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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 118 (2011)

Heft: 6

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

S 165: 118:6 (2011)

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

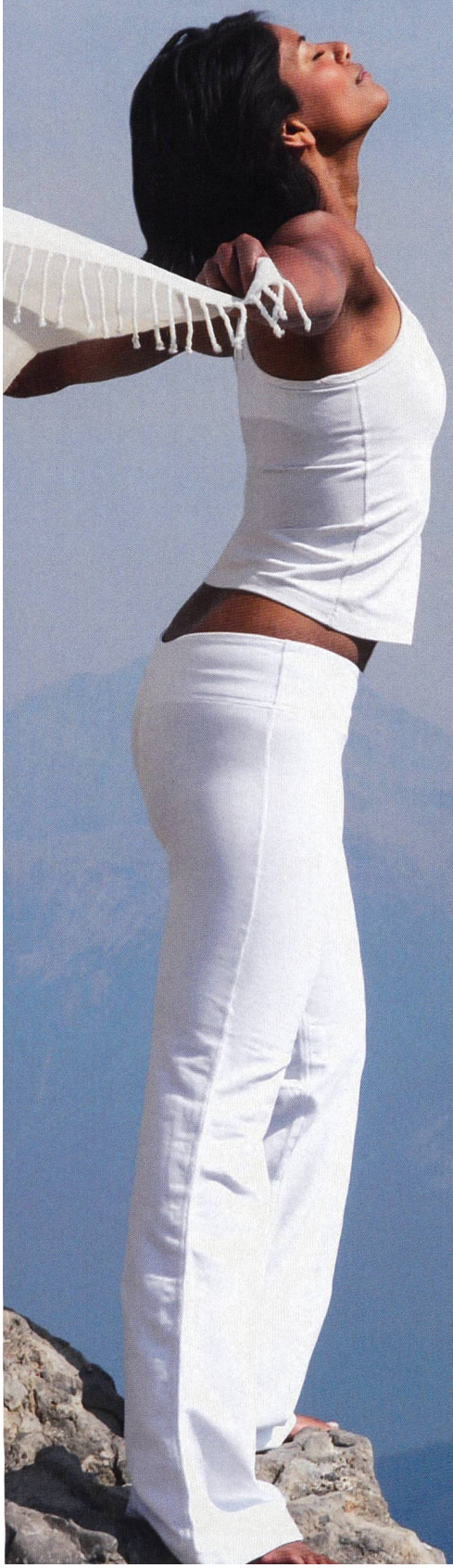
ISSN 1015-5910

Nummer 6 November/Dezember 2011

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.



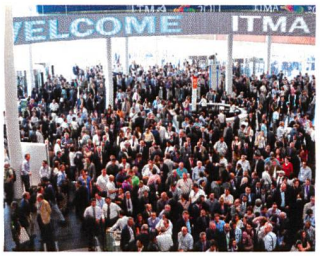
Wählen Sie von 18 Referaten aus den Themenbereichen Innovation, Umwelt & Energie, Marketing, Qualität, Produktionstechnik & Standort, Personal, Management und CRM 6 Vorträge aus.

Ort:	**Seedamm Plaza, Pfäffikon (SZ)**
Datum:	**Donnerstag, 17. November 2011**
Dauer:	**08^{30} – 17^{00} 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

ZENTRALBIBLIOTHEK ZÜRICH

EDITORIAL



Barcelona 2011 – ein Erlebnis

Über 100'000 Besucherinnen und Besucher aus 138 Ländern und 1'350 Aussteller aus 45 Ländern, die ihre Produkte und Dienstleistungen auf 90'240 Quadratmetern präsentierten – dies ist die Bilanz der Jubiläums-ITMA 2011 in Barcelona, Spanien. Etwa über 90 % der Fachbesucher kamen von ausserhalb Spaniens.

In seiner Eröffnungsrede betonte Stephen Combes, Präsident der CEMATEX: «Innovation war schon immer der Schlüsselfaktor für den Erfolg der ITMA-Veranstaltungen. CEMATEX-Mitglieder und auch alle anderen Aussteller gingen bisher bei jedem Event bis an die Grenzen des technologischen Fortschritts und des industriellen Entwicklungsstandes ...». Am Ende der Veranstaltung konnte Stephen Combes konstatieren, dass, trotz der erheblichen wirtschaftlichen Schwierigkeiten weltweit, die Mehrzahl der Aussteller mit der Qualität und Anzahl der Besucher äusserst zufrieden waren. Erfreulich war auch die Zahl der Bestellungen und bedeutenden Anfragen, die teilweise weit über den Erwartungen lagen. Das zeige, dass die Textil- und Bekleidungsindustrie immer noch bereit ist, zu investieren und Innovationen anzunehmen, so Combes.

Italien stellte mit etwa 9 % die grösste Besuchergruppe, gefolgt von Spanien, Indien, Deutschland und der Türkei. Grössere Besucherzahlen wurden auch aus Brasilien und dem Iran registriert. Die Mehrheit der Messebesucher kamen von den wichtigen «textile Hubs» in Asien, Europa sowie Mittel- und Südamerika. Im Vorfeld der Ausstellung wurden diese Zentren intensiv bearbeitet, um Aussteller und Besucher zu gewinnen, so Sylvia Phua, MP International, Organisator der ITMA 2011. Insgesamt kamen 50 Gruppen von Fachleuten aus 27 Ländern nach Barcelona. Darunter eine hochrangige Delegation aus Indien, unter der Leitung von Rita Menon vom Textilsekretariat der indischen Regierung. Die Mitglieder der indischen Delegation zeigten sich beeindruckt von der präsentierten Technologie. Die Wirtschaftspolitik in Indien ist auf die Verbesserung der Textilverarbeitung und -veredlung fokussiert und dabei gab die ITMA 2011 wichtige Impulse, so Menon.

Erstmals wurde auf einer ITMA der Bereich Fasern und Garne gezeigt. Dies wurde nicht nur von den Ausstellern dieser Branche, sondern auch von den Besuchern begrüsst.

Die ITMA 2015 wird vom 12. bis 19. November auf dem Gelände der Fiera Milano (RHO) in Mailand, Italien, stattfinden: www.itma.com

Titelbild: ***Heimtextil – Window, Quelle: Messe Frankfurt***
Rückseite: ***Heimtextil – Upholstery, Quelle: Messe Frankfurt***

Mitglieder werben Mitglieder

Liebe Mitglieder

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

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

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

Folgende Person möchte Mitglied der SVT werden:

Name: _____ Vorname: _____

Strasse: _____ PLZ/Ort: _____

Firma: _____ Datum: _____

E-Mail: _____ Unterschrift: _____

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

Ihr Name und Ihre Adresse:

Name: _____ Vorname: _____

Strasse: _____ PLZ/Ort: _____

Firma: _____ Datum: _____

E-Mail: _____ Unterschrift: _____

Bitte einsenden an:

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

INHALT

Der Zuwachs beim globalen Baumwollverbrauch 2011/12 und die Baumwollsituation in der EU **6**

Die globale Baumwollproduktion wird für die Saison 2011/12 auf ein Wachstum von 8 % auf 6,9 Millionen Tonnen prognostiziert – die grösste Ernte seit 2004/05.

50. CHEMIEFASERTAGUNG DORNBIRN (DORNBIRN-MFC) 14. – 16. September 2011 **8**

Im Juli 1962 (genau vom 16. bis 19. Juli) wurde die erste Chemiefasertagung in der Aula der Bundestextilschule abgehalten.

Nachhaltige Textilproduktion **10**

Feinste Strickstoffe fürs Leben, textile Tradition vereint mit textiler Innovation und «e-culture» – das Erfolgsrezept für nachhaltiges Wirtschaften – sind drei Beispiele für eine nachhaltige Textilproduktion, die wir heute vorstellen.

Heimtextil Trends 2012/2013 geben Richtung für die kommende Saison vor **14**

Startschuss für die neue Heimtextil-Trendsaison: Stellvertretend für den Heimtextil Trendtable hat das Stilbüro bora.herke.palmisano mit einer stimmungsvollen Preview-Präsentation erste Einblicke in die Heimtextil Trends 2012/2013 gewährt.

Modische Kettenwirkspitze und gewirkte Beschichtungsträger **16**

Spitze gehört zu den obligatorischen Accessoires der Weiblichkeit und erscheint mit ebensolcher Vielfalt wie die Frau selbst. Bei der Herstellung der zarten Verführer ist jedoch nicht nur ein filigranes Design, sondern auch höchste Effizienz gefragt – Anforderungen, die zu einer kontinuierlichen Erhöhung des technischen Reifegrads des eingesetzten Fertigungsequipments führen.

Malivlies-Technologie kommt nun von Christian Pinkert Textilmaschinen **18**

Durst Kappa 180 – neuer Benchmark im digitalen Textildruck **19**

Kornit Allegro – eine Maschine, eine Tinte, alle Materialien **21**

Digitaldruck auf elastischen Bändern **22**

«SYSTEMS: THINK FORWARD» Innovationswettbewerb 2010/2011 **23**

Hologramme bringen Textilien zum Funkeln – ohne teure Farbstoffe oder aufwändige Druckverfahren **25**

SVT-Forum **26**

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich Sekretariat SVT: c/o Gertsch Consulting, Postfach 1107, CH-4800 Zofingen, Telefon ++41 (0)62 751 26 39, Fax ++41 (0)62 751 26 37, E-Mail svt@mittex.ch, Internet www.mittex.ch, Postcheck 80-7280 Gleichzeitig: Organ der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten, Landessektion Schweiz Redaktion: Dr. Roland Seidl, Chefredaktor (RS) Redaktionsadresse: Redaktion «mittex», Postfach 355, CH-9630 Wattwil, Telefon ++41 (0)71 988 63 82, Natel ++41 (0)79 600 41 90, E-Mail redaktion@mittex.ch Abonnement, Adressänderungen: Sekretariat SVT, c/o Gertsch Consulting Abonnementspreise: Schweiz: jährlich CHF 46.-, Ausland EURO 60.- Inserate: ITS Mediaservice GmbH, Andreas A. Keller, Allmeindstr. 17, CH-8840 Einsiedeln, Telefon ++41 (0)55 422 38 30, Fax ++41 (0)55 422 38 31, E-Mail keller@its-mediaservice.com Druck: ea Druck + Verlag AG, Zürichstrasse 57, CH-8840 Einsiedeln Layout: ICS AG, Postfach, CH-9630 Wattwil, E-Mail: icsagwattwil@bluewin.ch, der «mittex» 118. Jahrgang

Der Zuwachs beim globalen Baumwollverbrauch 2011/12 und die Baumwollsituation in der EU*

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

Die globale Baumwollproduktion wird für die Saison 2011/12 auf ein Wachstum von 8 % auf 6,9 Millionen Tonnen prognostiziert – die grösste Ernte seit 2004/05. Die signifikanten Baumwollpreissteigerungen 2010/11 ermutigten die Baumwollproduzenten, ihren Anbau 2011/12 auszuweiten. In der Europäischen Union (27 Länder) wird Baumwolle hauptsächlich in Griechenland und Spanien erzeugt. Die Produktion in Portugal wurde 2006 eingestellt, in Bulgarien werden zurzeit weniger als 300 Tonnen hergestellt.

Der weltweite Produktionszuwachs 2011/12 wird an erster Stelle von China, des Weiteren von Indien, Pakistan, Australien und der Türkei angetrieben werden. Die Erzeugung in China wird voraussichtlich um 13 % auf 7,2 Millionen Tonnen, in Indien um 9 % auf 6,0 Millionen Tonnen, in Pakistan um 19 % auf 2,3 Millionen Tonnen, in Australien um 3 % auf 1,1 Millionen Tonnen und in der Türkei um 4 % auf 641'000 Tonnen ansteigen. Sowohl in Indien als auch in Australien könnte die Produktion ein Rekordniveau erreichen. Aufgrund der extremen Trockenheit im Südwesten der Vereinigten Staaten wird in diesem Land mit einem Rückgang der Erzeugung um 13 % auf 3,4 Millionen Tonnen gerechnet. Auch in Brasilien wird infolge der in den letzten Monaten gesunkenen Baumwollpreise mit einer rückläufigen Produktion gerechnet (-6 % auf 1,8 Mio. t).

Moderate Zunahme beim Verbrauch

Nach einem Rückgang des Baumwollverbrauchs 2010/11 um 4 %, verursacht durch die aussergewöhnlich hohen Baumwollpreise, wird beim weltweiten Verbrauch für 2011/12 wieder ein leichter Zuwachs erwartet. Der Baumwollverbrauch wird für 2011/12 auf 4,7 Millionen Tonnen geschätzt; ein Zuwachs um 1,5 % gegenüber der Vorsaison. Der Baumwollverbrauch wird durch die zunehmende Verfügbarkeit von Baumwolle gefördert, jedoch durch die immer noch recht hohen Baumwollpreise und den Wettbewerb mit der Chemiefaser gebremst werden. Die Möglichkeit einer globalen wirtschaftlichen Rezession mit zwei Talsohlen könnte die Erwartungen jedoch dämpfen.

Hoher Bedarf in China

Die grössten Verbraucherländer (China, Indien und Pakistan) werden das marginale Wachstum des globalen Baumwollverbrauchs 2011/12 bestimmen. Der Baumwollverbrauch in China wird auf 9,7 Millionen Tonnen, der jenige Indiens auf 4,5 Millionen Tonnen und der jenige Pakistans auf 2,2 Millionen Tonnen geschätzt. Auch für die Türkei und Brasilien wird ein Zuwachs des Verbrauchs prognostiziert (auf 1,3 bzw. 1,0 Mio. t). Demgegenüber wird weder in den USA noch in Bangladesch ein Anstieg des Verbrauchs erwartet.

Angesichts der gegenwärtigen Annahme einer positiveren wirtschaftlichen Entwicklung im Jahre 2011 in den Entwicklungs- als in den Industrieländern und eines rascheren Anstiegs der Baumwollpreise im Vergleich zu denen anderer textiler Fasern, wird der globale Verbrauch der anderen textilen Fasern auf ein schnelleres Wachstum prognostiziert als derjenige von Baumwolle. Folglich wird ein weiterer Rückgang des Marktanteils der Baumwolle von 33,5 % im Jahre 2010 auf 33,2 % für 2011 erwartet, wobei dieser im Vergleich zum Rückgang um zwei Prozentpunkte zwischen 2009 und 2010 noch moderat ausfällt.

Bei den Importen wird dank grösserer Ernten, höherem Verbrauch und einer Aufstockung der chinesischen Regierungsreserven mit einer Erholung auf 8,1 Millionen Tonnen (+7 %) für 2011/12 gerechnet. Die chinesischen Baumwollbestände erreichten mit schätzungsweise 2,2 Millionen Tonnen 2010/11 (-22 %) den niedrigsten Stand seit 20 Jahren bei fast völlig verbrauchten Regierungsreserven. Es verbleiben erhebliche Unsicherheiten hinsichtlich der chinesischen Baumwollverbrauchsstatistik und der Regierungsentscheidung zu den Importquoten; dies könnte die Genauigkeit der chinesischen Importprognose für 2011/12 beeinflussen.

Rekordernten

Das Wachstum der globalen Exporte könnte durch Australien, Brasilien und Indien angetrieben werden. Sowohl Australien als auch Brasilien haben 2010/11 eine Rekordernte eingefahren und werden den grössten Teil davon 2011/12 ausführen. Die US-Exporte werden auf 2,5 Millionen Tonnen geschätzt, das entspricht einem Rückgang von 20 % infolge reduzierter exportfähiger Mengen. Der Anteil der Vereinigten Staaten am globalen Export wird voraussichtlich von 41 % 2010/11 auf 31 % 2011/12 fallen, während der Anteil Brasiliens möglicherweise von 6 auf 9 % ansteigt.

Baumwollsituation in der EU

Die Baumwollanbauer in Griechenland, Spanien und Bulgarien erhalten Unterstützung durch die Common Agricultural Policy (CAP, Gemeinsame Agrarpolitik) der Europäischen Union (EU). 2009/10 wurden Änderungen in der EU-CAP eingeführt. Wie vorher erhalten die Baumwollerzeuger 65 % EU-Unterstützung als entkoppelte Einzelzahlung (Einkommensbeihilfe) und die restlichen 35 % als Flächenbeihilfe. Allerdings wurden die nationalen Standortflächen, die mit den Produktionsbeihilfen gefördert werden, reduziert. Ausserdem muss die Fläche, um für diese Beihilfen infrage zu kommen, auf Agrarland liegen, das von den EU-Mitgliedsstaaten für die Baumwollproduktion genehmigt ist. Es müssen genehmigte Baumwollsorten gepflanzt wer-

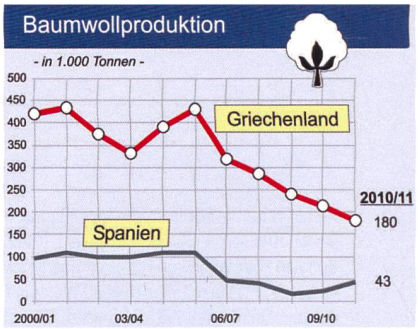


Abb. 1: Baumwollproduktion in Griechenland und Spanien

Nach Informationen von Cotton Report: www.baumwollboerse.de

den und diese müssen tatsächlich unter normalen Bedingungen angebaut und geerntet werden. Die Beihilfe wird für Baumwolle von einwandfreier, angemessener und vermarktbarer Qualität gezahlt. Gezahlt wird pro Hektar der infrage kommenden Fläche: das Ergebnis einer Multiplikation von festgelegten Vergleichserträgen mit den für jedes Land festgelegten Vergleichserlösen. Wenn die infrage kommende Fläche über die maximale Standortfläche hinausgeht, wird die Beihilfe pro Hektar proportional reduziert.

Rückgang der europäischen Baumwollproduktion

Seit 2006/07, der ersten Saison, in der die EU-Baumwollreform umgesetzt wurde, ist die europäische Baumwollproduktion jedes Jahr gesunken. Die Erzeugung nahm 2010/11 um 6 % auf 223'000 Tonnen ab, die kleinste Ernte seit 1984/85. Nach fünf Jahren des Rückgangs wuchs 2010/11 die Baumwollfläche in Griechenland um 7 % auf 250'000 Hektaren, ein Resultat der höheren Gewinne, die die Anbauer in der vorherigen Saison erzielt hatten, sowie der höheren Preise während der Pflanzzeit. Allerdings fielen aufgrund von Schädlingsbefall (Bollworm) und heftiger Regenfälle kurz vor der Ernte die Durchschnittserträge um 22 % auf 720 kg/ha. Infolgedessen sank die Produktion weiter auf 180'000 Tonnen, das geringste Resultat seit 1987/88. Die Exporte wurden auf 155'000 Tonnen geschätzt, 30 % weniger als in der vorherigen Saison (Abb. 1).

Die Baumwollfläche in Spanien wurde 2010/11 auf 64'000 Hektaren geschätzt, 10 % mehr als in der Saison davor. Der Durchschnittsertrag verdoppelte sich fast auf 676 kg/ha, nachdem er zwei Jahre lang nur einen Stand von unter 400 kg/ha erreicht hatte. Der Aufschwung bei der Ernte kann anscheinend durch verschiedene Faktoren erklärt werden: die Erfordernis einer Mindestertrags von Saatbaumwolle um für EU-Unterstützungszahlungen berechtigt zu sein, angemessene Bewässerung und Wasserreserven, günstiges Wetter und begrenzter Druck durch Schädlingsbefall. Als Folge verdoppelte sich die Produktion 2010/11 auf 43'000 Tonnen. Die Exporte aus Spanien fielen auf 39'000 Tonnen zurück.

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

TESTEX®

50. CHEMIEFASERTAGUNG DORNBIRN (DORNBIRN-MFC) 14. – 16. September 2011

Im Juli 1962 (genau vom 16. bis 19. Juli) wurde die erste Chemiefasertagung in der Aula der Bundestextilschule abgehalten. Der Tagungsschwerpunkt lautete: «Die Chemiefasern heute und morgen». Als der «Eiserne Vorhang» West- und Osteuropa trennte, trafen sich 130 Besucher aus Europa (West und Ost), den USA und Japan in Dornbirn im neutralen Österreich, um einen Meinungs- und Gedankenaustausch über den Wissensstand bei Chemiefasern durchzuführen.

50 Jahre später, in einem geeinten Europa, mit Globalisierung und IT Gesellschaft, ist die DORNBIRN-MFC zu einer europäisch/amerikanischen Leitveranstaltung mit mehr als 700 Teilnehmern aus 30 Nationen geworden, und die Stadt Dornbirn wird für 2 ½ Tage zur Kommunikationsplattform der internationalen Faserwelt.

Baumpflanzung anlässlich der 50 Jahr-Jubiläumsveranstaltung

Als Dank für 50 Jahre erfolgreiche Zusammenarbeit mit der Stadt Dornbirn wurde am 30. Juni 2011 im Beisein des Bürgermeisters, der Schulleitung und von Repräsentanten des ÖSTERREICHISCHEN CHEMIEFASER-INSTITUTES (AUSTRIAN-MFI) und weiteren Förderern der Tagung auf dem Gelände der Bundestextilschule Dornbirn eine Rotbuche (fagus sylvatica) gepflanzt (Abb. 1). Sie gilt auch als Symbol dafür, den eingeschlagenen Weg in eine positive Zukunft und in Harmonie mit der Natur und Umwelt mit den kommenden Generationen weiter zu beschreiten.

Abb. 1: Baumpflanzung anlässlich der 50 Jahr-Jubiläumsveranstaltung

«Chemiefasern – die nächsten 50 Jahre» – ein Top Ereignis

Zu den Themenkreisen zählten: Neue Entwicklungen bei Fasern, Funktionelle Textilien, Nachhaltigkeit, Veredelung, Fasern für technische Textilien, EU Forschungsprojekte. Im Hinblick auf das von den Vereinten Nationen ausgerufene «Internationale Jahr der Chemie» gab auch die American Chemical Society, Green Chemistry Institute/Washington D.C., im Rahmen eines Vortrages eine Vorschau auf die Rolle der grünen Chemie bei textilen Einsätzen.

Mehr junge Leute an der Tagung

In den nächsten 50 Jahren sind visionäres Denken und Fantasie gefragt. Neuentwicklungen, funktionelle Textilien und Nonwovens, technische Textilien, innovative Ansätze bei der Veredelung, Kooperationen und das grosse Thema Nachhaltigkeit bestimmen die Vorträge und die Pausengespräche im Foyer.

Die Bedeutung der Tagung für die Chemiefaserindustrie und die akademische Forschung in Europa ist ein wesentliches Element Dornbirns. Wichtig sind allerdings auch die Öffnung nach aussen und ein lebendiger Austausch mit unseren amerikanischen und asiatischen Kollegen. Nur im Rahmen eines globalen Zuganges kann den schnellen Umwälzungen und Entwicklungen auf den internationalen Märkten Rechnung getragen werden.

Es freut die Veranstalter daher besonders, dass seit einigen Jahren eine verstärkte Präsenz von hoch motivierten, jungen Studenten/Absolventen aus dem universitären Bereich und Jungmanagern aus der Industrie festgestellt werden kann.

Rekord-Teilnehmerzahlen im Jubiläumsjahr

Das Leitmotiv der diesjährigen Chemiefasertagung Dornbirn (Dornbirn-MFC) «Chemiefasern – die nächsten 50 Jahre» ist bereits im Vorfeld auf ein starkes europäisch/amerikanisches sowie internationales Interesse gestossen.

Abb. 2: Die Teilnehmer der 50. Chemiefasertagung

So kann zur 50 Jahr-Jubiläumstagung eine Rekordteilnehmerzahl von über 700 Besuchern aus etwa 30 Nationen verzeichnet werden. Die deutschsprachigen Länder Österreich, Deutschland und die Schweiz sind dabei traditionell sehr stark vertreten. Besonders erfreulich sind steigende Teilnehmerzahlen aus der Türkei, Frankreich und den Niederlanden. Zudem zieht die Veranstaltung auch immer mehr asiatische Besucher an (Abb. 2).

Parallelveranstaltungen unterstrichen die internationale Bedeutung des Dornbirn-MFC. So hat die Lenzing AG zur gleichen Zeit einen Workshop mit etwa 40 internationalen Top-Kunden in Vorarlberg abgehalten. Den Workshop-Teilnehmern wurde auch ein Besuch des Dornbirn-MFC ermöglicht. Zudem fand am 13. September 2011 erstmalig die Jahrestagung des österreichischen Fachverbandes der Textil-, Bekleidungs-, Schuh- und Lederindustrie in Dornbirn statt. Einige Teilnehmer verknüpften diese Veranstaltung mit einem Besuch des Dornbirn-MFC am Eröffnungstag. Diese Kombination soll auch in den nächsten Jahren weiter beibehalten und ausgebaut werden.

Podiumsdiskussion zum Thema «Reduzierte Verfügbarkeit von Naturfasern»

Aufgrund der hohen Resonanz aus dem Vorjahr wurde auch in diesem Jahr wieder eine moderierte Podiumsdiskussion am 15. September zum Thema «Die Rolle der Chemiefasern in Hinblick auf die reduzierte Verfügbarkeit von Naturfasern» abgehalten. Dieses Diskussionsforum bot den Besuchern die Möglichkeit, sich persönlich einzubringen.

Festbroschüre in limitierter Auflage zur 50. DORNBIRN-MFC

Anlässlich 50 Jahre DORNBIRN-MFC wurde eine Jubiläumsbroschüre in einer limitierten Auflage

Abb. 3: Der Schweizer Philipp Meister von Adidas International referiert zum Thema: Adidas-Active Wear zwischen High Performance, Funktion und Nachhaltigkeit

von 900 Stück aufgelegt. Die Inhalte beschäftigen sich neben einem Vorwort des Präsidenten des Österreichischen Chemiefaser-Institutes (AUSTRIAN-MFI) und Grussbotschaften der engsten Partner der Tagung (Dachorganisationen, Universitäten/Hochschulen, Institute, Industrie etc.) vor allem mit einem Rückblick «Reise in die Vergangenheit», bei der die Entwicklung der Tagung seit Beginn, die Gründerväter, wichtige prägende Persönlichkeiten, Wegbegleiter, Förderer und Sponsoren gewürdigt werden, aber auch die Evolution der Man-Made Fasern, deren Umfeld etc. gewürdigt werden. Unter dem Kapitel «Visionen – eine Reise in die Zukunft» werden massgebliche evolutionäre, zukünftige Entwicklungen unserer Gesellschaft und Umwelt dargestellt und daraus abgeleitet Forschungsschwerpunkte, Herausforderungen und Anforderungsprofile an Fasern.

Themenvorschau für die 51. Chemiefasertagung Dornbirn 2012

Die nächste Chemiefasertagung Dornbirn (Dornbirn-MFC) findet vom 19. bis 21. September 2012 statt. Folgende Schwerpunkthemen sind festgelegt:

- Neue Entwicklungen bei Fasern (Nachhaltigkeit)
- Fasern und Textilien für Transport und Automobil (Die unverzichtbare Rolle von Chemiefasern für die Mobilität)
- Vliesstoffe
- Unkonventionelle Faserapplikationen
- Chemiefasern im Kampf gegen die Klimaveränderung
- Die Rolle der Chemiefasern im IT-Bereich
- EU-Forschungsprojekte

Chemiefasertagung – die vergangenen 10 Jahre

2001 Chemiefasern für Autotextilien, Heimtextilien und Sportbekleidung
40 Jahre Chemiefasertagung Dornbirn
Die Weltproduktion von Chemiefasern und Filamenten beträgt etwa 32,8 Mio. t (davon 30,1 Mio. t Synthetics und 2,7 Mio. t Cellulosics)
Frau DI Regina Thier-Grebe (D) wird als erste Frau in das Programm-Komitee nominiert

2002 Die Chemiefaserindustrie stellt sich dem Fortschritt

2003 Chemiefasern fördern den textilen Fortschritt

2004 Chemiefasern für Hochleistungen bei der Verarbeitung und im Gebrauch

2005 Textilien für Auto und Transport, 23. Intercarpet / Textile Bodenbeläge
Schwerentflammbarkeit, Entwicklungen bei Fasern

2006 Faser- und Garnentwicklungen, Technische Textilien und textile Composites
Vliesstoffe, Wohlbefinden und Gesundheit mit Textilien

2007 Neue Entwicklungen bei Fasern, neue Funktionalitäten durch Avivagen und Oberflächenmodifikationen, Fasern und Textilien im Transportwesen
Textile Bodenbeläge, Schutztextilien, Faserprojekte innerhalb der EU / US und deren Finanzierung, Einfluss der ITMA auf Fasertechnologien

2008 Neue Entwicklungen bei Fasern, Sportbekleidung, Sicherheit, Technische Textilien / Bauwesen, Vliesstoffe, EU Forschungsprojekte

2009 Neue Entwicklungen bei Fasern, Fasern für Medizin- und Hygiene-Textilien, Fasern für Verbundwerkstoffe, Transportwesen und Berufsbekleidung, Fasern und Textilien im Zusammenhang mit dem Klimawandel
Die Bereiche Umweltschutz und Nachhaltigkeit sind erstmals stark im Programm vertreten – und bleiben es auch weiterhin

2010 Neue Entwicklungen bei Fasern, Fasern und Textilien für das Transportwesen / Automobil, Vliesstoffe, Neue Funktionalitäten durch Avivagen und Modifikationen, EU Forschungsprojekte
Erste Simultanübersetzung in Mandarin

2011 Chemiefasern – Die nächsten 50 Jahre
50. Chemiefasertagung Dornbirn (DORNBIRN – MFC)
Die geschätzte Weltproduktion von Chemiefasern liegt bei 53 Mio. t Synthetics und 4,6 Mio. t Cellulosics

RÜEGG + EGLI AG Webeblattfabrikation
150 Jahre Qualität

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

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

Nachhaltige Textilproduktion*

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

Feinste Strickstoffe fürs Leben, textile Tradition vereint mit textiler Innovation und «e-culture» – das Erfolgsrezept für nachhaltiges Wirtschaften sind drei Beispiele für eine nachhaltige Textilproduktion, die wir heute vorstellen. Den Unternehmen der Textil- und Bekleidungsbranche, die ihre umweltfreundlichen und sozialverträglichen Produktionsbedingungen durch eine unabhängige Zertifizierung öffentlichkeitswirksam nach aussen dokumentieren möchten, steht ab sofort eine neue Informationsbroschüre zum OEKO-TEX® Standard 1000 zur Verfügung.

Während bei der Herstellung von herkömmlichen Strickstoffen 20 bzw. 28 Stricknadeln pro Zoll an der Strickmaschine arbeiten, ist den Spezialisten der Firma Willy Hermann-SUPERFINE© ein echter technologischer Durchbruch gelungen: hier kommen pro Zoll bis zu 80 Stricknadeln zum Einsatz (Abb. 1). Das bedeutet Weltrekord! Der Weltmarktführer für Feinstrickstoffe hat aber nicht nur eine neue Dimension hinsichtlich deren Qualität aufgestossen, sondern legt auch gleichzeitig Wert auf ihre umweltfreundliche Produktion.

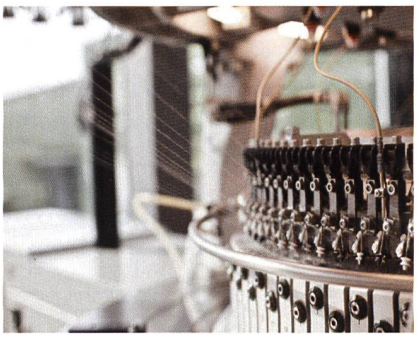


Abb. 1: Seit Ende 2010 werden Willy Hermanns SUPERFINE© Feinstrickstoffe unter nachweislich umweltfreundlichen und sozialverträglichen Bedingungen gemäss OEKO-TEX® Standard 1000 hergestellt

Die Firma Willy Hermann-SUPERFINE©

Vorarlberg blickt auf eine lange Tradition der Textilherstellung zurück. Seit 1934 ist hier in Hard Willy Hermann-SUPERFINE© als reines Familienunternehmen im Bereich Feinstrickwaren angesiedelt (Abb. 2). Seitdem gilt die Firma als eine der führenden Adressen für feine Jerseys für Tag- und Nachtwäsche, Bade- und Sportmode, Oberbekleidung und Casualwear. Mit derzeit 150 Mitarbeitern im 3-Schicht-Betrieb bedient das Unternehmen die Nachfrage nach feinsten Strickstoffen aus aller Welt.

Abb. 2: Das Produktionsgebäude in Hard, A

Filigrane High-Tech Maschen

Auf rund 150 modernsten Maschinen in mehreren Rundstricksälen, einer Halle mit Kettenwirkautomaten sowie einer mit Santoni-Seamless-Maschinen werden Trends für die Branche gesetzt. Die jüngste Innovation als Ergebnis einer intensiven Entwicklungsarbeit ist die Einführung des derzeit feinsten Strickstoffes der Welt: Die Stoffe in Rundstrickeinteilung E68 und E80 sind so kompakt, dass das Maschenbild mit blossem Auge kaum mehr ausgemacht werden kann. Dass dafür nur die feinsten und gleichmässigsten Garne von höchster Qualität verwendet werden, versteht sich von selbst.

Alle feinteilig hergestellten Strickstoffe werden von Willy Hermann unter der Marke SUPERFINE© angeboten (Abb. 3). In der sehr breiten Kollektion stehen vielfältige Einsatzmöglichkeiten in Form von Garnkombinationen, Oberflächenbehandlungen oder speziellem Dehnungsverhalten zur Auswahl. Die Palette an Farbkombinationen und Oberflächenstrukturen wird ergänzt durch spezifische Anwendungsmöglichkeiten von Funktionsstoffen oder der Nanotechnologie (z.B. antibakterielle Stoffe).

superfine
FINEST GAUGE FABRICS

Abb. 3: Das Markenzeichen

Hautfreundliche Textilqualität

Vorbildfunktionen haben bei Willy Hermann-SUPERFINE© aber nicht nur die High-Tech-Qualität der Maschenstoffe, sondern auch die angewendeten Massnahmen zum Schutz der Umwelt. Sämtliche im Betrieb hergestellten Strick- und Wirkwaren sind nach dem OEKO-TEX® Standard 100 zertifiziert und bescheinigen den Kunden in erster Linie gesundheitlich unbedenkliche Ware hinsichtlich möglicher Schadstoffbelastung. Da die Maschenstoffe zu 80 % in den Bereichen Wäsche und Lingerie verwendet und damit hautnah getragen werden, war dieser Schritt für das Unternehmen eine logische Konsequenz, zumal sich die breite Akzeptanz des Labels «Textiles Vertrauen» zunehmend auch in nicht-europäischen Ländern zeigt.

Vorbildliche Umweltleistung

Darüber hinaus durfte das Unternehmen Ende 2010 vom auditierenden Institut TESTEX in Zürich das Zertifikat des OEKO-TEX® Standards 1000 als umweltfreundliche Betriebsstätte entgegennehmen. Dieses Gütesiegel bezieht sich rein auf die Herstellungsbedingungen: Nur wer nachweislich umweltfreundlich produziert und vorbildliche Arbeitsbedingungen bereithält, wird damit zertifiziert. Zusätzliche Massnahmen im Rahmen eines nachhaltigen Produktionsprozesses wie beispielsweise die getrennte Abfallsammlung und -entsorgung wurden und werden im Betrieb laufend erfolgreich umgesetzt.

Dank einer konsequent durchdachten und umgesetzten Umweltverantwortung gepaart mit innovativem Denken kann Willy Hermann-SUPERFINE© gelassen der Zukunft entgegensehen: Auch im internationalen Wettbewerb ist man bestens gerüstet.

Die Lauffenmühle GmbH & Co. KG gehört zu den OEKO-TEX® zertifizierten Unternehmen der ersten Stunde

Die Lauffenmühle GmbH & Co. KG gehört zu den ersten Unternehmen weltweit, die ihre Produkte ab 1993 nach OEKO-TEX® Standard 100 zertifizieren liessen, und sie besitzt bis dato für sämtliche Artikel gültige Zertifikate; im März 2011 wurden einige Artikel auch nach der Produktklasse I zertifiziert. Angesiedelt im Dreiländereck am Fusse des Südschwarzwaldes bekennt sich das Traditionsunternehmen ausdrücklich zum Produktionsstandort Deutschland und weiss die entsprechenden Schlüsselfaktoren optimal zu nutzen.

**Nach Informationen der OEKO-TEX® Association, Gotthardstrasse 61, 8027 Zürich, Schweiz)*

Über 175-jährige Erfahrung in textiler Fertigung

Von 1483, als die Lauffenmühle erstmals urkundlich erwähnt wurde, über 1834, dem Gründungsjahr als Textilbetrieb, bis heute, hat sich das Unternehmen kontinuierlich zum hochmodernen vollstufigen Textilunternehmen entwickelt. Die Prozesskette reicht von Airspun, Ring- und Rotorspinnerei sowie der Produktion von Coregarnen und Zwirnen über die Weberei von funktionalen, elastischen und hochtechnischen Geweben bis hin zur Veredelung. Mit zwei Standorten und etwa 330 Beschäftigten agiert die Lauffenmühle GmbH & Co. KG derzeit äusserst erfolgreich im Segment der Berufs- und Schutzkleidung (Abb. 4). Am Hauptstandort in Lauchringen befinden sich neben der Verwaltung die Spinnerei und die Weberei. Im Produktionswerk in Lörrach-Brombach wird neben der Veredelung der eigenen Produkte zusätzlich auch die Lohnveredelung von Geweben angeboten. Permanente Investitionen in neue Technologien, die konsequente eigene Entwicklungsarbeit sowie die enge Zusammenarbeit mit Forschungspartnern sichern dem Traditionsunternehmen auch zukünftig eine starke Position im europäischen Berufsbekleidungsmarkt. In Deutschland konnte Lauffenmühle seine Position als Marktführer in diesem Segment ausbauen.

Abb. 4: Mit zwei Standorten und etwa 330 Beschäftigten agiert die Lauffenmühle GmbH & Co. KG derzeit äusserst erfolgreich im Markt

Qualität «Made in Germany»

Das Unternehmen konzentriert sich mit dem gesamten Know-how und seiner Produktionskapazität auf die Produktion von Geweben für Berufs- und Schutzkleidung (Abb. 5). Dreizehn Produktlinien bedienen sämtliche Anforderungen an die Einsatzbereiche Image- & Corporate Wear, Protective Wear, Hygiene & Health & Care sowie an Uniform Fabrics. Einen hohen Stellenwert misst das Unternehmen der Kombination von Leasingtauglichkeit und dem Tragekomfort der Gewebe bei. Im Bereich Research & Development kommen beispielsweise Gewebe-Eigenschaften wie eine hohe Reissfestigkeit sowie gute Pillingwerte und Farbechtheiten auf den Prüfstand. Im Sinne des Wohlfühlfaktors lässt das Unternehmen seine innovativen Produkte hinsichtlich Hautsensorik, thermophysiologischem Tragekomfort und Moisture-Management (zum Abtransport von Schweiss) von renommierten Instituten testen. Lauffenmühle setzt prinzipiell auf höchste Qualität, Funktionalität, Tragekomfort und Haltbarkeit seiner Produkte. Die Spezialität bei Lauffenmühle ist die garantierte Liefersicherheit einer breiten Palette zur Verfügung stehender Qualitäten und Farben ab Lager, das so genannten «NOS-Programm» (NOS – never out of

Abb. 5: Die Lauffenmühle GmbH & Co. KG konzentriert sich mit dem gesamten Know-how und seiner Produktionskapazität auf die Produktion von Geweben für Berufs- und Schutzkleidung

stock). Gleichzeitig werden bei Lauffenmühle massgeschneiderte Lösungen für individuelle Kundenwünsche angeboten – flexibler Service und professionelle Beratung inklusive. Ein wichtiger Baustein für die Verankerung eines Qualitätsmanagement-Systems war die Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 im Jahr 1992 als eine der ersten Spinnwebereien in Europa.

Umweltfreundliche Produkte und Prozesse

Bereits früh wurden bei Lauffenmühle der Schutz der Umwelt sowie die Ressourcenschonung weit über das gesetzlich Geforderte hinaus in die Unternehmensphilosophie miteinbezogen. Als «Pionier der ersten Stunde» erwarb das Unternehmen für sämtliche Artikel im Jahr 1992 mit der Gründung des OEKO-TEX® Standards 100 die entsprechenden Zertifikate. Für Lauffenmühle stellt die permanente Re-Zertifizierung aller Produkte eine zusätzliche Qualitätsgarantie dar, anhand derer sich das Unternehmen erfolgreich von Wettbewerbern abzugrenzen vermag. Neben den Produkten konzentrieren sich die Massnahmen zum Schutz der Umwelt auf die Optimierung der Produktionsprozesse. Durch die Nutzung innovativer Technologien, die Optimierung der bestehenden Anlagen und ein effizientes Energiemanagement über alle drei Produktionsstufen (Spinnerei, Weberei und Veredelung) hinweg, konnte im Zeitraum zwischen 2002 und 2010 eine signifikante Reduktion des CO^2-Ausstosses um 30 % pro lfm Fertiggewebe erreicht werden. Kein Wunder – denn der Betrieb wurde 1998 erstmals nach dem Umwelt-Managementsystem DIN EN ISO 14001 zertifiziert und trifft seine Entscheidungen seither nach klar definierten Umweltrichtlinien. Alle Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen werden demnach kontinuierlich auf ihre direkten Umweltauswirkungen überprüft, wobei sowohl globale als auch lokale Umweltaspekte mit einbezogen werden. Durch die Implementierung von Qualitäts-, Umwelt- und Abfallbeauftragten in beiden Werken gelang es, den Gedanken der Nachhaltigkeit auch organisatorisch zu verankern. Die Firma Lauffenmühle entschied sich 2008, diesen durch die erstmalige Zertifizierung ihrer Produkte nach dem internationalen bluesign® Standard der Textilindustrie unter den Aspekten Konsumentenschutz, Umwelt sowie Ressourcen & Prozesse weiterzuführen. Nicht zuletzt auch im Bereich Aus- und Weiterbildung investiert Lauffenmühle in die Zukunft – gemäss einer vorbildlich gelebten sozialen Verantwortung.

Guangdong Esquel Textiles Co. Ltd. nach OEKO-TEX® Standard 1000 zertifiziert

Als vollstufiges Unternehmen mit insgesamt 54'000 Mitarbeitern und weltweiten Produktionsstandorten gehört die 1978 gegründete Esquel Group mit Stammsitz in Hongkong zu den international führenden Herstellern von hochwertigen Baumwollhemden, T-Shirts und Polo-Shirts. In Einklang mit der bereits seit Jahrzehnten etablierten Firmenphilosophie, die auf höchste Produktqualität und nachhaltiges Wirtschaften abzielt, hat Esquel seine zwei Werke in Gaoming, Provinz Guangdong (China), dieses Jahr als umweltfreundliche und sozialverträgliche Betriebsstätten nach dem OEKO-TEX® Standard 1000 zertifiziert. Für Effekt- und gefärbte Garne aus der Spinnerei hält Esquel darüber hinaus ein Zertifikat nach dem OEKO-TEX® Standard 100plus.

Bei einem Umsatz von mehr als 1 Mrd. US-Dollar fertigt die Esquel Group für namhafte Marken wie Hugo Boss, Marks & Spencer, Next, Nike, Polo Ralph Lauren oder Tommy Hilfiger jährlich rund 100 Mio. Kleidungsstücke aus Web- und Wirkware. Um den Bedarf an qualitativ hochwertigen Rohstoffen zu decken, baut Esquel auf firmeneigenen Feldern in Xinjiang, West-China, neben Upland-Baumwolle auch Extra-Langstapel-Baumwolle an (Abb. 6). Zusätzlich zu den konventionell bewirtschafteten Plantagen betreibt das Unternehmen ausserdem Felder mit Bio-Baumwolle.

Abb. 6: Die Esquel Group bündelt ihre Kompetenz und Qualitätsansprüche im Hinblick auf den gesamten Herstellungsprozess vom Rohstoff bis zum fertigen Hemd unter einem Dach

Hohe Produktivität – Top-Qualität

Durch die vertikale Integration auch aller nachfolgenden Produktionsstufen bis hin zur Herstellung von Zutaten und Verpackungen sowie einem eigenen Vertriebsnetz mit weltweiten Verkaufsbüros ist Esquel in der Lage, höchste Qualitätsstandards für alle Zwischenprodukte bis hin zur fertig konfektionierten Ware sowie eine optimale Bestückung des Handels zu gewährleisten. In Gaoming kann das Unternehmen auf 210'000 Spindeln Garnstärken bis 330s/3 produzieren und webt daraus eine Jahreskapazität von 110 Mio. Yards an garn- und stückgefärbten Hemdenstoffen. Hinzu kommen weitere 20'000 Tonnen Maschenstoffe aus der Strickerei. Gefärbt und veredelt werden die Materialien anschliessend ebenfalls im Werk Gaoming. Die Konfektion erfolgt an mehreren Standorten in China, Vietnam, Malaysia, Sri Lanka und auf Mauritius, darunter auch in den zwei nach dem OEKO-TEX® Standard 1000 zertifizierten Betriebsstätten in Guangdong (Abb. 7).

Optimierte Effizienz – minimale Umweltbelastung

Abgesehen von der konsequent organisierten Vollstufigkeit und den eindrucksvollen Leistungszahlen ist die Esquel Group auch unter dem Aspekt der Nachhaltigkeit ein durch und durch herausragendes Unternehmen. Allein in den letzten zehn Jahren hat das Unternehmen rund 50 Mio. US-Dollar in umweltfreundliche Produktionstechnologien investiert und konnte dadurch die Effizienz und Wettbewerbsfähigkeit der Betriebe entscheidend verbessern – ganz zu schweigen von den positiven ökologischen Auswirkungen wie Energie-Einsparungen, der Reduzierung des Wasserverbrauchs und der Abwasserbelastung sowie der Senkung des Emissionsausstosses.

Abb. 7: An den zwei nach OEKO-TEX® Standard 1000 zertifizierten Betriebsstätten in Guangdong sind insgesamt 29'800 Mitarbeiter beschäftigt

Moderne Produktionstechnologien

Esquel war im Jahr 2000 auch als eines der ersten Textilunternehmen in China in der Lage, seine Produktionsstätten erfolgreich nach ISO 14001 zu zertifizieren. Durch findige Einzelmassnahmen, wie die Installation von Frequenz-Umrichtern an den Produktionsmaschinen oder der flächendeckende Austausch von 56'000 Glühbirnen in den Produktionsräumen gegen sparsame Leuchtröhren und Reflektoren, konnte Esquel zwischen 2005 und 2010 seinen Energieverbrauch um 40 % senken, was einer Reduzierung von Treibhausgasen um 160'000 Tonnen pro Jahr entspricht. Gleiches gilt auch für den Wasser-

Abb. 8: Unternehmen der Textil- und Bekleidungsbranche, die ihre umweltfreundlichen und sozialverträglichen Produktionsbedingungen durch eine unabhängige Zertifizierung öffentlichkeitswirksam nach aussen dokumentieren möchten, steht ab sofort eine neue Informationsbroschüre zum OEKO-TEX® Standard 1000 zur Verfügung.

verbrauch, der im o. g. Zeitraum beispielsweise durch die Rückgewinnung von Kühlwasser in der Weberei und der Veredlung oder der mehrmaligen Verwendung des Wassers beim Waschen der konfektionierten Bekleidung pro Standort um die Hälfte reduziert werden konnte. Zu mehr Nachhaltigkeit trägt schliesslich auch die Inbetriebnahme eines eigenen gekoppelten Kraft-Wärme-Kraftwerks im Jahre 2004 bei, welches für die Erzeugung von Dampf und Strom für alle Anlagen genutzt wird und nebenbei auch noch die Nachbarschaft mit Strom beliefern kann.

e-culture

Alle Bemühungen der Esquel Group um ein nachhaltiges Wirtschaften gründen in der etablierten Unternehmensphilosophie der «e-culture». Diese fordert bei allen Geschäftsaktivitäten ein jederzeit einwandfreies ethisches Verhalten (ethics), ein aktives und verantwortungsvolles Handeln im Hinblick auf den Schutz der Umwelt (environment), die Suche nach und die Anwendung von besten verfügbaren Technologien (exploration), einen hohen Qualitätsanspruch in allen Unternehmensbereichen (excellence) sowie laufende Lern- und Weiterbildungsmassnahmen (education).

Zahlreiche Auszeichnungen des Unternehmens für seine Innovationskraft, die Produktqualität, seine Zuverlässigkeit und Serviceorientierung als Lieferant oder unabhängige Zertifizierungen wie der jüngst verwirklichte OEKO-TEX® Standard 1000 verdeutlichen, dass dieser Nachhaltigkeits-Codex von allen Mitarbeitern verinnerlicht und von den Kunden und der Öffentlichkeit honoriert wird.

Neue Infobroschüre zum OEKO-TEX® Standard 1000

Ausgehend von der Zertifizierung schadstoffgeprüfter Textilprodukte nach dem OEKO-TEX® Standard 100 sieht das Konzept des OEKO-TEX® Standards 1000 eine kontinuierliche Verbesserung der Unternehmensleistung in den Bereichen Umweltmanagement, Qualitätssicherung, Sicherheitsmanagement und Sozialverträglichkeit vor. Unternehmen, welche die Kriterien des OEKO-TEX® Standards 1000 erfolgreich in ihren Betriebsstätten umsetzen, schaffen die Grundlage für eine nachhaltige Produktion unter ökologischen Gesichtspunkten, durch effizientere Betriebsabläufe aber gleichzeitig auch im Hinblick auf ihre ökonomische Situation und Wettbewerbsfähigkeit.

Die zunächst in sechs Sprachen erhältliche Infobroschüre erläutert auf 24 Seiten ausführlich die Anforderungen und den Ablauf der Zertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 1000. Statements von renommierten Unternehmer-Persönlichkeiten, deren Betriebe seit Jahren zertifiziert sind, verdeutlichen die vielfältigen Vorteile, von denen Unternehmen entlang der gesamten textilen Wertschöpfungskette durch eine Zertifizierung profitieren können.

Gedruckte Exemplare können (auch in grösseren Mengen) kostenfrei bei der OEKO-TEX® Zertifizie-

rungsstelle in Frankfurt bestellt werden: Telefon +69 4003408-110, E-Mail info@certification-oekotex.com. Darüber hinaus kann man die Broschüre unter der Adresse www.oekotex.com/downloads im Internet herunterladen (Abb. 8).

Vergabe des Qualitätslabels «Hautfreundlich» und «Allergikerfreundlich» an die Rabe Moden GmbH

Im August wurde in Bönnigheim das Label «Hautfreundlich» in Kombination mit «Allergikerfreundlich» an die Rabe Moden GmbH übergeben. Prof. Dr. Dirk Hofer (Leiter) und Gregor Hohn vom Institut für Hygiene und Biotechnologie überreichten Jörg Weber, Geschäftsführer der Rabe Moden GmbH, das Qualitätslabel (Abb. 9).

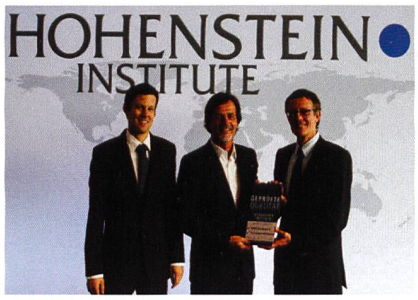


Abb. 9: v.l.n.r. Gregor Hohn (Hohenstein Institute), Jörg Weber (Rabe Moden GmbH), Prof. Dr. Dirk Hofer (Hohenstein Institute), Bild: Hohenstein Institute

Seit einigen Jahren lasst Rabe Moden ihre Produkte nach den Vorgaben des OEKO-TEX® Standard 100 auf Schadstoffe testen. Jörg Weber hat sich bewusst für eine weitere Zertifizierung entschieden, denn der Trend bei den Verbrauchern geht hin zu Qualität und Nachhaltigkeit. «Die Kunden sehen heute genau hin, was sie kaufen und legen wieder mehr Wert auf Produkte aus der Region», sagt Jörg Weber. Das Familienunternehmen aus Hilter sieht in den Qualitätslabeln der Hohenstein Institute einen Zusatznutzen für sich und seine Kunden.

Die Prüfungen für das Qualitätslabel sind wirkungsbezogen, dies bedeutet, dass die Wirkung des gesamten Produktes auf die Haut getestet wird. Dabei werden lebende Zellen verwendet, um möglichst praxisnahe Ergebnisse zu erhalten. Damit das Label vergeben wird, dürfen die getesteten Produkte keinerlei schädigende Wirkung auf die Zellen haben. Rabe Moden hat das «Hautfreundlich» Label zudem mit dem Zusatz «Allergikerfreundlich» versehen. Bei diesem Test wird mit Hilfe von Immunzellen das Allergiepotential von Substanzen erfasst, die sich aus dem Probematerial herauslösen konnten.

Heimtextil Trends 2012/2013 geben Richtung für die kommende Saison vor

Startschuss für die neue Heimtextil-Trendsaison: Stellvertretend für den Heimtextil Trendtable hat das Stilbüro bora.herke.palmisano mit einer stimmungsvollen Preview-Präsentation erste Einblicke in die Heimtextil Trends 2012/2013 gewährt. Während der Fachmesse Tendence in Frankfurt am Main stellte Claudia Herke am 26. August 2011 im Portalhaus der Messe Frankfurt vier neue Themen vor. Sie sind im offiziell präsentierten Heimtextil Trendbuch «MONTAGE» abgebildet und fassen die Trendaussage für die Saison 2012/2013 zusammen.

Die Aussteller der Heimtextil, Designer, Einrichter und Raumausstatter nutzten die Gelegenheit, um sich vorab über die neusten Entwicklungen in Sachen Farben, Materialien und Dessins von Haus- und Heimtextilien zu informieren. «Traditionell wählen wir ganz bewusst diesen frühen Termin, um der Branche einen wichtigen Anhaltspunkt zu geben, in welche Richtungen sich das Design zur kommenden Saison entwickelt», erläutert Olaf Schmidt, Vice President Textiles & Textile Technologies der Messe Frankfurt.

«MONTAGE»: Gegebenes neu zusammensetzen

Unter dem Titel «MONTAGE» spiegelt das Heimtextil Trendbuch 2012/2013 auf kompakte und informative Weise die Gedanken, Ideen, Inspirationen, Thesen und Ausführungen der Trendtable-Mitglieder wider. «Montage heisst für uns: Wir nehmen das Gegebene, setzen es neu zusammen und gestalten daraus etwas Eigenes, bisher nicht Dagewesenes. Sinnbildlich steht dieser Prozess für die Individualität und die Bedürfnisse des Einzelnen», erklärte Frau Herke bei ihrer Präsentation. Beispielhaft werden im Trendbuch aktuelle avantgardistische Projekte aus Interior, Architektur, Mode und Design vorgestellt.

Die vier neuen Trendthemen tragen die Namen «Colour Riot», «Dark Lux», «Craft Industry» und «Split Clarity». Eine dominierende Rolle bei allen Themen kommt dabei der Farbe zu: «Farbe ist das entscheidende Signal für die kommende Saison: Kraftvoll und omnipräsent erfrischt sie die Sinne, setzt entscheidende Akzente und durchdringt selbstbewusst alle Stilrichtungen», betont Frau Herke. Ebenso sind nachhaltige Materialien ein übergreifendes Thema in der Trendprognose.

Heimtextil: besondere Funktion als Trendbarometer

Als grösste internationale Fachmesse für Wohn- und Objekttextilien kommt der Heimtextil eine besondere Funktion als Trendbarometer und Masseinheit für Qualitätstextilien mit Design und innovativer Funktionalität zu. Daher hat die Messe Frankfurt bereits 1991 die Heimtextil Trends ins Leben gerufen. Ein international besetzter Trendtable erarbeitet die wichtigsten allgemeingültigen Strömungen und liefert Produktentwicklern, Kreativteams, Einrichtern und Designern eine wertvolle Orientierung sowie zuverlässige Aussagen. Jedes Jahr zeichnet ein anderes Mitglied für die Ausführung der Heimtextil Trends verantwortlich. Zur Saison 2012/2013 verleiht ihnen das Stilbüro bora.herke.palmisano aus Frankfurt und Berlin Name und Gestalt.

Die vier neuen Trendthemen im Überblick «Colour Riot»: Farben proben den Aufstand

Bei «Colour Riot» treten energiegeladene, vibrierende Farbtöne in einem neuen Kontext auf

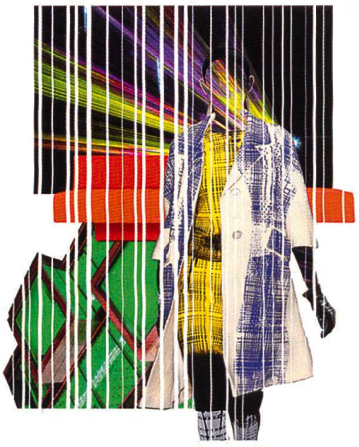


Abb. 1: Colour Riot

– frisch, mutig und eindringlich. Dem Spiel mit dem Licht sind dabei keine Grenzen gesetzt. Hochglanzmaterialien, kolorierte Laminierungen, Überlagertes sowie fluide und flexible Stoffe betonen die Leuchtkraft der monochromen Farbflächen. Neu sind etwa «Optical Fibres», changierende Effekte oder recycelte Materialien. Entscheidend für die Wirkung sind Qualität, Strapazierfähigkeit und Langlebigkeit der hochwertigen Materialien (Abb. 1).

In Sachen Dessinierung erwarten die Trendforscher zum Beispiel breite Streifen, All Over Geometrics oder grafische Motive. Die Computerwelt fliesst in Form von digitalen Dessins, Photoprints und Hologramm-Effekten ein. Die unerwarteten Looks wirken trotz der spielerischen Experimentierfreude klar und eindeutig.

«Dark Lux»: Die Schönheit der Nacht

Die Schatten der Nacht bringen eine dunkle, mystische und elegante Farbreihe hervor. Dominiert wird sie von einem tiefen Schwarz, das auf glänzenden Materialien seine volle Ausdruckskraft entfaltet (Abb. 2). Die Farbwelt wird abgerundet durch dunkle, farbige Akzente – aufgefrischt durch metallisches Champagner und Gold. Gummiertes, liquide Optiken und glänzende Oberflächen treffen auf Pelze und langhaarige, glatte Felle. Klarheit und Strenge verleihen den aufwändigen Textilien ihre Modernität. Etwas Mystisches transportieren irisierende, schimmernde und transparente Qualitäten mit bewegter Oberflächenmodulation. Tiefer Glanz, metallischer Schimmer, Pailletten und aufwändige Materialien fliessen in fast alle Bereiche ein (Abb. 3).

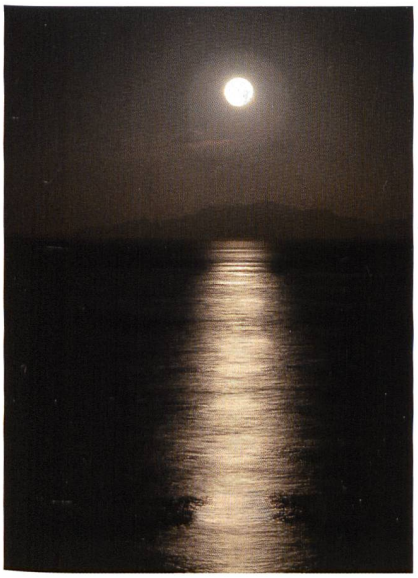


Abb. 2: Dark Lux – die Inspiration

Abb. 3: Dark Lux

«Craft Industry»: Mix aus Tradition, Handwerk und Moderne

Die Verbindung von Traditionellem und Handwerklichem einerseits und dem Industriellen, Maschinellen und Mechanischen andererseits prägt das Erscheinungsbild von «Craft Industry» (Abb. 4). Eine sonnig-warme und lebhafte Farbreihe orientiert sich an Naturszenen aus Himmel, Bergen, Seen und Wäldern. Ihr gegenüber stehen industrielle, metallische Töne von Kohle, Kupfer und altem Gold. «Craft Industry» zeigt lebendige Oberflächen mit unregelmässigen Texturen und viel Strukturiertes: Wichtig sind Qualitäten mit authentischem Bild und Materialien mit Vintage-Charakter sowie dezente Destroyed- und Used-Optiken. Musterungen entstehen durch kreative Techniken in feiner Ausführung. Prägend sind zusammengesetzte oder versetzte Karos, ungewöhnliche Patchbilder, Musterunterbrechungen, Streifen und Karos mit partiellem Floreffekt, Handstich-Optiken, Intarsien und aufwändig eingearbeitete Patches.

Abb. 4: Craft Industry

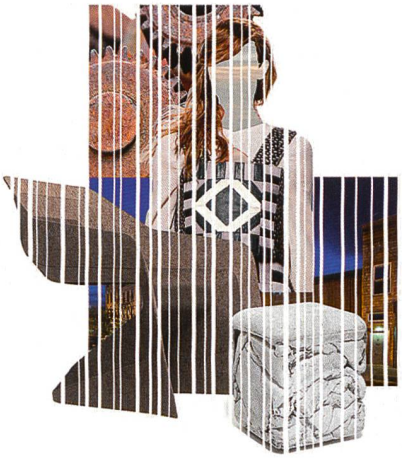


Abb. 5: Split Clarity

«Split Clarity»: Weg mit dem Überflüssigem

Weniger ist mehr: «Split Clarity» konzentriert sich auf das Einfache, Funktionale und Essenzielle. Nachhaltigkeit, Qualität, Hightech und neue Materialien stehen im Fokus. Es entsteht eine cleane, moderne Ästhetik. Die Klarheit spiegelt sich in der natur-inspirierten Farbreihe wider: Die minimalistischen und zurückhaltenden Kompositionen werden meist von nur einem einzigen expressiven Ton unterbrochen (Abb. 5).

Die Vielfältigkeit des Materials steht im Vordergrund. Eingesetzt werden metallische und spiegelnde Oberflächen, uni-nahe Musterungen, transparente Materialien sowie bewegte, aber zurückhaltende Oberflächen. Linear, kontrastreich und streng setzen grafische Muster deutliche Akzente. Plastizität wird hervorgerufen durch das Spiel mit Licht und Schatten in unterschiedlichen Materialien und Oberflächen.

Redaktionsschluss Heft 1 / 2012: 13. Dezember 2011

Generalversammlung der SVT: Freitag, 20. April 2012, Seedamm Plaza, Pfäffikon

Modische Kettenwirkspitze und gewirkte Beschichtungsträger

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Spitze gehört zu den obligatorischen Accessoires der Weiblichkeit und erscheint mit ebensolcher Vielfalt wie die Frau selbst. Bei der Herstellung der zarten Verführer sind jedoch nicht nur ein filigranes Design, sondern auch höchste Effizienz gefragt – Anforderungen, die zu einer kontinuierlichen Erhöhung des technischen Reifegrads des eingesetzten Fertigungsequipments führen. Eine neue ML 34, eine ML 46 sowie die JL 29/1 B und die JL 83/1 B vergrössern die Angebotsvielfalt von KARL MAYER für die Spitzenhersteller. Bei der Herstellung von Kunstleder kommen häufig Gewebe, Vliesstoffe, selten Gestricke, und in wachsendem Masse auch Gewirke zum Einsatz. Die Auswahl des Textils wird dabei von der vorgesehenen Anwendung bestimmt. Weiterentwicklungen und Optimierungen bei den textilen Produkten führen allerdings zunehmend zur Verwischung der Grenzen bei der Anwendungszuordnung. Doch der Einsatz von Wirkware bei synthetischem Polsterleder nimmt zu.

Aktuell stellt der erfahrene Textilmaschinenbauspezialist vier neue Modelle am Markt vor, mit denen er seine erfolgreiche ML- und JL-Baureihen komplettiert. Die Innovationen sind auf die Herstellung von einfacher Besatzspitze ausgelegt und ausserordentlich produktiv. Durch ihre hohe Effizienz gewährleisten sie im Vergleich zur herkömmlichen Fertigungstechnik den gleichen Output bei geringerem Platzbedarf oder aber bei gleicher Stellfläche eine höhere Produktionsleistung. Der kleine Footprint der neuen Maschinen macht gerade bei alteingesessenen, innerstädtisch gelegenen Standorten mit wenigen Expansionsmöglichkeiten grosse Sprünge möglich. Zudem sind die innovativen ML- und JL-Modelle für den Einsatz in Volumenmärkten geeignet.

Die Multibar Lace-Modelle ML 34 und ML 46

Die Newcomer der ML-Baureihe verbinden die technischen Grundlagen der Multibar Lace mit den jüngsten Innovationen im Spitzenraschelbereich von KARL MAYER. Insbesondere die Substitution der auf Kettengliedern und Summengetriebe basierenden Systeme durch das äusserst erfolgreiche Stringbarrenkonzept, zudem die Rechnerplattform KAMCOS® mit Multi Speed, elektronische Steuerungen für die Garnzufuhr und Musterung sowie Ausstattungsfeatures wie der Positive Patternbeam Drive (PPD) zur aktiven Mustergarnzufuhr, führen bei den Neuentwicklungen zu einem deutlichen Plus in puncto Effizienz – und dies zu einem ausserordentlich attraktiven Preis. Durch eine geschickte Standortpolitik mit der Konzentration der Kernteilproduktion in Deutschland als wichtigen Bestandteil, bieten die zwei Ergänzungen des Multibar Lace-Angebots ein deutlich optimiertes Preis-Leistungs-Verhältnis gegenüber ihren jeweiligen Vorgänger-Modellen.

Die beiden Multibar-Raschelmaschinen werden mit den Feinheiten E 24 und E 28 angeboten. Ihre Arbeitsbreite beträgt 134" und die maximal erreichbare Drehzahl 900 min-1.

Basierend auf der gleichen Maschinenplattform, erfolgt die Differenzierung über die Barrenkonfiguration. Die Anordnung der Barren ist in den Abbildungen 1 und 2 zu sehen.

Optional kann die GB 2 durch zwei bis vier Musterlegebarren zur Umsetzung von Picot-Abbindungen oder zusätzlicher Schusslegungen ersetzt werden. Zudem lässt sich auf Wunsch eine Grundlegebarre für das Arbeiten einer weiteren Schusslegung nutzen.

Darüber hinaus besteht bei der ML 46 die Möglichkeit, die erste der beiden hinteren Grundlegebarren durch vier zusätzliche Musterlegebarren zu substituieren.

Mit der Erweiterung der Musterlegebarren gegenüber ihrem Lowbar-Pendant kann die ML 46 Designs mit einer ausdifferenzierten Zeichnung und Bänder mit einer grösseren Breite nebeneinander fertigen.

Erhältlich sind die ML 46 ab dem zweiten Quartal 2012 und die ML 34 bereits zu Beginn des nächsten Jahres. Sind alle Maschinen am Markt eingeführt, wird die neue Generation der Multibar Lace in Anlehnung an die bekannte Segmentierung zudem die ML 35 C umfassen. Erste Reaktionen auf die Innovationen waren bereits äusserst positiv. Besonders die asiatischen Hersteller sind sehr interessiert am Fertigungsequipment mit der einzigartigen Effizienz und der hohen Produktqualität.

Die Jacquardtronic® Lace-Modelle JL 29/1 B und die JL 83/1 B

Die neue JL 29/1 B baut auf dem Konzept der JL 42/1 auf, hebt sich aber mit einem spezifisch gestalteten Preis-Leistungs-Verhältnis vom Highspeed-Modell der Jacquardtronic®-Baureihe ab. Im Vergleich zur JL 42/1 arbeitet der Newcomer bei nahezu identischen maximalen Drehzahlen mit weniger Musterlegebarren und gleicht die Reduzierung durch geringere Investitionskosten aus.

Die Standardkonfiguration der JL 29/1 B ist in Abbildung 3 zu sehen. Als Option lässt sich die zweite der beiden vorderen Grundlegebarren durch zwei bis vier Musterlegebarren ersetzen. Zudem können alle Musterbaumpositionen mit einem Positive Patternbeam Drive (PPD) bestückt und damit die Gestaltungsmöglichkeiten erweitert werden. Zur weiteren Ausstattung der JL 29/1 B gehören eine Arbeitsbreite von 132", plus zwei Zoll Spannranderweiterung, Feinheiten von E24 und E28, KAMCOS®, eine elektronisch gere-

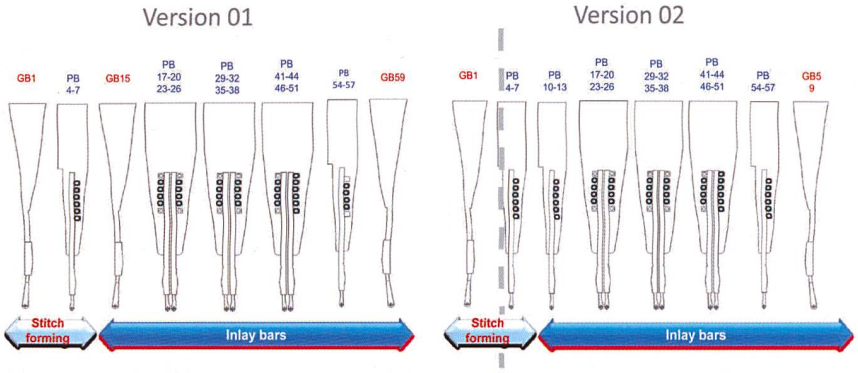


Abb. 1: Die Barrenanordnung in Standardausführung der ML 34

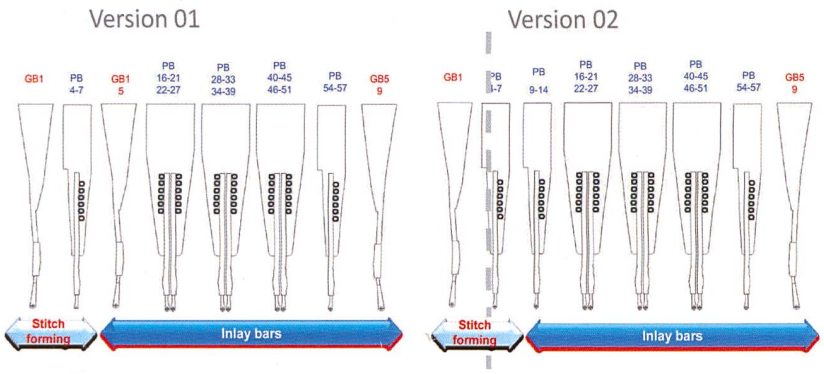


Abb. 2: Die Standard-Barrenanordnung der ML 46

gelte Fadenzufuhr und ein ebenfalls elektronischer Legebarrenantrieb.

Mit diesem Profil ist die neue Jacquardtronic® Lace prädestiniert für die effiziente Fertigung elastischer und unelastischer schmaler Spitzenbänder und All-over-Plainware mit einer schlichten, geradlinigen Musterung – in Verbindung mit dem geringen Investitionsvolumen gerade die richtige Maschine für Neueinsteiger und Hersteller von Standardartikeln in Grossserien. Bereits im zweiten Quartal dieses Jahres konnten die ersten Kaufoptionen verbucht werden.

Als eine weitere Bereicherung der JL-Baureihe hat KARL MAYER seine erfolgreiche JL 83/1 um eine B-Variante ergänzt. Die Anordnung der Jacquardbarre an der vom Wirkerstand aus gesehen hinteren Position führt zu einer Musterung, bei der sich die Designelemente mit unverkennbarer Deutlichkeit – nahezu plastisch – vom Warengrund abheben.

Gewirkte Beschichtungsträger stellen das Kunstleder-Business auf den Kopf

Kunstleder mit Gewirken als Trägermaterial – effizient herstellbar, flexibel im Einsatz und damit voll im Trend. Es sieht wie Leder aus, lässt aber Tiere bei seiner Fertigung mit heiler Haut davonkommen und bietet ein aussergewöhnliches Eigenschaftsprofil – Kunstleder ist eine Alternative mit vielen Vorzügen gegenüber seinen teuren Pendants aus der Natur. Es ist langlebig und robust, zudem preisgünstig sowie unempfindlich gegen Verschmutzung und lässt sich leicht reinigen.

Darüber hinaus verhilft Kunstleder mit seiner spezifischen Machart Textilien zu interessanten Anwendungen. Die Textilien werden bei der Herstellung des Imitat-Materials als Träger für Kunststoff-Beschichtungen verwendet und bestimmen in Kombination mit dem Auftrag die Eigenschaften des Endproduktes. So kann die Oberflächen-Lage geschäumt oder kompakt ausgeprägt sein, aus PVC oder, bei modernen Varianten, PU bestehen und mit gezielten Prägungen bzw. Narbungen zur Erzeugung verschiedener Lederoptiken versehen sein. Bei den Textilien kommen Vliesstoffe, Gewebe, zunehmend Gewirke und auch Kombinationen hieraus zum Einsatz.

Die textilen Trägermaterialien bestimmen vor allem die Dehnbarkeit und das Flächengewicht des Endprodukts – für jede Anwendung das passende Design.

Einsatzbereiche

Einsatzbeispiele für Kunstleder sind Jacken, Gürtel, Schuhe, Taschen, Bälle, automobile Faltdächer, Sitzbezüge oder auch Möbel wie Sofas und Sessel.

In einigen Bereichen ist Kunstleder nicht nur eine preiswerte Alternative, sondern die einzige Lösung. So werden die Behandlungsmöbel in Krankenhäusern und Arztpraxen mit Kunstleder bezogen, da sie eine hohe Resistenz gegenüber den Lösungsmitteln beim Desinfizieren bieten. In vielen Anwendungen ist das optisch kaum noch von Leder zu unterscheidende Kunststoff-Produkt wegen seines geringen Gewichts gefragt. Ein Beispiel hierfür ist der Fahrzeugbau. Bei der automobilen Innenausstattung findet sich Kunstleder als Bezug über Hartkunststoffteilen wie Armaturenbrettern, Lenkrädern oder Griffen ebenso wie in den Türverkleidungen sowie den Rück- und Unterseiten von Sitzen. Oft bestehen die Sitze im Bereich der Kontaktflächen aus echtem Leder, während die Oberflächen der übrigen Teile mit dem künstlich erzeugten Material ausgestattet werden – ein Konzept, das sich vor allem in französischen, amerikanischen und japanischen Fabrikaten findet.

Ein weiteres wichtiges Einsatzfeld für Kunstleder ist das preiswerte Möbelsegment. Auch hier wird das synthetische Material teilweise mit echtem Leder kombiniert.

Generell punktet das Kunstleder in den Anwendungsbereichen rund ums Bespannen und Polstern mit einer hohen Strapazierfähigkeit, Lichtbeständigkeit und durch eine unkomplizierte Reinigung. Vor allem aber überzeugen die Multilayer mit der Tierhautoptik durch eine gute Verarbeitbarkeit und Dehnbarkeit bei der Umspannung von Kanten und Radien. Die Elastizität darf allerdings nicht zu hoch sein, um ein Ausbeulen zu verhindern.

Bei der Bekleidung lassen sich darüber hinaus mit Kunstleder auch modische Akzente setzen. Die leichte, waschbare Ware ist preiswert und vielseitig gestaltbar. Auch hier werden Qualitäten mit Elastizität eingesetzt. Die Kunstleder für Täschner dagegen zeichnen sich durch eine hohe Formstabilität aus.

Um die optische Ähnlichkeit des synthetischen Materials mit seinem natürlichen Vorbild zu vergrössern, wird die textile Unterseite mit Lederfasern und -minischnitzeln beflockt. Der hauptsächlich kosmetische Prozessschritt hat – abgesehen von haptischen Effekten – keinerlei Einflüsse auf die Eigenschaften.

Das textile Trägermaterial – Stoffe machen Eigenschaften

Bisher erwies sich der Sektor der Bekleidung und Möbel als eine Domäne der Webware. Wirkware war für die Herstellung von Bezügen zu elastisch und für die Produktion von Fashion-Artikeln darüber hinaus zu dick und wurde damit vorwiegend bei der Fertigung von Taschen, Koffern und Schuhen verwendet. Hier überzeugen die gewirkten Qualitäten durch eine hohe Reissfestigkeit, einen weichen Griff und eine gute Drapierbarkeit zur Umspannung der Formen.

Eine qualitative Marktstudie des KARL MAYER-Produktmanagements in China, das Haupterzeugerland für Kunstleder zeigte, dass der Einfluss der Wirkware im Bereich synthetisches Polsterleder zunimmt. Schätzungen zufolge beträgt ihr Anteil derzeit 70-80 % bei der Herstellung von Sofas.

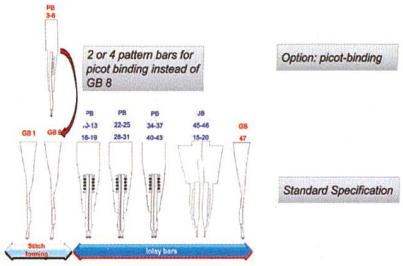


Abb. 3: Die Barrenanordnung in Standardausführung der JL 29/1 B

Wirkware – ein Textil, das im Kunstlederbereich im Kommen ist

Die im Kunstlederbereich eingesetzte Wirkware wird vor allem auf Hochleistungskettenwirkautomaten der Typen HKS 3-M und HKS 2-3 hergestellt.

Die dreibarrige Maschine arbeitet hauptsächlich die Legung «Trainer», die sich im Bereich Sportbekleidung bereits äusserst erfolgreich etabliert hat:

GB 1: 1-0/2-3
GB 2: 4-4/0-0
GB 3: 1-0/1-2

Die Ware ist schussgeraut, weich und besteht vollständig aus Polyester – glattes und texturiertes Garn im Mix. Meist wird die Beschichtung auf der ungerauten Seite aufgetragen, um den weichen Griff zu erhalten. Eine Ausnahme hierbei ist das Möbel-Kunstleder, bei dem der Auftrag auf der gerauten Oberfläche zur notwendigen Stärke der Beschichtung führt.

Für den Einsatz als Beschichtungsträger wird die Trainer-Legung mit einer geringen Maschenzahl und einer veränderten Position der texturierten Fäden im Vergleich zur Wirkware für Sport-Shirts und -Shorts umgesetzt.

Die Textilien der dreibarrigen HKS finden sich häufig für Sofas und Sessel – eine Anwendung,

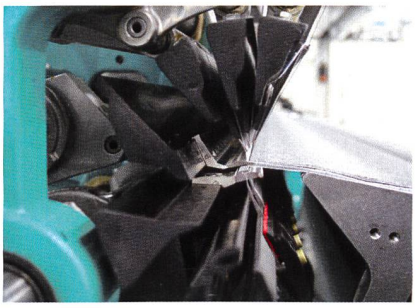


Abb. 4: Die HKS 3-M erreicht 2.400 min^{-1}

bei der das Gewirke generell durch seine Dicke Vorteile gegenüber dem Gewebe bietet.

Die Qualitäten der zweibarrigen HKS zeigen eine lockerere Struktur und umfassen folgende Legung:

GB 1: 1-0/1-2
GB 2: 1-0/3-4

Auch diese Ware wird einseitig geraut. Ihre Einsatzgebiete sind hauptsächlich die Schuhindustrie, das Täschnerhandwerk und Produkte, bei denen Elastizität gefragt ist. Feine Varianten in E 28 bis E 40 eignen sich zur Herstellung von Kunstleder für die Bekleidungsbranche.

Im Vergleich zur Webware verlangen Gewirke bei der Beschichtung Geschick. Das Viskose-Filamentgarn der Stoffe mit der Leinwandbindung gewährleiste generell eine bessere Haftung bei der Beschichtung und ein gut beherrschbares Schrumpfverhalten bei der Verarbeitung – wichtige Voraussetzungen für die Vermeidung von Delaminierungseffekten. Gewirke dagegen bieten einen grösseren Spielraum bei der Gestaltung der Dicke, Vorteile beim Laminatauftrag durch eine gute Verschiebefestigkeit, sehr gute mechanische Eigenschaften und vor allem eine äusserst wirtschaftliche Fertigung. Die HKS 3-M beispielsweise erreicht 2'400 min-1, sorgt dabei für eine ausserordentlich hohe Produktqualität und erzeugt im Gegensatz zur Waterjet-Webmaschine keinerlei Kosten in puncto Wasserverbrauch. Darüber hinaus macht das verwendete Polyestergarn mit seiner glatten Oberfläche den beim Einsatz von Baumwolle und Viskose erforderlichen Scherprozess zur Beseitigung abstehender Fäden überflüssig.

Durch die mannigfachen Möglichkeiten ihrer Gestaltung eröffnen gewirkte Trägermaterialien in Verbindung mit der Beschichtung zudem neue Spielräume beim Design des Oberflächenlooks – insgesamt ein vielschichtiges Eigenschaftsprofil, mit dem Wirkwaren als Trägermaterialien für Kunstleder dem gegenwärtigen Trend zu Lederoptiken neue Impulse verleiht.

Malivlies-Technologie kommt nun von Christian Pinkert Textilmaschinen

Die Nähwirkvliestechnik mit ihren Varianten MALIVLIES und MALIWATT, KUNIT und MULTIKNIT ist seit einigen Jahrzehnten als innovatives Verfahren zur Herstellung von mechanisch verfestigten Vliesstoffen erfolgreich am Markt etabliert. Durch die diversifizierten Möglichkeiten der Prozessgestaltung lassen sich Nonwovens-Produkte für nahezu alle industriellen Einsatzgebiete fertigen.

Vor allem in der Automobilindustrie sind die nähwirkverfestigten Textilien weit verbreitet, da sie im Vergleich zu den Faservliesprodukten anderer bekannter Herstellungsverfahren herausragende physikalische Eigenschaften bieten. Die Maschinentechnologie zur Herstellung der Nähwirkvliesstoffe wurde seit vielen Jahren von KARL MAYER Malimo weltweit verbreitet und optimiert. Am 1. Januar 2012 wird die Technologie nun an die Firma Christian Pinkert Textilmaschinen übergeben.

Erfahrung mit Malimo-Anlagen

Das 1992 gegründete Familienunternehmen betreut einen weltweiten Kundenstamm und fertigt Sondermaschinen für die Nischenmärkte der Textilindustrie. Insbesondere im Umgang mit der Malimo-Anlagentechnik aus der Vergangenheit hat sich Christian Pinkert ein solides und umfangreiches Wissen angeeignet. Bei der Entwicklung seiner Produkte kann der Hersteller auf sein hauseigenes Know-how und zudem auf ein Kooperationsnetzwerk mit der TU Chemnitz und dem Sächsischen Textilforschungsinstitut bauen.

Know-how-Transfer

Als Lizenznehmer von KARL MAYER wird die Firma Christian Pinkert künftig von MALIVLIES und MALIWATT bis KUNIT und MULTIKNIT die komplette Range der Malimo-Nähwirkmaschinen fertigen – Optimierungen und Kundenanpassungen inbegriffen. KARL MAYER liefert weiterhin die Kernkompetenzteile für die Maschinen und transferiert das komplette Know-how rund um die Malimo-Technologie an den neuen Hersteller.

Neben der Produktion übernimmt Christian Pinkert zudem das Marketing und den Vertrieb,

Abb. 1.: Gesamtansicht der Nähwirkmaschine MALIVLIES

die Montage und Inbetriebnahme sowie den Service und die Ersatzteilversorgung. Auch bei der Produktentwicklung wird das Unternehmen den Kunden zur Seite stehen. Damit ist der nahtlose Transfer der Malimo-Technologie gesichert.

HYOSUNG mit neuerBetriebsstätte in Brasilien

HYOSUNG, der weltweit grösste Hersteller von Spandex, hat die Produktion von creora® Elasthan in der neuen Fertigungsanlage Araquari in der Region Santa Catarina, Brasilien, aufgenommen. Hyosung unterhält Anlagen für creora® Elasthan in Südkorea, China (3 Werke), der Türkei und Vietnam. Die Fabriken in der Türkei und Vietnam hat das Unternehmen im Jahr 2008 eröffnet, die Anlage in Brasilien wurde Mitte September 2011 in Betrieb genommen.

«Wir freuen uns sehr, mit der Produktion in Brasilien, die eine breite Palette unserer creora® Elasthan-Produkte umfasst, Phase 1 einzuleiten. Viele brasilianische und südamerikanische Marken und Händler beanspruchen eine räumliche Nähe der Produktion, so dass eine schnelle Lieferung garantiert werden kann. Wir haben Pläne für weitere Investments, um insgesamt 150'000 Tonnen produzieren zu können. Wir glauben nämlich daran, dass die Nachfrage nach Elasthan weiter anhält. Dank unserer hochmodernen, patentierten Herstellungstechnologie bieten wir unseren Kunden die optimale Kombination aus Innovation und Qualität», erklärt Präsident Whang der Hyosung Spandex Performance Unit Korea.

Durst Kappa 180 – neuer Benchmark im digitalen Textildruck

Sümer Cetin, Breitenwirkung – Agentur für kreative Kommunikation, Brixen, IT

Durst, der Spezialist für industrielle Tintenstrahl-Anwendungen, präsentierte auf der ITMA 2011 mit der Kappa 180 eine echte Alternative zum Flachbett-Siebdruck. Der Inkjet-Hochleistungsdrucker erreicht eine Druckgeschwindigkeit von über 600 m²/Stunde (über 300 lfm), bei höchster Druckqualität (1'056 x 600 dpi), und ermöglicht On-Demand Produktionen von einem bis bis zu tausenden Laufmetern. Die Durst Kappa 180 ist von den Druckköpfen bis zur Tinte eine Eigenentwicklung von Durst, um höchste Bildqualität und Zuverlässigkeit zu gewährleisten. Gemeinsam mit dem RIP-Spezialisten Caldera hat Durst die Workflow-Software für die Kappa 180 weiterentwickelt, um Druckaufträge vom Design bis zum finalen Druck, zu beschleunigen und kostentransparent darzustellen.

«Mit der Kappa 180 setzen wir auf der ITMA den Benchmark im Digital Textile Printing», sagt Christoph Gamper, Executive Vice President, Durst Phototechnik AG. «Nicht nur wegen den beeindruckenden technischen Spezifikationen, sondern weil wir ein komplettes System anbieten, welches echte Wertschöpfung auf allen Produktionsebenen ermöglicht. Mit der Kappa 180 und der abgestimmten Caldera Workflow-Lösung geben wir unseren Kunden alle Vorteile gegenüber traditionellen Druckverfahren in die Hand: absolute Flexibilität, Zeit- und Kostenersparnis, Reduktion von Ressourcen, Umweltverträglichkeit und hohe Kundenzufriedenheit.»

Die Kappa 180 Inkjet-Technologie ermöglicht völlig neue Kreationen, denn es gibt keine Limitierung beim Design oder bei den Farben (Abb. 1 und 2). Im Vergleich zu klassischen Druckverfahren entfallen die Vordruckprozesse - Druckaufträge und Umstellungen werden direkt über die Workflow-Software verarbeitet, Rüstzeiten und Schablonenerstellung gehören der Vergangenheit an – und die Druckerstellung ist in wenigen Stunden einsatzbereit. Bei der Produktion reduziert sich der Wasserbedarf um bis zu 90 % und nur ein Bruchteil an Chemikalien wird verbraucht. Neben diesen umweltschonenden und kosteneffizienten Vorteilen können ausserdem Druckaufträge jederzeit reproduziert werden.

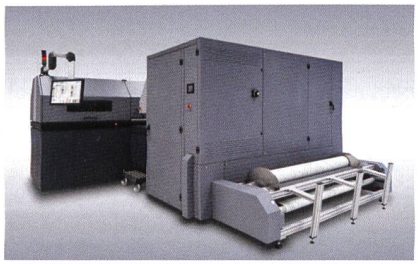


Abb. 1: Kappa 180 - Gesamtansicht

Durst Kappa 180 alles aus einer Hand

Druckköpfe: Für Kappa 180 wurde die Durst eigene Quadro-Druckkopftechnologie weiterentwickelt, um mit «QuadroZ» die speziellen Textilanforderungen zu erfüllen. Die modifizierte Durst QuadroZ Array Technologie ermöglicht, mit wasserbasierten Tinten über eine besonders gehärtete, faserresistente Düsenplatte mit einer Tropfengrösse von 7-21 Picolitern auf textile Ware zu drucken. 6'144 Düsen pro Farbe erreichen dabei eine Auflösung von bis zu 1'680 dpi, und ein automatisches Düsen-Reinigungssystem sorgt für die konstante Einsatzbereitschaft. Die QuadroZ Arrays drucken acht Farben in CMYK, Orange, Rot, Blau und Grau, ohne Modulationen oder Dichteschwankungen. Dazu trägt das Tintenzuführsystem mit dem Osmose-Filterungssystem bei, das die in den Tinten vorhandenen kleinsten Gasbläschen eliminiert und den Druck konstant und ausfallfrei garantiert.

Tinten: Speziell für den Textildruck hat Durst eigene Hochleistungstinten (Kappa Inks) für die Piezo-Inkjet Multipass-Technologie formuliert, die das Drucken mit absolut umweltfreundlichen, wasserbasierten Dispersions-, Reaktiv- und Säuretinten auf den verschiedenen Textilfasern über die QuadroZ Arrays ermöglichen. Kappa Inks zeichnen sich durch tiefes Schwarz, hohe Leuchtkraft und exzellente Beständigkeit aus:

- Kappa Ink R (Reaktivtintensystem) für Baumwolle und Baumwollgemisch mit einem Baumwollanteil grösser als 60 %

- Kappa Ink D (Dispersionstintensystem) für Kunstfasern, Polyester und Polyestergemisch mit einem Polyesteranteil grösser als 50 %
- Kappa Ink A (Säuretintensystem) für Seide und Seidengemische

Abb. 2: Kappa 180 – Druckkopf

Workflow: Der RIP ist neben der Druckmaschine selbst die wichtigste und zugleich fehleranfälligste Komponente im Druckprozess. Aus diesem Grund hat Durst zusammen mit dem Spezialisten Caldera die Software GrandRIP+ für den digitalen Textildruck weiterentwickelt und auf die Kappa 180 abgestimmt. Die schnelle, zuverlässige und leistungsstarke Workflow-Lösung beinhaltet alle Funktionen für die Erstellung und Verwaltung der Druckaufträge. Hierzu zählen Features wie Tiling, eingebettete Farbprofile und ICC-konforme Ausgabe, Photoshop Plug-ins, Kolorierung und Farbabgleichung von textilen Druckdaten, Dashboard mit Vorschaufunktion und schnellem Zugriff auf Druckaufträge, Multitasking-Steuerung bei verteilten Druckmaschinen sowie ein erweitertes Ink-Management. Die digitalen Druckdaten können über die Layout & Compose Funktion individuell zusammengesetzt und gestaltet werden. GrandRIP+ unterstützt hierfür die gängigen Bildformate EPS, PS, PDF, JPG, Photoshop und TIF.

Transparenz: Kappa 180 ermöglicht mit der Durst Costview Software die genaue Berechnung der Produktionskosten und der Umweltfaktoren für jeden Druckauftrag. Über ein Dashboard werden hierfür alle relevanten Parameter wie Tinte, Material, Strom und weitere Posten analysiert und gleichzeitig der CO^2 Ausstoss bei allen Produktionsschritten berechnet. Costview verfügt über ein Web-Interface, sodass alle Analysen mit anderen Abteilungen jederzeit ausgetauscht werden können.

Support: Kappa 180 verfügt mit Durst Advanced Remote Diagnostics (DARD™) über ein innovatives Fernwartungs- und Alert-System, welches alle relevanten Parameter wie Druckköpfe, Luftfeuchtigkeit, Temperatur, Spannung u.v.m. überwacht, um die Produktion konstant am Laufen zu halten und ausserplanmässige Maschinenstillstände zu verhindern.

Wareneinzug: Als vollwertige Textildruckmaschine verfügt die Durst Kappa 180 über einen vollautomatischen Wareneinzug und Warenführung für Textilien mit einer maximalen Druckbreite von 195 cm sowie einer Druckdecke mit integrierter Waschanlage. Für die Trocknung sorgt eine Heisslufttrockner-Einheit, wahlweise mit Gas, Dampf oder Strom betrieben.

Wirtschaftlichkeit

Der digitale Textildruck wird den weltweiten Wettbewerb verändern. Während die Textilproduktionen sich heute in Ländern mit geringen Laborkosten konzentrieren, wird der digitale Textildruck wieder die Nähe zu den Vertriebsmärkten schaffen und somit Volumen zurück in die Länder bringen, die zuletzt nicht mehr wettbewerbsfähig waren. Digital bringt die Produktion wieder «nach Hause». Die digitalen Textildrucklösungen müssen:

- schnell sein (über 300 m²/Stunde) und zuverlässig (98 % Betriebszeit)
- Kostenvorteile bieten (m²/Preis) und höchste Qualität (grösser als 600 dpi, 8 Farben)
- die Tinte für den Digitaldruck muss überragende Farben wiedergeben und schnelle Produzierbarkeit gewährleisten

Abb. 3 zeigt einen Wirtschaftlichkeitsvergleich zwischen Rotationsdruckverfahren mit unterschiedlicher Farbanzahl und dem neuen Kappa 180. Der Zeitrahmen vom Design bis zum Druck beträgt beim Digitaldruck wenige Stunden, im Vergleich zu mehreren Tagen bei anderen Druckverfahren. Auch beim Chemikalienverbrauch schneidet der Digitaldruck mit 9 bis 12 g/m im Vergleich zu 300 g/m deutlich günstiger ab.

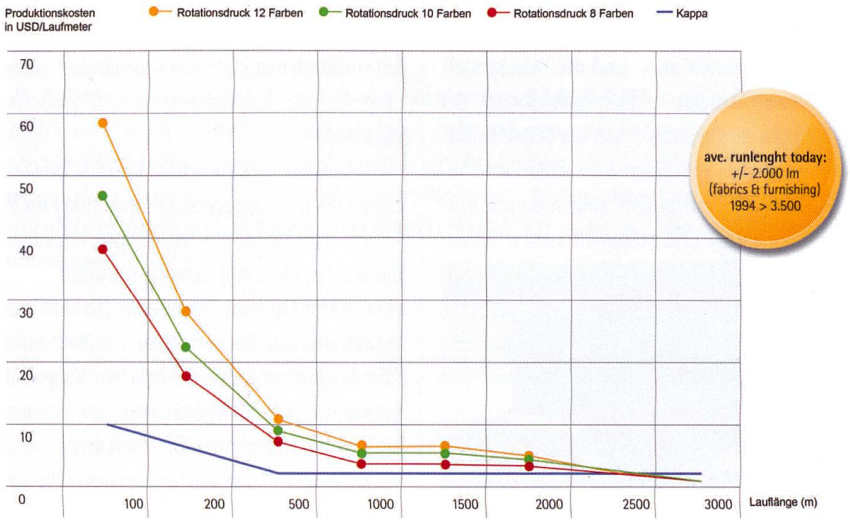


Abb. 3: Wirtschaftlichkeitsvergleich

Über Durst Phototechnik AG

Durst gilt als Pionier im Bereich Phototechnik und hat in seiner 80-jährigen Firmengeschichte viele Innovationen auf den Markt gebracht. In den letzten zehn Jahren hat Durst die Adaption digitaler Drucktechnologien in den Branchen Holz, Glas, Keramik und Grossformatdruck massgeblich mitbestimmt. 2010 führte Durst mit Rhotex 320 einen Dye Sublimation Textildrucker ein, der auf Anhieb einen neuen Qualitätsstandard im industriellen Soft Signage Segment setzte. Mit dem Kappa 180 stellt Durst nun einen Inkjet-Hochleistungsdrucker für die Textilindustrie bereit, der eine echte Alternative zum Flachbett-Siebdruck darstellt.
Höchste Bildqualität in Kombination mit echter Wertschöpfung hat für die Kunden von Durst oberste Priorität. Deshalb entwickelt Durst die zentralen Komponenten wie Druckköpfe und Tinten selbst, um den Qualitätsanspruch immer weiter zu erhöhen. Mit der Kappa 180 bietet Durst kompromisslose Highend-Technologie aus einer Hand und überzeugt durch ein unübertroffenes Preis-/Leistungsverhältnis. Weitere Informationen über die Durst Phototechnik finden Sie auf der Webseite www.durst-online.com.

Kornit Allegro – eine Maschine, eine Tinte, alle Materialien

Martin Halbach, Kornit Digital Europe GmbH, Ratingen

Die Firma Kornit Digital Ltd. produzierte bislang digitale «Direct to Garment» (D.T.G) – Printer, mit denen digital direkt auf fertige Kleidungsstücke gedruckt werden kann. Im Jahr 2003 gegründet, kann sie sich wohl als Pionier dieses Segments bezeichnen. Schon im Jahr 2005 wurde der erste, industriell arbeitende D.T.G. Drucker vorgestellt und bis heute setzt die Firma die Massstäbe in diesem Drucksektor.

Kornit Digital liefert weltweit Digitaldrucker für die Bekleidungsindustrie; die Produktpalette reicht vom kleinsten Drucker Breeze, der etwa 40 Bekleidungsstücke pro Stunde bedruckt, bis zum Industriedrucker Avalanche, der es auf 300 Drucke pro Stunde bringt. Mit weltweit über 1'000 verkauften Druckern ist Kornit Digital Weltmarktführer im Bereich D.T.G. Druck.

Roll-to-Roll-Drucker

Die Firma hat nun ihr Einsatzgebiet ausgedehnt und mit dem Allegro den ersten Roll-to-Roll-Drucker vorgestellt (Abb. 1), der auf der bewährten Technik der D.T.G. Drucker beruht. Das integrierte Vorbehandlungs-System behandelt die textile Fläche während des Druckvorganges so, dass mit der patentierten wasserbasierten Pigmenttinte direkt auf jede textile Fläche gedruckt werden kann.

Dazu ist es nicht mehr nötig, die Tinte zu wechseln. Mit ein- und derselben Tinte ist es möglich, auf Baumwolle, Polyester, Mischgewebe, Seide, Wolle und andere Faserarten zu drucken. Das Rohmaterial braucht hierzu nicht speziell vorbehandelt zu werden, die notwendige Vorbehandlung ist damit Teil des Druckprozesses. Dass die Tinte den Forderungen des Öko-Tex Standards 100 entspricht, ist wohl selbstverständlich.

Abb. 1: Kornit Allegro – der Roll-to-Roll-Drucker

Symphonie-Tinte

Die im eigenen Haus speziell für die Allegro neu entwickelte Symphony-Tinte erweitert die Druckmöglichkeiten. Durch die zusätzliche Verwendung von light Magenta, light Cyan und Grau kann ein ausgedehnter Farbbereich gedruckt werden. Durch den Einsatz von lichtechten Pigmenten werden lang haltende, brillante Farben erzeugt. Da die Tinten in der firmeneigenen Forschungsabteilung entwickelt und in der eigenen Produktionsstätte hergestellt werden, kann Kornit auf Markteinflüsse und Bedürfnisse sehr schnell und flexibel reagieren. Dass die gesamte Produktion nach strengen Qualitätsstandards überwacht wird, versteht sich von selbst.

Prototyp auf der ITMA 2011

Der auf der ITMA 2011 vorgeführte Prototyp druckt etwa 280 m² pro Stunde mit einer Auflösung von 500 x 500 dpi. Die aktuelle Warenbreite ist 1,8 m, andere Breiten sind in Planung. Die Druckkopfhöhe lässt sich stufenlos einstellen, sodass Materialstärken von bis zu 15 mm Dicke bedruckbar sind.

Um auch in der Druckvorstufe neue Massstäbe zu setzen, hat Kornit mit QuickP Movement RIP eine Software entwickelt, die es erlaubt, innerhalb kürzester Zeit die Muster für die Maschine zu erzeugen.

Alternative zum Siebdruck

Die Kornit Allegro ist für die Bekleidungsindustrie als Alternative zum Siebdruck entwickelt worden. Hohe Flexibilität, geringe Kosten pro m² und die Möglichkeit, auch kleine und kleinste Metragen in kürzester Zeit zu produzieren, standen bei der Entwicklung im Vordergrund. Die Kornit Allegro ist somit eine Maschine, die mit Leistungen aufwartet, die im Roll-to-Roll-Bereich Massstäbe setzt. Somit ist dieser Drucker, dank seiner hohen Flexibilität, die Lösung für Firmen, die eine preiswerte Lösung für kleine und mittlere Liefermengen suchen.

Abb. 2: Jeans mit Druckdessin

Spectra-Druckkopf

Aus technischer Sicht hat sich die Firma Kornit bei der Allegro so weit wie möglich an die bewährten D.T.G. Drucker gehalten. So arbeiten, als Beispiel, in diesem Drucker, ebenso wie in allen anderen Maschinen der Firma, die bewährten Spectra-Druckköpfe, auch die bewährten Linearmotoren sind ebenso in den anderen Druckern eingebaut. Dies ist, im Hinblick auf die Ersatzteilversorgung, vorteilhaft, da die Lagerhaltungskosten damit gering gehalten werden. Die Firma Kornit verfügt bereits über ein weites Netz von Verkaufsagenturen in aller Welt. Unterstützt werden die lokalen Büros dabei durch mehrere, weltweit verteilte Servicestellen in den USA, in Europa und Asien.

WR WEBEREI RUSSIKON AG

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

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

Digitaldruck auf elastischen Bändern

Dr. Roland Seidl, Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics, Frick, CH

30 Milliarden Quadratmeter an Textilien werden jährlich bedruckt. Das klingt immens, ist aber nur ein kleiner Bruchteil aller produzierten Textilien. 217 Millionen Quadratmeter davon werden digital bedruckt. Der europäische Textilsektor produziert 4 % des Gesamtvolumens und beschäftigt 7 % der weltweiten Textilfachkräfte. Die europäischen Textilunternehmen erwirtschaften zusammen einen Umsatz von 200 Milliarden Euro. Dennoch – der digitale Textildruck steckt noch in den Kinderschuhen. Lediglich 1 % aller Textildrucke erfolgt gegenwärtig digital. Nach 2012 wird der digitale Textildruck zu «der» führenden Druckmethode avancieren.

Alle diese Angaben beziehen sich auf den Grossformatdruck – verlässliche Zahlen zum digitalen Bedrucken von Bändern gibt es nicht. Gemäss der Organisation PIRA wächst der digitale Textildruck mit 20 % pro Jahr bis 2014. Hintergründe dabei sind:

- das durchschnittliche Volumen pro Design sinkt auf unter 2'000 Meter
- geringerer Materialbedarf, reduzierter Energie- und Wasserverbrauch sowie effizienterer Einsatz von Verbrauchsstoffen
- schnellere Produktionszyklen und Möglichkeit zur Individualisierung
- näher am Marktgeschehen: schnellere Reaktion auf Trends, geringere Transportkosten, keine Umwelteinflüsse

Abb. 1: Der Müller Digital Printer MDP2 E MÜPRINT2 E

Der Müller Digital Printer MDP2 E MÜPRINT2 E

Nach der erfolgreichen Einführung des Müller Digital Printers MDP2 MÜPRINT2 für unelastische Bänder und Gurten wurde an der ITMA 2011 in Barcelona nun die MDP2 E MÜPRINT2 E (Abb. 1) für elastische Bänder dem breiten Fachpublikum vorgestellt. Das Interesse an dieser Maschine war ausserordentlich gross, da sowohl im Bekleidungs- als auch im technischen Bereich eine Vielzahl von Anwendungen für bedruckte elastische Bänder bestehen. Wie die Vorgängerversion hat die MDP2 E MÜPRINT2 E einen piezoelektrischen Druckkopf, der nach dem «Drop-on-Demand»-Prinzip arbeitet.

Die Bänder werden mittels der Vorschubeinheit über einen Entklanker (Abb. 3) von Bandkisten über verschiedene Führungselemente und Zuführrollen zum Druckkopf geführt (Abb. 3). Die Zuführung der Bänder ist so konzipiert, dass eine kontrollierte Dehnung während des Drucks möglich ist. Damit lassen sich einerseits die Eigenschaften des Endproduktes gezielt beeinflussen. Andererseits können auch sehr instabile Materialien – wie leichte Kettenwirkwaren – oder sehr schmale Bänder definiert zugeführt werden. Für den Druck werden auf Wasser basierende Sublimationstinten mit den im Inkjet-Druck üblichen vier Grundfarben Cyan, Magenta, Yellow und Black eingesetzt. Das Nachfüllen der Tinte ist einfach von Hand möglich – auch während des Druckvorganges. Von Bedeutung für die Druckqualität ist ein möglichst kurzer Weg vom Druckkopf bis zur Fixierung. Dies wird durch die kompakte Bauweise des MDP2 E MÜPRINT2 E unterstützt.

Abb. 2: Bandvorlage und -ablage

Da elastische Bänder mit Lycra® oder mit Naturgummi empfindlich gegenüber hoher Temperatureinwirkung sind, wird eine Zwei-Stufen-Fixierung eingesetzt. Eine Heissluftheizung sorgt zunächst für eine Vortrocknung. Im weiteren Verlauf erfolgt die Fixierung der Drucktinte durch einen Infrarotstrahler. Die Bandführung durch die Heissluftheizung und Infrarotstrahler ist so gestaltet, dass die bedruckte Oberfläche bis zur vollständigen Fixierung der Drucktinte nicht durch metallische oder andere Maschinenteile berührt wird. Die Temperatureinwirkung erfolgt dabei stets direkt auf die bedruckte Oberfläche. Dies erhöht den Wirkungsgrad der Fixiereinrichtung und spart Energie.

Mit Hilfe einer Abzugseinheit werden die fertig bedruckten Bänder aus der Fixierzone abgezogen und in Bandkisten abgelegt (Abb. 2).

Die Substrate

Als Substrate finden Textilmaterialien Verwendung, die aus Polyester bestehen. Es können Gewebe, Kettengewirke oder Bänder aus Vliesstoffen bedruckt werden. Weiterhin lassen sich Mehrlagenkonstruktionen aus verschiedenen Materialien verarbeiten, sofern die zu bedruckende Oberfläche aus Polyester ist. Im Gegensatz zum Flexo- und Thermodruck können elastische Bänder mit Picotkanten oder Rüschen problemlos verarbeitet werden, da der Inkjet-Druck ein berührungsloses Verfahren ist. Besonders interessant ist das Bedrucken von leichten, transparenten Kettenwirkwaren.

Durch die gesteuerte Bandzuführung können der MDP2 E MÜPRINT2 E auch unelastische Bänder vorgelegt werden.

Abb. 3: Zufuhreinheit

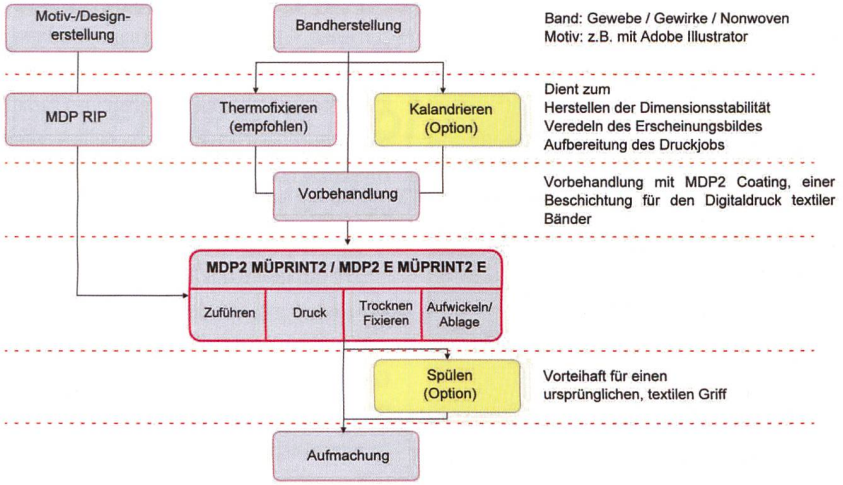


Abb. 4: Prozessablauf

Der Gesamtprozess

Den Prozessablauf zeigt Abb. 4. Substrate in unterschiedlichen Dimensionen können bis zu einer Gesamtbreite von 400 mm bedruckt werden. Im Gegensatz zur unelastischen Version lassen sich nun Bänder mit einer Breite von deutlich unter 15 mm verarbeiten. Dies eröffnet weitere neue Einsatzmöglichkeiten.

Zu Beginn des Prozesses wird eine Thermofixierbehandlung mit einer dem eingesetzten Faserstoff angepassten Temperatur empfohlen. Danach erfolgt die Vorbehandlung mit dem speziellen Appreturmittel MDP2 Coating, dessen Eigenschaften auf die eingesetzte Drucktinte abgestimmt sind. MDP2 Coating wird nur empfohlen, wenn ein hochwertiger Druck mit einer hohen Bildauflösung gewünscht ist. Bei rauen Oberflächen, wie sie häufig bei elastischen Bändern anzutreffen sind, kann auf die Beschichtung verzichtet werden. Dies führt zu einer Kosteneinsparung für den Gesamtprozess.

Nach der Vorbehandlung können die Bänder in Bandkisten abgelegt werden. Die MDP2 E MÜPRINT2 E bedruckt, trocknet und fixiert die Bänder in einem Arbeitsgang. Die Druckgeschwindigkeit kann je nach Einsatz der Bänder variieren. Bei elastischen Bändern wird häufig bereits mit einem 2-Pass-Druckmodus eine für den Endeinsatz ausreichende Druckqualität erreicht. Je nach Verstreckung der Bänder vor dem Druck können so Produktionsgeschwindigkeiten von etwa 0,5 m/min pro Band erreicht werden.

Das bedruckte Band ist verkaufsfertig und kann ohne Nachbehandlung mittels Aufmachungsmaschinen weiterverarbeitet oder direkt konfektioniert werden.

Anwendungen

Auf der MDP2 E MÜPRINT2 E lassen sich elastische Bänder für die verschiedensten Einsatzgebiete bedrucken. Dazu zählen Skibrillenbänder, Hosenträgerbänder, elastische Bänder für Unterwäsche sowie elastische Binden und Verbandsmaterial für den Medizinalbereich. Besonders interessant ist auch der Druck auf grobmaschigen Kettenwirkwaren wie beispielsweise Schals mit Fransen.

Zusammenfassung

Die Jakob Müller AG bietet als Systemanbieter ein umfangreiches Prozess-Know-how. Appretur und Tinte sind exakt auf die Anwendung in der Druckmaschine MDP2 E MÜPRINT2 E abgestimmt, um ein optimales Ergebnis zu erreichen. Verfahrensvorschriften für das Thermofixieren und Appretieren der Bänder sind Bestandteil des Lieferumfangs des Druckers MDP2 MÜPRINT2.

«SYSTEMS: THINK FORWARD» Innovationswettbewerb 2010/2011

Während einer feierlichen Preisverleihung gab die sechsköpfige Fachjury die Gewinner des «SYSTEMS: Think Forward» Innovationswettbewerbs bekannt. Die Juroren hatten es nicht leicht, die besten Projekte für den von Création Baumann ins Leben gerufenen Wettbewerb zu bestimmen.

Hochschulen und Studenten aus aller Welt waren dazu aufgerufen worden, ein neuartiges Innenbeschattungsprodukt zu entwerfen. Unter den 21 eingereichten Arbeiten aus der Schweiz, Deutschland, Schweden, den Niederlanden sowie Australien und Taiwan fanden sich äusserst kreative Ideen, aufwändig konstruierte Modelle und raffiniert simple Lösungsansätze.

In der alten Zettlerei von Création Baumann in Langenthal drehten sich textile Kaleidoskope neben leuchtenden Sichtschutzelementen und Vorhänge schienen auf Glas zu schweben, während andere ihre Fliehkraft unter Beweis stellten. Letztlich konnten vier Projekte die Jury überzeugen (Abb. 1).

Textile Kreisel

Der 1. Preis im Wert von 7'000,- EUR ging an die Eindhoven University of Technology. Mit «Shadowtricks» schuf Vinken Teun ein ästhetisches Objekt aus drei textilen, beweglichen Kreisen, welches durch Saugnäpfe am Fenster angebracht wird. Kleine Motoren, die auf Lichtintensität reagieren, schieben die Kreise übereinander oder fächern sie auf, je nachdem wie viel Blendschutz benötigt wird (Abb. 2). «Shadowtricks» ist nicht nur technisch innovativ und ästhetisch ansprechend, es besitzt auch eine poetische Komponente. Wie eine Kunstinstallation nimmt das Objekt Bezug auf den Tagesablauf und zieht sich zusammen, sobald es dunkel wird,» sagte Laudator Lars Quadejacob während der Preisverleihung.

Abb. 2: 1.Preis: Shadowtricks

Abb. 1: V.l.n.r.: Marian Müller, Student Hochschule Wismar, Gewinner Spezialpreis, Jury-Mitglied Dieter Eschmann, Jury-Mitglied Benjamin Thut, Benedikt Steiner, Student Hochschule Luzern, Gewinner dritter Preis, Jury-Mitglied Lars Quadejacob, Yvonne Fürst, Studentin Hochschule Luzern, Gewinnerin dritter Preis, Jury-Mitglied Bernd Hollin und Philippe Baumann, Vorsitzender der Jury und Initiator der Wettbewerbsreihe «Think Forward»

«Magnetischer» Vorhang

Das Projekt «Attraction» von Anne Scheler, Studentin an der Hochschule Wismar, wurde mit dem 2. Preis von 5'000,- EUR ausgezeichnet. Ein Vorhang haftet durch magnetische Anziehungskraft zwischen zwei kaum sichtbaren Metallstrips. Er lässt sich von allen Seiten öffnen und so auf unterschiedlichste Weise am Fenster anbringen. Laudator Dieter Eschmann begründet die Entscheidung: «Uns hat die simple und daher so raffinierte Idee überzeugt. Sie kommt dem Material entgegen, das Textil wird erlebbar!»

Tüllvorhang mit Siliconkleber

Mit «Punctum» gewannen Yvonne Fürst und Benedikt Steiner von der Hochschule Luzern den 3. Preis (3'000,- EUR). Ein weisser Tüllvorhang wird mit grünen Silikonklebern ans Fenster geheftet und lässt sich kinderleicht und flexibel drapieren. «Die Technik wird gleichzeitig zu einem ästhetischen Element. Die einzelnen Befestigungspunkte integrieren und verteilen sich dekorativ im Textil,» so Laudator Benjamin Thut.

Lässiges Produkt

Neben den drei Gewinnerprojekten vergab die Jury ausserdem einen Spezialpreis an das Projekt «Colourboom» von Marian Müller von der Hochschule Wismar über 1'000,- EUR. Spielerisch wird das textile Objekt an eine Glasscheibe geworfen und haftet mit Saugnäpfen. Laudator Bernd Hollin: «Colourboom» ist ein humorvolles, lässiges Produkt, das durch seine Funktionalität überzeugt. Das Objekt gleicht einem schattenspendenden Falter, der überall mitgenommen werden kann.»

Variabler Sichtschutz

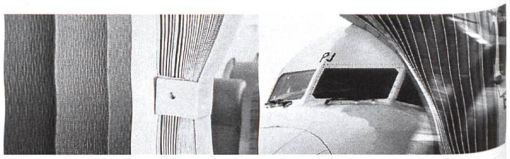
«Auch wenn nicht alle eingereichten Projekte die von uns vorgegebenen Kriterien erfüllt haben, sind wir mit der Qualität der Arbeiten sehr zufrieden.», so Philippe Baumann, Initiator der Wettbewerbsreihe «Think Forward». «Es war eine äusserst anspruchsvolle Aufgabe, einen variablen Sichtschutz nach den von uns gestellten Anforderungen zu entwerfen. Umso mehr freut es mich, dass ich bei allen Gewinnerprojekten das Potential zur Weiterentwicklung erkenne.»

Der mit insgesamt 16'000,- EUR dotierte, international ausgeschriebene Wettbewerb richtete sich an Hoch- und Fachhochschulen für Design, Gestaltung, Architektur und Innenarchitektur. Die Projekte konnten als Semesterarbeiten in der Gruppe oder in Einzelarbeit entwickelt werden und wurden durch eine Fachjury, bestehend aus Dieter Eschmann, Innendekorateur und Inhaber von Eschmann Inneneinrichtung aus Kilchberg, René Hofmann, Product Manager bei Création Baumann, Bernd Hollin, Architekt von Hollin + Radoske Architekten aus Frankfurt a.M., Lars Quadejacob, Chefredakteur des Designmagazins design report und Benjamin Thut, Designer und Geschäftsführer von Thut Möbel, unter Vorsitz von Philippe Baumann bewertet und prämiert.

Die Wettbewerbsreihe «Think Forward» fand bereits zum zweiten Mal statt. 2008/2009 suchte Création Baumann mit dem Wettbewerb «GECKO: Think Forward» nach den innovativsten Anwendungen des Hafttextils GECKO.

Weitere Informationen zum Wettbewerb «Systems: Think Forward» finden Sie auch unter: http://www.creationbaumann.com/award_de.html

Lantal
Transportation
Fashion



Lantal ist führend in Design, Herstellung und Vermarktung von Textilien und Dienstleistungen für den internationalen Luft-, Bus- und Bahnverkehr und für Kreuzfahrtschiffe.

Für den Bereich Supply Chain Management suchen wir eine/n **strategische/n**

Einkäufer/in

Ihre Hauptaufgaben umfassen die Sicherstellung einer reibungslosen Verfügbarkeit der benötigten Materialien und Dienstleistungen (Konfektion, Veredelung) unter Berücksichtigung der globalen Lieferkette.

Wenn Sie sich für Lantal und die detaillierte Aufgabenbeschreibung interessieren, besuchen Sie die Website **www.lantal.com.** Wir freuen uns auf Ihre Bewerbung!

Hologramme bringen Textilien zum Funkeln – ohne teure Farbstoffe oder aufwändige Druckverfahren

Prof. Dr. Andrea Weber Marin, Leiterin Kompetenzzentrum (CC) Product & Textiles, Hochschule Luzern – Design & Kunst

Das Kompetenzzentrum (CC) Product & Textiles der Hochschule Luzern hat in einem KTI-Projekt zusammen mit Partnern aus Wissenschaft und Industrie ein neues Verfahren zur Herstellung von Textilien entwickelt, die dank eingeprägten 2D-Hologrammen je nach Lichteinfall besonders hell und farbig leuchten.

Vorhänge, Jalousien oder Tischdecken, die im Tageslicht und in abendlicher Beleuchtung wie Diamanten funkeln? Das ist kein blosses Wunschbild, sondern ein konkretes Forschungsvorhaben, das die Hochschule Luzern – Design & Kunst leitet. Das vom Bund geförderte KTI-Projekt «Optimum: Strukturfarben auf Textil» hat zum Ziel, auf Stoffen Farbeffekte zu erzeugen, für die weder teure Farben, noch aufwändige und unökologische Druckverfahren nötig sind.

Andrea Weber Marin, Leiterin des Kompetenzzentrums (CC) Product & Textiles der Hochschule Luzern, erläutert: «Unsere KTI-Projekte im Bereich Design und Technologie basieren auf bildhaften Ideen und starken Produkt-Visionen. Ausserdem arbeiten wir in interdisziplinären Teams und haben so die Möglichkeit, unsere Visionen gemeinsam umzusetzen.»

Ausschlaggebend für das Projekt «Optimum» war eine Entdeckung an der Empa St. Gallen: Bei der Behandlung von Fasern durch Mikrostrukturierung – einem Verfahren, um Materialien mit kleinsten Strukturen zu versehen – entstanden unter Lichteinfall hell strahlende Farbeffekte. Um diese Effekte für die Herstellung von Raumtextilien gezielt und präzise zu erzeugen,

Prototyp des fertigen Vorhangs (Quelle: Hochschule Luzern, Solderbond GmbH)

arbeiten Forscherinnen und Forscher der Hochschule Luzern, der Hochschule Rapperswil und der Empa zusammen an der Entwicklung entsprechender Materialien und Prozesse. Beteiligt sind zudem als Industriepartner die Spinnerei und Zwirnerei Tersuisse Multifils S.A., Emmenbrücke, die Weberei Keller AG, Wald, die 3D AG, Baar, als Herstellerin von holographischen Produkten, die LED-Spezialistin Solderbond GmbH, Elsau, sowie das Textilunternehmen Création Baumann AG aus Langenthal. Vom Bund wurde das Projekt mit 150'000 Franken unterstützt.

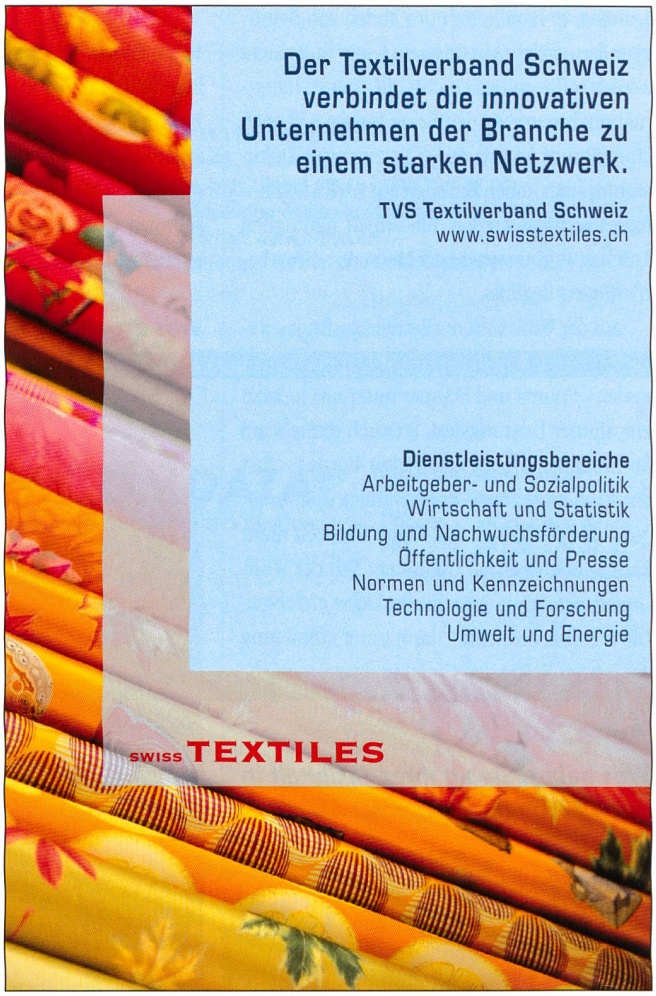
Nach zwei Jahren Forschungsarbeit ist es dem interdisziplinären Team nun gelungen, 2D-Hologramme auf textilen Flächen zu erzeugen, die in Kombination mit einer Lichtquelle besonders hell und farbig leuchten, ähnlich wie ein Kristall. Wann die ersten funkelnden Vorhänge oder Wandpanels für den Endverbraucher in den Geschäften erhältlich sind, steht noch nicht genau fest. René Hauser, Geschäftsführer der 3D AG, ist aber schon jetzt vom Ergebnis beeindruckt: «Die auf der Textiloberfläche eingeprägte holografische Mikrostruktur erzeugt brillante Effekte. Die Herstellung solcher neuartiger Textilien ist nun technisch in greifbare Nähe gerückt und wir sind sehr zuversichtlich, dass eine Massenproduktion realisiert werden kann.»

Das CC Product & Textiles der Hochschule Luzern ist spezialisiert auf die Forschung im Textildesign und somit einzigartig in der Schweiz. Durch gestalterische Visionen werden zusammen mit technischen Forschungs- und Industriepartnern Innovationen in Maschinen, Materialien und Funktionen realisiert, die zu marktfähigen Produkten führen.

E-Mail-Adresse

Inserate

keller@its-mediaservice.com



Wie geht es eigentlich Georges Fust?

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

Sie sind ein engagiertes Mitglied der SVT. Sie waren lange in der Weiterbildungskommission, davon zwölf Jahre als deren Präsident. Wie sind Sie zu unserer Vereinigung gekommen?

Anlässlich meiner Ausbildung an der Textilfachschule wurden wir Studenten ordentlich bearbeitet, der Berufsvereinigung beizutreten. Den damaligen Beitritt habe ich auch nie bereut.

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

Anlässlich einer Geschäftsreise war ich am berüchtigten «Check-point-Charlie», um von der damaligen DDR in die BRD einzureisen. Mein Gepäck wurde minutiös durchforstet und man fand eine Plastiktüte weissen Staubs. Alle Beteuerungen, es handle sich um Abrieb von Spinnzylindern, welcher in unserem Labor untersucht werden sollte, nützten nichts, die strenge Hauptmännin begann ein peinliches Verhör. Erst nach einer Stunde konnte durch Beizug eines Dokumentes eines hohen Beamten aus Berlin Schlimmeres verhütet werden. Ich erhielt hautnahen Anschauungsunterricht der Methoden dieses berüchtigten Regimes.

Aus der WBK: Unsere «Betriebsausflüge» waren meist ordentlich ambitiös und für die «normalen» Frauen und Männer unter uns nahezu ein alpiner Leistungstest. So auch damals am Berninapass, als wir uns Walter Borner – fast ein Einheimischer – anvertrauten und loszogen, bis die Steilheit fast keine Grenzen mehr kannte. Wir mussten mit einem Teil der WBK-Gipfelstürmer ein gesichertes Lager errichten. Die Kletterer erreichten dann unter Aufbietung der letzten Kräfte den Gipfel und waren mächtig stolz.

Was haben Sie an Ihrer Tätigkeit in der SVT am meisten geschätzt?

Die ideale Kombination zwischen Pflege der Kameradschaft, Weiterbildung und Aufbau eines textilen Netzwerkes.

Was denken Sie über die neuen Trends der Schweizerischen Textilvereinigungen?

Es wird Zeit für einen Schulterschluss der Textilverbände. Nur damit kann eine attraktive Dienstleistung zugunsten der verbleibenden Mitglieder sichergestellt werden. Ein erster Schritt mit der SVTC ist rasch umsetzbar.

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

Ich würde der Textilindustrie treu bleiben, mich aber nicht mehr auf der rein technischen Ebene ausbilden, sondern über eine betriebswirtschaftliche Ausbildung eine Kaderfunktion anstreben.

Was freut Sie besonders im Leben?

Berufliche Erfolge und die Pflege andauernder zwischenmenschlicher Beziehungen haben mich im Leben besonders gefreut. Heute im fortgeschrittenen Alter sind es besonders die vier Enkelinnen und junge Menschen generell, denen ich meine Lebenserfahrung vermitteln möchte.

Was ärgert Sie besonders im Leben?

Georges Fust

Es ärgert mich sehr, dass Toleranz und Ausgewogenheit in der Gesellschaft an Wert verloren haben und je länger je mehr extremen Ansichten weichen müssen. Der Gemeinsinn braucht wieder mehr Platz in unserem Leben.

Können Sie uns zum Schluss zuhanden unserer Leserschaft Ihr Lebensmotto bekannt geben.

Träume nicht Dein Leben, sondern lebe Deinen Traum!

Was kann ich mit meinen Fähigkeiten tun, um auf dieser wunderbaren Erde einen Fussabdruck zu hinterlassen?

Bei einem Besuch bei Georges Fust konnte ich mich überzeugen, dass unser ehemaliger WBK-Präsident von den schönen Bündner Bergen nicht nur träumt, sondern sie auch fleissig bewandert.

Georges Fust, geb. 2. Februar 1935
Wohnort: Domat/Ems
Berufsausbildung: Textiltechniker STF
Berufliche Tätigkeiten:
Leiter technischer Stab der Spinnerei & Weberei Dietfurt AG,
Leiter textile Anwendungstechnik der EMS CHEMIE AG Domat/Ems und Leiter der Betriebsentwicklung,
Chef der Marktentwicklung im Unternehmensbereich GRILTECH der EMS CHEMIE AG in Domat/Ems
Nebenberufe:
Lehrbeauftragter an der Schweizerischen Textilfachschule Wattwil,
Fachreferent an Textiltagungen im In- und Ausland

**Durch einen Fehler der Redaktion wurde im Heft 2011/5 dieser Beitrag nicht vollständig abgedruckt*

Redaktionsschluss Heft 1 / 2012: 13. Dezember 2011

Generalversammlung der SVT: Freitag, 20. April 2012, Seedamm Plaza, Pfäffikon

Abfälle

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

Air Covering Maschinen (Luftverwirbelung)

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

Bänder

Kuny AG, Postfach 66, 5024 Küttigen
Telefon 062 839 91 91, Telefax 062 839 91 19
E-Mail: info@kuny.ch
Internet: www.kuny.ch

Streiffband AG, Hauptstr. 2, 5027 Herznach
Tel. 062 867 80 10, Fax 062 867 80 11
E-Mail: info@streiffband.ch, Internet: www.streiffband.ch

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

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

Bandwebmaschinen

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

Baumwollzwirnerei

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

Breithalter

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

Chemiefasern

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

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

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

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

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen

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

Elastische und technische Gewebe

Innovative Gewebe
schoeller® Switzerland

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

Elektronische Musterkreationsanlagen

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

Etiketten aller Art und Verpackungssysteme

SWITZERLAND
Bally Labels AG
Schachenstrasse 24, 5012 Schönenwerd
Telefon +41 62 855 27 50, Telefax +41 62 855 27 59
E-Mail: info@bally.nilorn.com
Internet: www.ballylabels.ch
Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

NILORN WORLDWIDE

Etikettenwebmaschinen

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

Fachmaschinen

SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Garne und Zwirne

beag

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

Garne und Zwirne

C.BEERLI AG
Zwirnerei-Färberei

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

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

B. Hermann Bühler

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

cwc

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

Seidenspinnerei
Hochwertige Naturgarne

CAMENZIND

www.natural-yarns.com

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

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

Gefärbte Garne und Maschenstoffe aus allen Materialien

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

NEF+CO Aktiengesellschaft

auch Bio-Baumwollgarn gekämmt
(GOTS) CUC + IMO

Garnsengmaschinen

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

Grosskaulenwagen

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

Kettablassvorrichtungen

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

Kettenwirkmaschinen

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

Lederwaren, Prägearbeiten, Musterkollektionen

TEXAT AG
Produktpräsentationen
Swiss-Lederwaren
Montagetechnik

TEXAT AG
CH-4802 Strengelbach
Tel. 062/849 77 88
Fax 062/849 78 18
www.texat.ch

Lufttexturierung

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

Nadelteile für Textilmaschinen

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

Nähzwirne

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

Outdoor-, Sportswear- und Workweargewebe

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

Qualitätskontrollsysteme für Spinnerei und Weberei

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

Schaft- und Jacquardmaschinen

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

Schaumaschinen

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

Scheren

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

Schmelzklebstoffe

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

Griltex® EMS

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

Sitzbezugstoffe

climatex®

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

Spinnereimaschinen

RIETER

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

Spulmaschinen

SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Textilmaschinenzubehör

GROZ-BECKERT®

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

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

KNITTING | WEAVING | FELTING | TUFTING | SEWING

Warenspeicher

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

Weberei

WEBEREI TANNEGG AG
Frottierweberei
Internet: www.tannegg.ch • E-Mail: weberei@tannegg.ch
Tanneggerstr. 5 • CH-8374 Dussnang • Tel. 071 977 15 41 • Fax. 071 977 15 62

Weberei-Vorbereitungssysteme

TEXTILE STÄUBLI

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

Webmaschinen

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

Wirkmaschinen/Kettvorbereitung Weberei

KARL MAYER

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

Zettelmaschinen

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

Zubehör für die Spinnerei

Bräcker
SPINNING TECHNOLOGY

Bräcker AG
CH-8330 Pfäffikon-Zürich
Telefon +41 (0)44 953 14 14
Telefax +41 (0)44 953 14 90
E-Mail: sales@bracker.ch
Internet: www.bracker.ch

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