikettenwebmaschine – MÜGRIP MBJ6 1/1150

ein Raumkurbelgetriebe, dessen Geschwindigkeitsprofil sich schonend auf das einzutragende Schussgarn überträgt. Die Drehzahl gegenüber den Fünfhormaschinen kann somit beibehalten werden; die Produktionsmenge erhöht sich um 20 %. Die Fachbildung erfolgt über eine SPE Jacquardmaschine mit 1'536 Platinen; standardmässig ist die MBJ6 ausgerüstet für acht Schussfarben, optional für zwölf. Der für diese Maschinengeneration neu entwickelte Universalgreifer erlaubt den erfolgreichen Einsatz einer noch breiteren Palette an Garnqualitäten, beginnend bei einer Feinheit von 30 dtex. Zudem ist mit den neu entwickelten Schneidelementen eine konstante Kantenqualität der Etiketten über die gesamte Gewebebreite gewährleistet. Sämtliche auf MBJ-Modellen produzierten Etikettendesigns sind gegenseitig austauschbar und 100 % reproduzierbar.

Mit dem neu eingesetzten energieoptimierten Antriebskonzept werden der mechanische Energieverlust auf einem Minimum gehalten und die Energiebilanz für das Etikettenweben im zweistelligen Prozentbereich verbessert.

Im Vergleich zum Vorgängermodell bleiben – trotz dem zusätzlichen sechsten Chor – der Stellflächenbedarf (Footprint) und die geforderte Raumhöhe gleich, während das Gesamtgewicht sogar geringer ist.

Elektronisch gesteuerte Bandwebmaschine – NH2 53

Die NH2 53 ist eine elektronisch gesteuerte Bandwebmaschine für leichte bis mittelschwere elastische und nicht-elastische Bänder. Die elektronisch gesteuerte Fachbildung erfolgt durch direkt an den Schäften angeordnete Linear-motoren, ersetzt damit Dessinketten bzw. Mustertrommel und ermöglicht unbegrenzte Rapportlängen bei minimalem Zeitaufwand für einen Musterwechsel. Schuss- und Hilfsfadentransport sowie Bandabzug und Hauptantrieb sind elektronisch gesteuert und stufenlos ein-

stellbar. Im Vergleich zu konventionellen Nadelbandwebmaschinen verfügt die NH2 53 über beachtlich weniger mechanische Teile und damit einen geringeren Verschleiss sowie einen um rund 35 % reduzierten Energieverbrauch, d.h. maximal 1 kW.

Für die Musterung stehen maximal 16 Webschäfte zur Verfügung. Für jacquardgemusterte Bänder bietet sich die NH2 53 mit 192 Platinen an.



Abb. 3: Produktbeispiele – Seile, Schnüre und Kordeln, gewebt auf einer NG3M

Elektronisch gesteuerte Seilwebmaschine – NH2M 53

Bisher wurden Seile ausschliesslich auf Flechtmaschinen hergestellt. Mit der MultiSphere-Technologie können nun Seile mit oder ohne Kern, Schnüre, Kordeln usw. neben der NC2M auch auf der elektronisch gesteuerten Nadelbandwebmaschine NH2M gewoben werden. Diese ist für verschiedene Seildurchmesser konzipiert (Abb. 3) und unterscheidet sich durch das Webblatt, die Bandführung und den Gewebeabzug von den konventionellen Bandwebmaschinen.

Elektronisch gesteuerte Kettenwirkmaschine mit Schusseintrag – MDC 3/830E

Seit Jahren spielt der Einsatz des Direktantriebs mittels Linear- und Servomotoren bei den Bandweb- und Wirkmaschinen der Jakob Müller AG eine zunehmend wichtigere Rolle. Die neue MDC-Modellreihe (Müller Direct Crochet) ist heute in drei Varianten verfügbar:

- die elektronisch gesteuerte MDC 8/630 mit einer nutzbaren Breite von 630 mm und maximal 8 Schussstangen
- die elektronisch gesteuerte MDC 3/830E mit einer nutzbaren Breite von 830 mm, 2 Langschussstangen mit einem Maximalhub von 450 mm, einer Gummischiene und einer Teilschussstange mit maximal 25 mm Hub
- die mechanisch gesteuerte MDC 3/830 M mit einer nutzbaren Breite von 830 mm und 3 Schussstangen für einfache Dessins

Die elektronisch gesteuerten Schussstangen ermöglichen eine grosse Mustervielfalt, rasche Artikelwechsel und endlose Rapportlängen. Die Maschinengeschwindigkeit kann dem vom Muster geforderten Hub, d.h. den Produktcharakteristiken, angepasst werden.

Elektronisch gesteuerte Raschelmaschine – MDK80D

Bei der MDK80 handelt es sich um eine doppelfonturige Raschelmaschine mit acht Le-geschienen, die individuell durch Linearmotoren angetrieben werden (Abb. 4). Die Maschine verfügt somit über ein äusserst breites Anwendungsspektrum von Mode- über Sport- bis hin zu technischen Artikeln wie Abstandsgewirke bis 20 mm Höhe, Mehrlagengewirke, Schläuche für die Medizinaltechnik und den Unterwäschebereich (Schlauchgewirke für die Aufnahme des BH-Bügels), Netze, modische Schals, Ein-fassbänder etc.



Abb. 4: Elektronisch gesteuerte Rechts-Rechts-Raschelmaschine – MDK80D – für elastische und nicht-elastische Wirkwaren für Bekleidung und technische Anwendungen

Das sehr präzise Arbeiten der Kettlege-schienen und eine kompakte Bauweise ermöglichen ein schnelles und einfaches Umstellen der Maschenfeinheiten zwischen E10 und E28. Daraus resultieren kurze Umrüstzeiten, was die MDK80 auch sehr attraktiv für die Bemusterung und für Kleinaufträge macht. Die elektronische Steuerung der gesamten Maschine ermöglicht zudem die Verwaltung aller Artikeldaten und das Abrufen der entsprechenden Produktionsparameter. Die Mustererstellung erfolgt über die MÜCARD2 CAD-Designsoftware, welche u.a. auch die entsprechende Artikelkarte erstellt.

Inkjet Direktdrucksystem – MDP2 E MÜPRINT2 E

Die vor rund zwei Jahren eingeführte MDP2 (Abb. 5) für nicht-elastische Bänder und leichte Gurten ist neu auch in modifizierter Form als MDP2 E für das berührungslose Inkjetbedrucken von elastischen und nicht-elastischen Bändern und Gurten erhältlich. Die Maschine arbeitet von Rolle zu Rolle, von Kiste zu Kiste oder von Rolle zu Kiste oder umgekehrt. Die verarbeitbaren Bandbreiten reichen bis 400 mm; bei schmalen Bändern, d.h. bei einer minimalen Bandbreite von 15 mm, können 16 Bänder im Parallellauf bedruckt werden. Hier ist ein minimaler Abstand zwischen den Bändern von 10 mm gefordert. Das berührungslose Verfahren erlaubt auch ein Bedrucken von relativ schweren und dicken Produkten mit grober Oberflächenstruktur.



Abb. 5: MDP2 MÜPRINT2 – Inkjet-Direkt-drucksystem für textile Bänder

Universal Zettelmaschine – SMA-400

Mit der neuen Zettelmaschine SMA-400 ist man in der Lage, Kettbäume mit einem Scheibendurchmesser bis 400 mm und einer Breite bis 400 mm zu verarbeiten. Die Maschine ist mit einer einfachen Steuerung ausgerüstet. In Kombination mit dem Gatter für das Abrollen von elastischen Fäden und dem Vorverstrecker hat der Anwender die Möglichkeit, hochelastische Garne wie Gummifäden oder Kreppgarne, synthetische Elastomere, einfach- oder doppeltumwundene Gummifäden sowie nicht-elastische Garne bis 3'000 dtex zu zetteln.

Redaktionsschluss
Heft 5 / 2011:
16. August 2011

Protokoll der 37. ordentlichen Generalversammlung der SVT vom 12. Mai 2011 in Langenthal

Die Generalversammlung 2011 fand im schönsten Barocksaal der Schweiz, im Kongresshotel Bären in Langenthal, statt. Vorgängig der Generalversammlung richtete Herr Thomas Rufener (Abb. 1), Stadtpräsident von Langenthal, die Grussworte an die Mitglieder der SVT und SVTC. In seiner Ansprache stellte er den Anwesenden Langenthal und seine Umgebung als Arbeits- und Wohnort vor. Dabei ging er punktuell auf verschiedene Vorteile des Standortes Langenthal ein.

Im Namen der SVT heisst der Präsident Peter Minder (Abb. 2) alle anwesenden Ehrengäste und Gäste, die anwesenden Jubilare mit 50-jähriger Mitgliedschaft, die Vertreter der uns nahe stehenden Organisationen des TVS, SVTC und IFWS, seine Vorgänger, die Neumitglieder und die Vertreter der Presse herzlich willkommen.

Speziell begrüsst er die Firmenvertreter der Besichtigungsfirmen und bedankt sich dafür, dass sie ihre Tore geöffnet haben, um uns damit Eindrücke in ihr Wirken zu geben. Es hat interessante Einblicke in das textile Schaffen in und um Langenthal sowie in die Technik bei der Firma Biketec AG in Huttwil gegeben. Mit einem kräftigen Applaus wird das Engagement der Besichtigungsfirmen verdankt. Leider musste der Besuch der Klosterkirche St. Urban mangels Interesse abgesagt werden.

Gemäss Tagesprogramm eröffnet der Präsident die Generalversammlung.

Traktandenliste

1. Protokoll der GV 2010
2. Berichterstattungen
 - 2.1. Jahresbericht des Präsidenten
 - 2.2. Jahresbericht «mittex»
 - 2.3. Jahresbericht WBK
3. Jahresrechnung 2010
4. Budget 2011 / Mitgliederbeiträge 2012
5. Statutenänderungen
6. Wahlen
7. Mutationen und Ehrungen
8. Jahresaktivitäten
9. Ausblick SVT
10. Verschiedenes

Die Generalversammlung ist gemäss den Statuten fristgerecht einberufen worden. Der Jahresbericht, die Jahresrechnung sowie die

Traktandenliste sind ordnungsgemäss in der «mittex», unserem Vereinsorgan, publiziert und im Sekretariat aufgelegt worden.

Nachdem keine Einwände erfolgen, wird für das Protokoll Herr Stefan Gertsch bestellt. Als Stimmzähler werden die Herren Fritz Morger und Ettore Gähweiler gewählt. Der Präsident erklärt die Generalversammlung als beschlussfähig.

1. Protokoll der GV 2010

Das Protokoll ist im Sekretariat aufgelegt und in der «mittex» publiziert worden. Es sind keine Einwände eingegangen. Es wird einstimmig angenommen und dem Verfasser, Stefan Gertsch, verdankt.

2. Berichterstattungen

2.1. Jahresbericht des Präsidenten

In seinen einleitenden Worten geht der Präsident Peter Minder auf die vor zwei Jahren bedenkliche Situation der Weltwirtschaft ein. Schneller als erwartet, hat sich der Aufschwung dann aber zurückgemeldet. Was sich früher in einem überschaubaren Prozess abgewickelt hat, spielt sich heute in extrem kurzen Zeiträumen ab.

Er schliesst nicht aus, dass sich diese Hochs und Tiefs in Zukunft in noch kürzeren Zyklen folgen werden.

Starker Schweizer Franken

Der starke Franken hat entsprechende Spuren hinterlassen. So ist die Wertschöpfung in der Schweizer Textil- und Bekleidungsindustrie



Abb. 1: Herr Thomas Rufener, Stadtpräsident Langenthal

um 1,6 % auf 1.14 Mia. Fr. zurückgegangen und auch die Zahl der Beschäftigten ist um 2,8 % auf total 13'800 Personen gesunken.

Eine Umfrage bei 230 Unternehmungen hat ergeben, dass die Umsätze aus den Exporten zwar gestiegen sind, die Gewinne jedoch stagnieren und die Margen sinken. Trotzdem können Schweizer Unternehmen bisher weiterhin zu guten Preisen exportieren. Das lasse darauf schliessen, so Peter Minder, dass die Schweizer Unternehmen hervorragend operieren und dass Schweizer Produkte weiterhin weltweit gefragt und die Kunden bereit sind, dafür mehr zu bezahlen.

Die Euphorie, alles in China herstellen und konfektionieren zu lassen, hat sich teilweise abgeschwächt. Auf Grund der langen Lieferzeiten und weil bei Nachbestellungen die Mode beim Eintreffen bereits veraltet ist, werden vermehrt wieder europäische Länder berücksichtigt.

Energie

Peter Minder erwähnt auch das in letzter Zeit sehr stark diskutierte Thema Energie, da die Energiefrage weltweit eine immer grössere Bedeutung



WR WEBEREI RUSSIKON AG

Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon

Tel. 044 956 61 61, Fax 044 956 61 60

Verkauf: valeria.haller@webbru.ch

GL: walter.wespi@webbru.ch

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

gewinnt. Führende Textilproduzenten wie Bangladesch und Pakistan kämpfen schon heute mit massiven Energieproblemen.

Nach den Ereignissen in Japan mussten wir erfahren, wie klein und nichtig der Mensch doch ist. Japan, eine führende Weltwirtschaftsmacht, ist einmal mehr mit unsagbarer Wucht und Kraft getroffen worden. Eine in der Technik führende Nation muss eingestehen, den Anforderungen und Auswirkungen der Atomkatastrophe nicht beizukommen. Eine effiziente, vermeintlich günstige und saubere Herstellung von Energie hat uns – bereits zum zweiten Mal innerhalb von 25 Jahren – ihre Gefährlichkeit in aller Deutlichkeit vor Augen geführt.

Der Mensch ist ein intelligentes, kreatives und erfinderisches Wesen. Leider – so der Präsident – werden die Errungenschaften nicht immer zum Nutzen der Menschheit eingesetzt oder das Sicherheitsrisiko muss wirtschaftlichen Überlegungen weichen. Trotz allem müssen wir weiterhin innovativ sein und den Glauben an uns nicht verlieren. Wir dürfen weiterhin Vertrauen in uns und die Technik haben und mutig – aber nicht übermütig – voranschreiten.



Abb. 2: Herr Peter Minder

Der SVT im 2010

Auch der Vorstand hat im vergangenen Jahr Energie investiert und in seinen Sitzungen und Arbeitskreisen verschiedene Tätigkeiten durchgeführt und Themen erarbeitet. Diese konnten in den detaillierten Berichten in der «mittex» nachgelesen werden.

Der Mitgliederschwund konnte nicht aufgehalten werden. So zählt die Vereinigung per Ende 2010 nur noch rund 630 Mitglieder. Die «mittex» verliert immer mehr Inserenten. Unter diesen Umständen sei es kein Zuckerschlecken, die Finanzen im Gleichgewicht zu halten.

Zentrale Themen waren im letzten Jahr die «mittex» und/oder Alternativen dazu, sowie die

Überarbeitung der Statuten – über welche im Traktandum 5 zu befinden ist.

Die Weiterbildungskommission von SVT und SVTC leistet zwar hervorragende Arbeit, wird aber mit spärlichem Besuch leider nicht gebührend belohnt. Da die «NEXT» (Nachwuchs-Exkursionen für den textilen Nachwuchs) nicht mehr gefragt ist, muss der Vorstand überlegen, wie die Nachwuchskräfte und Studierenden sinnvoll unterstützt und auf uns aufmerksam gemacht werden können.

Zum Abschluss bedankt sich Peter Minder bei allen Vorstandsmitgliedern und dem Sekretariat für die Unterstützung und die gute Zusammenarbeit. Die Versammlung würdigt den Jahresbericht des Präsidenten mit einem kräftigen Applaus.

2.2. Jahresbericht «mittex»

In seiner Einleitung teilt Dr. Roland Seidl den Anwesenden mit, dass einerseits die Ziele der Inserate-Akquisition nicht erreicht worden sind, andererseits aber auch keine Kostenüberschreitung gegenüber dem Budget entstanden ist. Der interessierte Leser konnte zudem feststellen, dass ein weiterer Wandel von «technischen» Berichten hin zu textilen Anwendungen stattgefunden hat.

Für die Zukunft der «mittex» gibt es aus Sicht des Chefredaktors drei Wege: So weitermachen – grundlegende Änderungen vornehmen – oder aufhören. Um diese Fragestellung zu untermauern, berichtet Dr. Roland Seidl über verschiedene Aspekte der «mittex», einzelne Rückmeldungen der Leserschaft sowie Reaktionen von Inserenten aus dem Jahre 2010. Er erwähnt auch den Trend der Jugendlichen, Vereinsstrukturen zu meiden und vermehrt mit Social-Media Werkzeugen wie Apps, Twitter und Facebook untereinander zu kommunizieren.

Daraus resultierend ergeben sich verschiedene Fragestellungen, welche heute auch im Traktandum 9 – Ausblick SVT – aufgezeigt werden. Er bittet die Anwesenden, die Gelegenheit zu nutzen und ihre Meinung kundzutun.

Abschliessend bedankt er sich bei allen treuen Inserenten, Abonnenten und Mitgliedern der SVT, allen Fachautorinnen und -autoren sowie den Unternehmungen, die ihre Neuentwicklungen in der «mittex» einem breiten Publikum vorstellen.

Peter Minder dankt Dr. Roland Seidl für die hervorragende Leistung, alle zwei Monate termingerecht die «mittex» erscheinen zu lassen. Persönlich bedankt er sich bei allen Firmen, welche in guten und schlechten Zeiten die «mittex» unterstützen.

2.3 Jahresbericht WBK

In seiner Einleitung stellt Stefan Gertsch sein motiviertes Weiterbildungsteam, bestehend aus SVT und SVTC-Mitgliedern, vor. Leider musste die Truppe im letzten Jahr vom Austritt von Brigitte Moser Kenntnis nehmen. Stefan Gertsch dankt Brigitte Moser für ihr 14-jähriges Engagement in und für die Weiterbildungskommission. Er geht kurz auf verschiedene Punkte ihrer Tätigkeiten ein, bevor er Brigitte Moser zum Dank einen Blumenstrauß überreicht und die Versammlung sich mit einem kräftigen Applaus anschliesst.

Rückblick

Mit Zahlen zeigt Stefan Gertsch auf, dass das Weiterbildungsprogramm des vergangenen Winterhalbjahrs nicht gemäss den Erwartungen der WBK-Truppe ausgefallen ist. Trotzdem arbeite man bereits wieder engagiert am FORUM für die textile Kette 2011.

Ausblick

Der WBK-Präsident weist auf das FORUM für die textile Kette hin, welches am Donnerstag, 17. November 2011, wieder im Seedamm Plaza in Pfäffikon (SZ) stattfinden wird. Er fordert die Mitglieder auf, sich an den auf den Tischen aufliegenden Flyern zu bedienen. Darauf sei auch schon das ganze Referatsprogramm abgedruckt. Dieses umfasst eine grosse Anzahl von interessanten und spannenden Vorträgen aus den Bereichen Innovation, Forschung und neue Technologien, Personal und Management, Energie, Umwelt und Nachhaltigkeit sowie Marketing und Werbung.

Abschliessend bedankt sich Stefan Gertsch bei allen KursteilnehmerInnen, Referenten, Firmen, Institutionen und Schulen und ganz besonders bei seinem motivierten Team und allen, welche die WBK in irgendeiner Form unterstützen.

Peter Minder dankt Stefan Gertsch und dem ganzen WBK-Team für den enormen Einsatz und gibt seiner Hoffnung Ausdruck, dass das FORUM seinen verdienten Zuspruch erhält.

3. Jahresrechnung 2010

Rolf Langenegger erläutert in seinen Ausführungen, wie der grosse Verlust zu Stande gekommen ist. Massiv dazu beigetragen haben der praktisch ausgebliebende Wertschriftenertrag, die Kursverluste und die Mindereinnahmen aus dem Inserate-Verkauf der «mittex». Zudem sei mit der Anschaffung der T-Shirts eine Investition gemacht worden, welche in diesem Jahr als Auf-

wand komplett verbucht worden ist. Zu weiteren einzelnen Positionen der Bilanz und Erfolgsrechnung gibt Rolf Langenegger Informationen und Hinweise. Er bedankt sich an dieser Stelle für die freundliche und grosszügige Unterstützung der Taco-Stiftung – ohne diese der Verlust noch grösser ausgefallen wäre. Der Verlust werde mit Entnahmen aus dem Reservefond der Mitglieder und der Fachpresse gedeckt, sodass unter dem Strich eine schwarze Null entsteht. Aus der Versammlung kommen keine Fragen zur Rechnung.

Da an der heutigen Generalversammlung alle Revisoren entschuldigt sind, wird der Revisorenbericht, welcher in der «mittex» bereits abgedruckt worden ist, auf einer Folie gezeigt. Dem Vorstand wird einstimmig Decharge erteilt.

4. Budget 2011 und Mitgliederbeiträge 2012

Das Budget sei, so Rolf Langenegger, vorsichtig optimistisch gestaltet worden. Man rechne nur mit einem kleinen Wertschriftenenertrag und bei den Aufwänden für die «mittex» sei die Einsparung durch die geringere Seitenanzahl bereits enthalten. Trotz Sparbemühungen werde unter dem Strich ein Verlust verbleiben, welcher wieder durch die Reserven gedeckt werden müsse.

Der Vorstand schlägt vor, die Mitgliederbeiträge für das Jahr 2012 unverändert zu lassen. Neu ist die Kategorie «Jungmitglieder» aufgeführt, welche von Rolf Langenegger erläutert wird. Diese tritt in Kraft, falls die Statutenänderungen – gemäss Vorschlag des Vorstandes – angenommen werden. Das Budget und die Mitgliederbeiträge werden von der Versammlung einstimmig angenommen.

Peter Minder dankt dem Kassier für seine Arbeit und den Rechnungsrevisoren für die geschätzte Prüfung der Rechnung.

5. Statutenänderungen

Peter Minder erklärt, dass sich eine Arbeitsgruppe mit den Statuten beschäftigt und diese an die heutige Zeit angepasst hat. Diese Statuten sind in der «mittex» publiziert worden. Bis heute seien keine Fragen, Einwände oder Anträge eingegangen. Er bittet Dr. Markus Müller, die wichtigsten Änderungen zu erläutern.

In seinen Ausführungen streicht Dr. Markus Müller folgende Änderungen hervor:

- neue Mitgliederkategorie Jungmitglieder (Personen, die in der Ausbildung stehen und das 30. Altersjahr noch nicht erreicht haben)

- die Vorstandsmitglieder und der Präsident werden jeweils für zwei Jahre gewählt; damit könne dem Wunsch nach einem kürzeren Rhythmus für einen Wechsel im Präsidium entsprochen werden
- Streichung des Geschäftsführenden Ausschusses
- Streichung der Regionalgruppen

Da keine Fragen oder Voten aus der Versammlung sind, lässt Peter Minder über die Statutenänderungen abstimmen. Diese werden einstimmig angenommen. Der Präsident dankt der Versammlung für das Vertrauen.

6. Wahlen

Peter Minder erklärt, dass er heute wie angekündigt als Präsident zurücktrete. Damit

ergeben sich folgende Wahlen: die mit einem kräftigen Applaus werden bestätigt werden:

- Peter Minder als Beisitz
- Stefan Gertsch als Aktuar

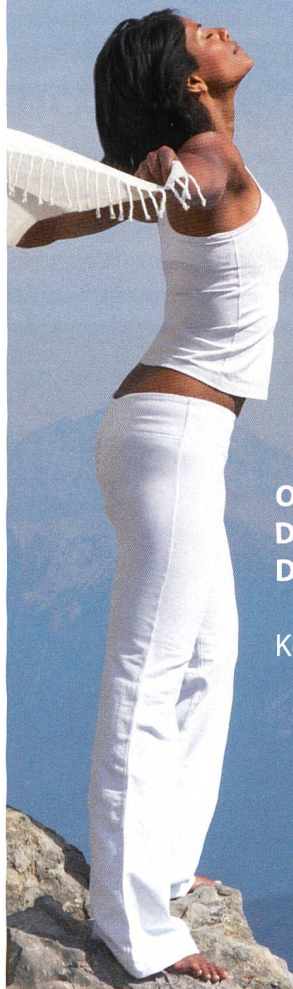
Als neuen Präsidenten schlägt der Vorstand den Anwesenden Dr. Markus Müller vor. Peter Minder stellt ihn kurz vor: Markus Kurt Müller, Dr. sc. tech., dipl. Masch.-Ing. ETH, verheiratet mit Adriana da Silva-Müller, Vater von drei Kindern im Alter von 10, 7 und 2 Jahren

Im Weiteren geht er auf dessen Ausbildung und den beruflichen Werdegang ein: Dr. Markus Müller ist seit 2002 im Familienbetrieb tätig, in welchem er in 5. Generation zusammen mit seinem Vater die Geschäftsleitung hat. Beim Militär ist er im Rang eines Hauptmannes als Nachrichtenoffizier im Stab der Infanteriebrigade 5 tätig.

Weiterbildungsveranstaltung

Forum für die textile Kette

Die Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) und die Schweizerische Vereinigung Textil und Chemie (SVTC) organisieren zusammen das Forum 2011.



Wählen Sie von 18 Referaten aus den Themenbereichen Innovation, Umwelt & Energie, Marketing, Qualität, Produktionstechnik & Standort, Personal, Management und CRM 6 Vorträge aus.

Ort: Seedamm Plaza, Pfäffikon (SZ)
Datum: Donnerstag, 17. November 2011
Dauer: 08³⁰ – 17⁰⁰ Uhr

Kosten: Fr. 330.- Mitglieder SVT/SVTC
 Fr. 370.- Nichtmitglieder

Mehr Infos unter:
www.mittex.ch/www.svtc.ch
forum@mittex.ch
 Sekretariat SVT, Tel: +41 62 751 26 39

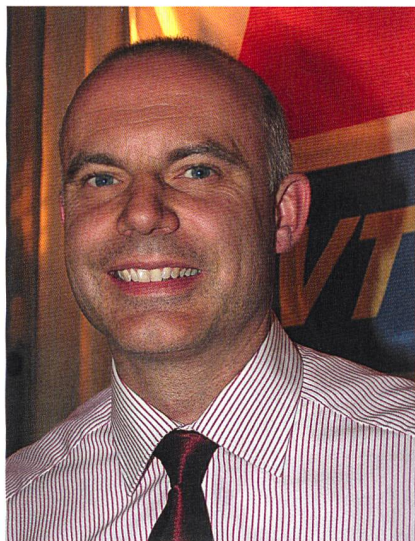


Abb. 3: Herr Dr. Markus Müller, neuer SVT-Präsident

Mit einem kräftigen Applaus wird Dr. Markus Müller (Abb. 3) als neuer Präsident gewählt. Er nimmt die Wahl an und dankt den Anwesenden für das entgegengebrachte Vertrauen. In einigen Sätzen geht er auf die anstehenden Herausforderungen ein, welche der Vorstand in nächster Zukunft zu bearbeiten habe.

7. Mutationen und Ehrungen

Der Präsident liest die Gedenktafel vor (fünf Verstorbene) und bittet die Anwesenden, sich dazu zu erheben.

Insgesamt sind dieses Jahr zwölf Veteranen ernannt worden, davon sind drei anwesend. Mit einem grossen Applaus verdankt die GV den langjährigen Mitgliedern ihre Treue zum Verein. Sie erhalten alle das Veteranengeschenk mit Urkunde.

Für 50 Jahre Mitgliedschaft werden sieben Personen (drei anwesend) mit einem SVT T-Shirt und für 60 Jahre Mitgliedschaft drei Jubilare geehrt. In der Kategorie 65 Jahre können zwei Jubilare erwähnt werden. Der Präsident dankt den Jubilaren für ihre langjährige Treue und Verbundenheit mit dem SVT. Unter Namensnennung erfolgt anschliessend die Geschenkübergabe.

8. Jahresaktivitäten

Folgende «textile» Termine werden den Mitgliedern bekanntgegeben:

SVT

- FORUM für die textile Kette am 17. November 2011
- 38. STV-GV 2012 voraussichtlich am 20./21. Mai 2012

STF – Schweizerische Textilfachschule

- Diplom Fashion Show, Stall 6, Zürich, am 02.09.2011
- Fashion Markt, STF Zürich, am 03.09.2011
- Swisstextail, Empa, am 05.10.2011
- Young Professionals Day, Kongresshaus Zürich, am 08.11.2011
- «Keep in touch 3», Studenten und Alumni Event, am 12.11.2011

TVS (Textilverband Schweiz)

- GV Schweizerische Textilfachschule STF in Zürich, am 31. Mai 2011
- GV TVS in St.Gallen, am 21./22. Juni 2011
- on Day – an der Empa Dübendorf, am 23. August 2011
- Arbeitgebertagung des TVS in Zürich, am 28. September 2011

9. Ausblick SVT

In seiner Einleitung zu diesem Traktandum erklärt Peter Minder, warum der Vorstand eine Konsultativ-Abstimmung zu gewissen Fragen und Themen durchführen wolle. Grundsätzlich gehe es um die Zukunft der Vereinigung, welche im Spannungsfeld von sinkenden Mitgliederzahlen, sinkenden Werbeeinnahmen und dem spärlichen Zuspruch zum Weiterbildungsangebot immer mehr in Frage gestellt ist.

Bezüglich der «mittex» habe der Vorstand schon reagiert und die Seitenzahl um acht reduziert, was einer Einsparung von CHF 17'000.00 pro Jahr entspreche. Trotzdem stehen weitere Fragen oder Massnahmen im Raum, zu

welchen der Vorstand gerne die Meinung der Versammlung konsultiere.

So gehe es grundsätzlich auch darum, ob man die Vereinigung auflösen, einen Zusammenschluss mit der SVTC anstreben oder andere Massnahmen ergreifen solle.

Der Vorstand ist mit den Verantwortlichen der SVTC zusammengesessen. Die Probleme dort sind die gleichen. Die SVTC pflegt aber schon seit einiger Zeit lose Kontakte zum Verein Deutscher Textilveredlungsfachleute (VDTF). Es besteht die Absicht, die nächste GV miteinander durchzuführen.

Nach diesen Ausführungen leitet Peter Minder durch die Konsultativ-Abstimmung. (zur Information: anwesende Mitglieder ca. 70)

Wollen Sie weiterhin eine «mittex» in heutiger, wirtschaftlich angepasster, tragfähiger Form (sparen/abspecken)?

- JA: 29

Wir sind bei 6 Ausgaben der «mittex» angelangt. Könnten Sie auch weniger Ausgaben akzeptieren?

- JA: 29

Möchten Sie auf die «mittex» verzichten (keine Publikation mehr)?

- JA: 13

Gibt es andere Vorschläge?

- Herr Josef Lanter meint, dass eine elektronische Variante reiche, via Newsletter oder iPhone oder andere elektronische Mittel
- Frau Irene Aemisegger macht darauf aufmerksam, dass mittels Newsletter oder anderen elektronischen Mitteln auch entsprechende Kosten entstehen, welche vielleicht



Abb. 4: SVT-Mitglieder beim gemütlichen Zusammensein

gar nicht über Werbeeinahmen gedeckt werden könnten

- Herr Piero Buchli vermisst die Rubrik «Klatsch & Tratsch» – man sollte auch Unterhaltung bieten, und die «mittex» auch dazu etwas beitragen

Würden Sie einem Zusammengehen in irgendeiner Form mit der SVTC zustimmen?

- mehrheitlich JA

Soll die Vereinigung aufgelöst werden?

- mehrheitlich NEIN

Der SVTC plant eine gemeinsame GV mit dem VDTF (gemeinsamer Anlass, zwei Tage, getrennte GVs)

Soll die SVT auch mitmachen?

- mehrheitlich JA

Voten aus der Versammlung:

- Ein Teilnehmer begrüsst eine Internationalisierung und das Vorgehen für eine gemeinsame GV, respektive Rahmenprogramm
- Herr Carl Illi weist darauf hin, dass es schwierig sei, zwei Tage für eine GV zu investieren,

da Zeit und Geld bei vielen knapp sei

Es wird ins Auge gefasst, die GV im nächsten Jahr gemeinsam mit dem VDTF und der SVTC zu planen. Der Termin dürfte voraussichtlich im März 2012 sein.

Peter Minder dankt den Anwesenden für die Voten und Meinungen zu den gestellten Fragen.

10. Verschiedenes

Stefan Gertsch nutzt die Gelegenheit, um dem scheidenden Präsidenten für sein Engagement in den letzten zwei Jahren zu danken und überreicht ihm einen guten Tropfen aus dem Wallis.

Da niemand eine Wortmeldung unter dem Traktandum 8 Verschiedenes wünscht, bedankt sich Peter Minder bei allen Gönnern, Helfern und Mitgliedern, welche den Verein tatkräftig unterstützen.

Er dankt allen Inserenten der «mittex», den Abonnenten und den Mitgliedern für ihre Treue. Ein spezieller Dank gebührt der Taco Stiftung und den Sponsoren, welche unsere Vereinigung immer wieder unterstützen. Er dankt für den Einsatz der Kommissionsmitglieder und dem Vorstand und Verena und Stefan Gertsch für die gute

Sekretariatsführung. Zudem dankt er Andreas Keller für seine unermüdliche Akquirierung von Inseraten.

Er dankt Frau Brigitte Moser und Ettore Gähweiler, welche mit dem SVTC zusammen die GV organisiert haben. Peter Minder bedankt sich nochmals bei den anwesenden Mitgliedern für ihr Erscheinen.

Der Präsident schliesst um 18.20 Uhr die ordentliche Generalversammlung, wünscht allen einen gemütlichen Abend und lädt die Mitglieder zum Apéro ein (Abb. 4).

Im Mai 2011

Der Aktuar:

Stefan Gertsch

Der Präsident:

Peter Minder

Unerwarteter Besuch an der SVT-Generalversammlung

Auf Grund eines losen E-Mail-Kontaktes von Herrn Zehnder mit Verena Gertsch, welche das SVT-Sekretariat leitet, ist ein unerwarteter Besuch zustande gekommen. Gross war die Überraschung für Verena Gertsch, als sie während der GV die Nachricht erhält, Herr und Frau Zehnder seien unten in der Bar und würden sie gerne treffen. Eine Überraschung deshalb, weil Herr und Frau Zehnder in Medellin/Kolumbien zu Hause sind! Da sie sich gerade wieder einmal in der Schweiz befanden, wollten sie die Gelegenheit nutzen die Schreiberin des Sekretariats einmal persönlich kennenzulernen.

Herr Zehnder hat in den Jahren 1951-1953 die Webschule in Wattwil besucht und ist 1953 in unsere Vereinigung eingetreten. In Kolumbien hat er über viele Jahre unzählige Maschinenvertretungen geführt. In einer kurzen Ansprache vor den versammelten Mitgliedern während dem Nachtessen ist er darauf eingegangen – und hat abschliessend mit einem Augenzwinkern gemeint, dass er keine Drogen bei sich habe. Obwohl Herr Zehnder durch die grosse Entfernung niemanden der Versammelten persönlich kennt, ist anschliessend regen Kontakt mit ihm aufgenommen und Adressen ausgetauscht worden.

Wir wünschen dem treuen Mitglied sowie seiner Gattin alles Gute und hoffen, dass es wieder einmal ein Treffen gibt!

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

**Frau Silvia Flück, Aarburg
Herr Felix Rudolf Schneebeli, Forch**



Herr und Frau Zehnder mit Frau Gertsch (SVT-Sekretariat)

Wie geht es eigentlich Dieter Horschik?

Unter dieser Rubrik wird Piero Buchli in den nächsten Ausgaben einigen profilierten und verdienten SVT-Mitgliedern nachspüren und sie interviewen.

Sie sind ein langjähriges treues Mitglied und fleissiger Kursbesucher der SVT. Wie sind Sie zu unserer Vereinigung gekommen?

Nach der Technikumsausbildung in Reutlingen (D) war meine erste Anstellung die als Assistent der Betriebsleitung der früheren Mechanischen Seidenstoffweberei in Winterthur. Die Herren in der Direktion, Max Honegger (Ehrenmitglied SVT) und Willi Zubler, überzeugten mich bereits 1967, dem damaligen VET (Ehemalige der Textilfachschule Zürich) beizutreten.

Haben Sie ein besonders köstliches Erlebnis aus Ihrem Beruf oder Ihrer Mitgliedschaft in der SVT?

1968 fand die Jahresversammlung auf einem Zürichseeschiff statt, mit einem exklusiven Buffet und einer Modeschau. Die Gäste bewunderten die edlen Kleider und Accessoires der Mannequins nicht nur mit den Augen, sondern hätten fast eine Schere zur Hand genommen und eine Brennpfrobe gemacht, um die Stoffe auf ihre Qualität hin zu testen. Die Seidenstoffweberei in Winterthur war mehrheitlich der «Hoflieferant» der ehemaligen Firma Abraham in Zürich. Die edelsten und teuersten Gewebe wurden im Lohn («Facon-Weberei», wie das damals hiess) hergestellt, so auch der Stoff für das Hochzeitskleid der Kaiserin Farah Diba von Persien. Ein Restcoupon von 3,50 m war genug für ein kurzes Hochzeitskleid für meine Frau!

Was haben Sie an unseren Weiterbildungskursen am meisten geschätzt?

Ich habe immer versucht, die neuesten Erkenntnisse in der Materialkunde und im textil- und anwendungstechnischen Bereich zu erfahren. Dieses Fachwissen konnte ich sowohl in meinen beruflichen Alltag als auch in die Fachkurse, die ich nebenberuflich erst in der Gewerbeschule Wattwil und ab 1976 im Auftrag der Textilfachschule durchführte, einbringen. Besonders spannend und lehrreich empfand ich die früher angebotenen Kurstage nach jeder ITMA, an denen in Form von Kurzvorträgen ausgewiesener Fach-

personen der neueste Stand der Technik weitergegeben wurde.

Speziell während der Ganztageskurse ergaben sich zusätzlich persönliche Kontakte und Fachdiskussionen. Die heute durchgeführten Kurse finden meist zu Randzeiten des beruflichen Alltags oder am Abend statt. Viele Arbeitgeberfirmen drängen den Weiterbildungswillen ihrer Mitarbeiter in den Freizeitbereich.



Dieter Horschik

Sie waren an der vor kurzem stattgefundenen GV der SVT. Was denken Sie über die neuen Trends nach der Konsultativabstimmung?

Da die verarbeitende Textilindustrie in der Schweiz in den letzten Jahren stark rückläufig war, reduzierte sich parallel dazu die Anzahl der Mitglieder in unserem Verein. Diese Rückläufigkeit konnte nicht durch die vermehrt im Textilverhandlung Beschäftigten kompensiert werden.

Wenn Sie nochmals von vorne anfangen könnten, was würden Sie ändern?

Beruflich würde ich mich wieder gleich orientieren, auch wenn die Textilindustrie nicht immer die Attraktivität ausstrahlt, die ihr eigentlich zukäme. In kaum einer andern Branche sind die persönlichen Entfaltungsmöglichkeiten so gross wie in der Textilindustrie.

Ursprünglich wollte ich ein Hochschulstudium mit dem Schwerpunktbereich Textilindustrie beginnen. Das war mir in der früheren DDR (TH Dresden) aus politischen Gründen verwehrt, später in der Bundesrepublik (TH Stuttgart) fehlten mir die finanziellen Mittel.

Was freut Sie besonders im Leben?

Natürlich stehen da im Vordergrund das Heranwachsen und die positive berufliche Entwicklung der jungen Generation unserer Familie. Ich persönlich empfinde Freude und Genugtuung, etwas Neues zu gestalten und wachsen zu sehen, sei es auch im kleineren Rahmen.

Was ärgert Sie besonders im Leben?

Unehrlichkeit und Unaufrichtigkeit im privaten und auch im beruflichen Umfeld machen mich hilflos, ich fühle mich hintergangen. In zunehmendem Masse beobachte ich bei vielen Mitmenschen eine gewisse Unpersönlichkeit und Unverbindlichkeit. Fast nur noch das Verfolgen eigener Interessen steht im Vordergrund, sozialer Gemeinsinn ist immer seltener spürbar.

Können Sie uns zum Schluss zuhänden unserer Leserschaft Ihr Lebensmotto bekanntgeben?

Der eine wartet, dass die Zeit sich wandelt. Der andere packt sie kräftig an und handelt. (Dante Alighieri)

Im persönlichen Gespräch hat mir Herr Horschik geschildert, dass er sich auch heute noch engagiert in der Öffentlichkeit bewegt und kräftig handelt: Fachkurse, Personalführungskurse in der Region, Prüfungsexperte in der Projektgruppe «Seniorinnen und Senioren in der Schule» etc.

Dieter Horschik, 11.5.1939

Geburtsort: Dresden (Schweizer seit 1986)

Wohn- und Bürgerort: Uznach SG

Beruf: Betriebsleiter-Assistent
Mechanische Seidenweberei AG,
Winterthur; Betriebsleiter

E. Schubiger & Cie AG,
Uznach/Kaltbrunn, Stabsmitarbeiter
Sulzer Textil AG, Rüti ZH

Nebenberufe:

Gewerbeschule Wattwil,
Textilfachlehrer STF
Jugendfilmkommission Uznach
Bezirksschulrat See
Elternbildung und Commedia Adebar,
Uznach (Theaterverein), jeweils
Gründungsmitglied

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)

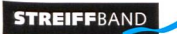


SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel: 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

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 Schmerikonstrasse 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/Eme
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
nextrusion Vertretung von: NEXTRUSION GMBH

Datenerfassungssysteme/Produktionsplanung



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 Schmerikonstrasse 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

Etikettenwebmaschinen

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



Fachmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Garne und Zwirne



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

Garne und Zwirne



C. BEERLI AG
Zwirnerei-Färberei

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

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



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



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

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 Schmerikonstrasse 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. 071 446 75 46, Fax 071 446 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



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 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



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

Webmaschinen

Jakob Müller AG Frick

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



Wirkmaschinen/Kettvorbereitung Weberei



KARL MAYER

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

Zettelmaschinen

Jakob Müller AG Frick

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



Zubehör für die Spinnerei



Bräcker 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

