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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 118 (2011)

Heft: 3

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 10.08.2025

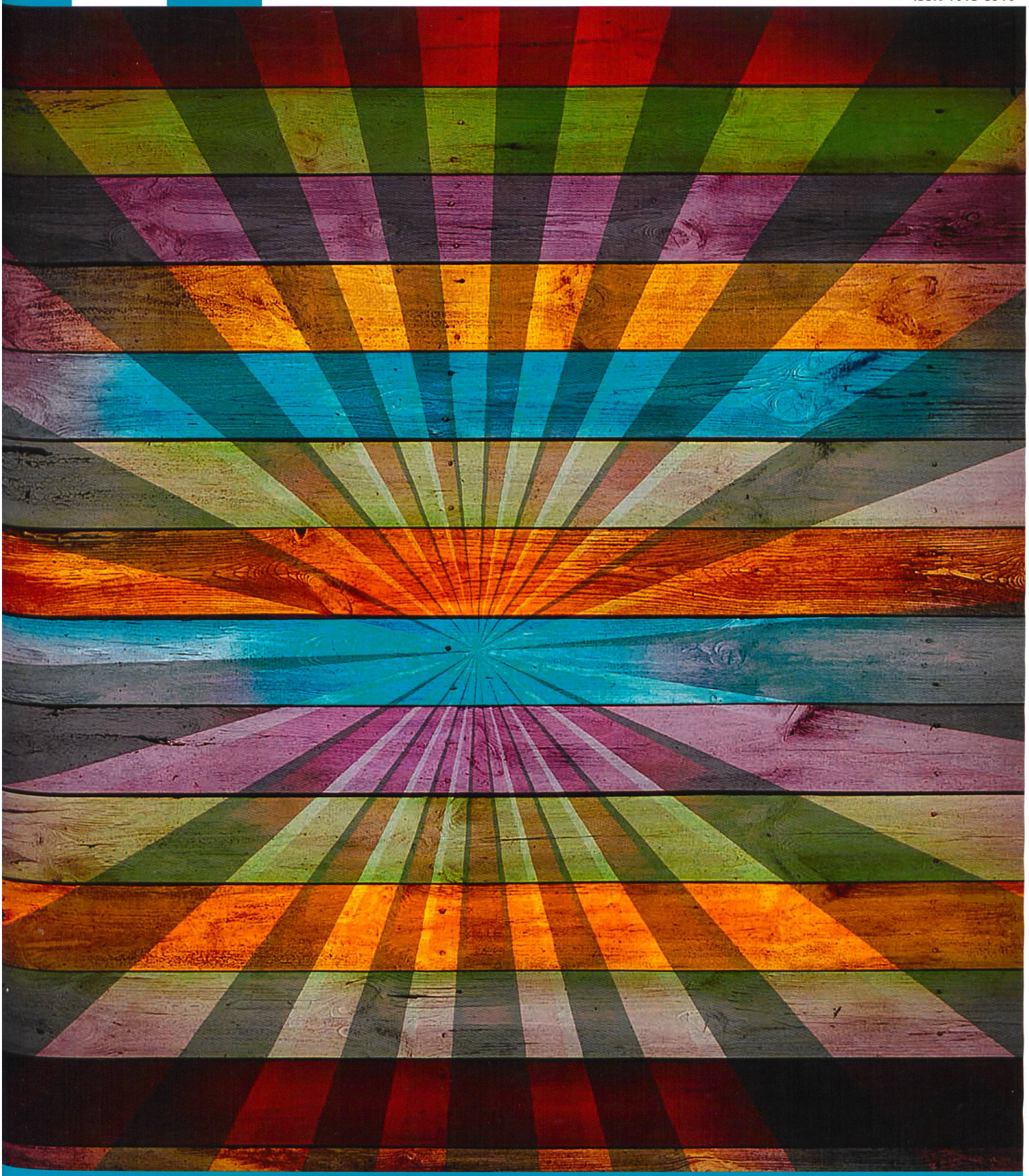
ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

ZS 165:118:3(2011)

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

ISSN 1015-5910



Nummer 3 Mai/Juni 2011

www.mittex.ch

WERBUNG

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

ARBEITSMARKT

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

FIRMENNACHRICHTEN

NEU und kostenlos!

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

KURSPROGRAMM

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

EDITORIAL

ZENTRALBIBLIOTHEK ZÜRICH

Techtextil 2011 – ein Update

Bereits im Vorfeld zur diesjährigen Techtextil 2011, internationale Leitmesse für technische Textilien und Vliesstoffe, ist eine deutlich positive Aufbruchsstimmung in der Branche spürbar. Nach einem, für die gesamte Industrie und alle Zweige schwierigen Jahr 2009, verzeichneten die meisten Hersteller bereits 2010 wieder ein kontinuierliches Wachstum, das sich in den ersten Monaten dieses Jahres noch weiter verstärkte. Trotz der derzeitigen massiven Preisanstiege am Rohstoffmarkt, die früher oder später zwangsläufig auch zu einer Verteuerung der technischen Textilien führen werden, blicken die Aussteller mit grosser Zuversicht in die Zukunft.

Hoch spezialisierte Nischenprodukte

Ein besonderes Interesse besteht für hoch spezialisierte Nischenprodukte. Gerade in und für Europa sollen neue textilbasierte Produkte zum Auf- und Ausbau attraktiver Absatzmärkte führen. Ganz entscheidend dabei ist die interdisziplinäre Zusammenarbeit der Textilindustrie mit Fachrichtungen wie zum Beispiel der Bionik, der Nanotechnologie oder den Werkstoffwissenschaften. Letztere sollen auch den Status quo beispielsweise im Leichtbau, in der Medizintechnik und bei den Smart Textiles verbessern. Ein besonders grosses Potential wird der Nanotechnologie bescheinigt: ob nun in Form von Nanofasern für die Filtration oder kratzfesten, schmutzabweisenden, leitfähigen und leuchtenden nanoskaligen Oberflächenveredelungen. Der Trend geht eindeutig hin zu individuelleren und anspruchsvolleren Anwendungen.

Herausforderung Energie- und Ressourceneffizienz

Energie-, Material- und Ressourceneffizienz sind ungebrochen die aktuellen Topthemen im textilen Maschinenbau. Ein effektives Energiemanagement erhöht die Wettbewerbsfähigkeit! So überprüfen immer mehr Textilhersteller ihre Inputströme und Prozesse auf Energieeffizienz und Nachhaltigkeit. Zahlreiche Lösungen dazu zeigen die Anbieter von Herstellungstechnologien auf der diesjährigen Techtextil.

Die Zukunft gehört den Verbundbauteilen

Auch bei der Entwicklung von textilverstärkten Verbundbauteilen für komplexe Anwendungen sind die Verstärkung und die Bauteilstruktur optimal aneinander anzupassen, was zwangsläufig eine enge Verzahnung der Gestaltungsprozesse von Werkstoff und Bauteil nach sich zieht. Verbundwerkstoffe für den Leichtbau und Beschichtungen sind Einsatzgebiete mit grossen Potenzialen. Hier sind ein geringes Gewicht, eine lange Haltbarkeit und ein hohes Kraftaufnahmevermögen gefragt. Die duroplastisch bzw. thermoplastisch gebundenen Gelege verstärken bereits Fahrzeugkarosserie- und Flugzeugteile, Rotorblätter von Windkraftanlagen, Sportgeräte und bewegte Maschinenteile, kommen aber auch im Bauwesen als Armierungsträger für textilbewehrten Beton zum Einsatz. Die gesteigerte Nachfrage nach Leichtbaulösungen im Automobilbereich und bei der Erzeugung von regenerativer Energie lässt erhebliche Wachstumsraten in diesem Geschäft erwarten.

Frankfurt am Main: 24. bis 26. Mai 2011

Titelbild: ***Connect von creora®***

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

Gentechnisch veränderte Baumwolle und ein Blick in die Baumwoll-Zukunft 6

Die International Service for the Acquisition of Agri-Biotech Applications (ISAAA) veröffentlichte kürzlich ihre neuesten Daten zum Anbau genveränderter Saatguten weltweit. Die ISAAA ist eine internationale Non-Profit-Organisation, die sich darum bemüht, den globalen Stand des Einsatzes genveränderter Saaten zu dokumentieren, erfolgreiche Entwicklungen zu publizieren und durch umfangreiches Datenmaterial zu stützen

Schweizer Wolle – natürliche Funktion 7

Durch ihre swisswool sport Füllung aus reiner Schweizer Schafschurwolle ermöglicht die nawarotec GmbH aus Buchs dem Sportartikel- und Sportbekleidungshersteller Ortovox eine revolutionäre Jacken-Kollektion

smartfiber erfreut sich hoher Akzeptanz im Heimtextilmarkt 8

Die Geschäftsführung des thüringischen Faserherstellers smartfiber AG zieht nach einer ausgiebigen Analyse der Messepräsenz auf der Heimtextil 2011 ein positives Resümee zu den Vertriebsaktivitäten im Heimtextilsegment

Spezialtypen aus Polyester und erste PLA-Fasern für Vliesstoffe 10

Trevira tritt auf dem wichtigsten Branchentreffen der Vliesstoffanbieter und Anwender INDEX2011 in Genf nicht nur mit seinen bewährten Polyesterspezialfasern für Hygiene und technische Anwendungen auf, sondern auch mit ersten Faserentwicklungen aus dem Biopolymer PLA (Ingeo™), die 2010 auf der Basis einer Lizenzvereinbarung mit NatureWorks ins Produktprogramm aufgenommen wurden

KARL MAYER wird mit optimierten Musterbaumantrieben aktiv 12

Bei der Fertigung kurzen Prozess machen 13

MADEIRA – weit mehr als nur Garn! 15

Bei der Gestaltung von Stickereien sind Inspiration und Know-how gefragt. Mit der Garnvielfalt von Madeira eröffnen sich viele moderne und neue Anwendungsbeispiele

Innerbetriebliche Logistik in der Bekleidungsindustrie 17

Technische Textilien – ein Markt mit immensem Potenzial 18

Medizinische Textilien – Komfort und Therapie 20

Die Christian Eschler AG hat sich in den letzten Jahren einen hervorragenden Ruf als Hersteller hochfunktioneller Maschenstoffe für Bekleidung im Gesundheitswesen erarbeitet

Zuschnittsysteme für biegeweiche Materialien 22

Jahresbericht 2010 der Weiterbildungskommission SVT/SVTC 25

SVT-Forum / IFWS 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

Gentechnisch veränderte Baumwolle und ein Blick in die Baumwoll-Zukunft*

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

Die International Service for the Acquisition of Agri-Biotech Applications (ISAAA) veröffentlichte kürzlich ihre neuesten Daten zum Anbau genveränderter Saatguten weltweit. Die ISAAA ist eine internationale Non-Profit-Organisation, die sich darum bemüht, den globalen Stand des Einsatzes genveränderter Saaten zu dokumentieren, erfolgreiche Entwicklungen zu publizieren und durch umfangreiches Datenmaterial zu stützen. Weiterhin informierte das amerikanische Landwirtschaftsministerium USDA über seine Erntelangzeitprognosen für den Zeitraum von 2011 bis 2020. Diese jährlichen Veröffentlichungen geben Daten zur landwirtschaftlichen Produktion, dem Handel von Agrarprodukten sowie ökonomische Indikatoren des Sektors wie Farmeinkommen und Nahrungsmittelpreise.

Seit 1996, also seit mittlerweile 15 Jahren, wird genveränderte Saat kommerziell angebaut. Clive James, Herausgeber des Berichts, erklärt, dass sich weltweit seit 1996 die Anbaufläche 87 fach vergrössert habe. Wichtige gentechnisch veränderte Saaten (GMO) sind neben Baumwolle auch Sojabohnen, Mais, Raps, Zuckerrüben. Der ISAAA-Bericht geht detailliert auf den mittlerweile messbaren Umweltaspekt des Einsatzes von GMO-Saaten ein, insbesondere den signifikant gesunkenen Einsatz von Pestiziden.

James betont, dass entgegen der verbreiteten Meinung, transgene Saaten seien nur für wohlhabende Industrienationen geeignet, sehr viele Kleinbauern GMO anbauen. So werden die vier grossen Feldfrüchte Baumwolle, Soja, Mais und Raps insgesamt auf rund 312 Millionen Hektaren angebaut. Davon ist nahezu die Hälfte mit genveränderten Saaten bepflanzt. Rund zwei Drittel dieser 312 Millionen Hektaren liegen in Entwicklungsländern, wo Millionen von Kleinbauern leben.

Anbaufläche weltweit – plus 30 %

Die weltweit mit transgener Baumwolle bepflanzte Fläche im Jahr 2010 hat sich mit 21 Millionen Hektaren im Vergleich zu 2009 um 30 % vergrössert. Diese sehr beeindruckende Zunahme ist zum Teil auf die Einführung von GMO-Baumwolle in Pakistan zurückzuführen, wo 2,4 Millionen Hektaren ausgesät wurden. Zudem pflanzte auch Myanmar – auf 270'000 Hektar – zum ersten Mal transgene Baumwolle an. Insgesamt nutzten im Jahr 2010 13 Länder gentechnisch veränderte Saaten bei der Baumwollproduktion. Die grössten Flächen wurden in Indien, den USA, China, Pakistan und Australien registriert.

China zum Beispiel baut seit 1997 Bt-Baumwolle (Bacillus thuringiensis) an. Aufgrund der durchschnittlichen Ertragssteigerung von 10 % und des um 60 % gesunkenen Insektizideinsatzes haben ca. 6,5 Millionen Kleinbauern in China 2010 ihr Einkommen um rund 220 US$ pro Hektar steigern können. China als grösster Baumwollproduzent hat 2010 69 % seiner Anbaufläche mit Bt-Baumwolle bepflanzt.

Als Indien in der Saison 2002 die Aussaat von Bt-Baumwolle erlaubte, lag die hierfür genutzte Fläche bei 50'000 Hektaren. Für 2010 geht man nun von 9,4 Millionen Hektaren oder von rund 86 % der gesamten Baumwollanbaufläche aus, die mit Bt-Saaten bepflanzt wird. 2009 nutzten 5,6 Millionen Farmer die Gentechnik, 2010 kamen 700'000 weitere dazu.

Burkina Faso baut im dritten Jahr Bt-Baumwolle an. Hier wurde der Einsatz gentechnisch veränderter Saat von den Baumwollproduzenten mit grossem Erfolg angenommen: Von 115'000 Hektaren im Jahr 2009 wurde das GMO-Areal 2010 auf 260'000 Hektaren ausgeweitet.

Langzeitprognose des USDA

Für den Weltbaumwollhandel wird bis 2020 ein Aufwärtstrend in die Höhe von 1,8 % jährlich vorhergesagt, wobei der Rekord von 2005 frühestens nach der Hälfte des Prognosezeitraums überschritten wird. Es werden weiterhin geografische Verschiebungen in der Baumwoll-Verarbeitung und dem -handel stattfinden, jedoch nicht so dramatisch, wie die infolge der Aufhebung der Multifiber Arrangement (MFA) Quoten im Jahr 2005. Der Anteil Asiens am Weltbaumwollimport stieg von weniger als 50 % in den späten 1990er-Jahren auf mehr als 70 % im Jahr 2010 und wird für 2020 auf 83 % geschätzt.

Die Textilindustrien Chinas, Indiens und Pakistans waren die Hauptprofiteure der Liberalisierung des Textilhandels infolge der Aufhebung der Multifiber Arrangement (MFA) Quoten im Jahr 2005. Dennoch sind die Importe auch in anderen asiatischen Staaten gestiegen, insbesondere in Bangladesch und Vietnam.

Weiterer Zuwachs in China

Für Chinas Textilindustrie und deren Baumwollimporte wird während der Prognoseperiode ein Zuwachs erwartet, allerdings verlangsamt im Vergleich zum rasanten Wachstum zwischen 2001 und 2005, nachdem China der Welthandelsorganisation WTO beigetreten war. Nichtsdestotrotz wird China während der kommenden Dekade voraussichtlich mit zwei Dritteln zum globalen Baumwollimportanstieg beitragen.

Bangladesch hat sich während der letzten Jahre zu einem wichtigen Importeur entwickelt und vor dem Hintergrund der weiter anwachsenden Importzahlen wird angenommen, dass das Land im Jahr 2020 der zweitgrösste Importeur der Welt sein wird. Auch Pakistan wurde in den vergangenen Jahren zu einem bedeutenden Importeur, doch das Importwachstum wird sich laut dem Prognosebericht verlangsamen, da sich die neuen Bt-Baumwollvarietäten, die an die Produktionsbedingungen Pakistans angepasst wurden, als produktiv erwiesen und somit der Bedarf an Baumwolleinfuhren niedriger ausfallen wird.

Die Globalisierung wird voraussichtlich dazu führen, dass sich die Rohbaumwollproduktion in Länder verlagert, wo günstige natürliche Ressourcen und Technologien vorhanden sind. Traditionelle Produzenten mit grossen Bodenflächen, die zur Baumwollproduktion geeignet sind, profitieren weiterhin von Handelsmustern, wie sie sich nach der Eliminierung der MFA-Quoten entwickelt haben, einschliesslich der Ver-

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

einigten Staaten, Brasilien und Subsahara Afrika. Die Bedeutung der Technologie wurde durch die Auswirkungen infolge Indiens rasanter Übernahme der genetisch modifizierten Baumwolle (überwiegend Bt-Baumwolle) hervorgehoben.

Gemäss der Langzeitprognose bleiben die USA führender Weltbaumwollexporteur. Die US-Exporte sollen bis 2020 leicht auf ca. 16 Millionen Ballen ansteigen. Der Anteil der Vereinigten Staaten an den weltweiten Exporten wird voraussichtlich von den durchschnittlich 35 % der vergangenen Jahre auf 34 % in 2020 geringfügig sinken.

Brasilien – zweitgrösster Baumwollexporteur

Für die brasilianischen Baumwollexporte wird für das kommende Jahrzehnt eine Verdoppelung prognostiziert, da die Fläche, die mit Baumwolle und Sojabohnen bepflanzt wird, zunimmt. Die Exporte aus Brasilien legen stärker zu als die aller anderen Länder oder Regionen und überholen die Exportzahlen Indiens und Australiens. Brasilien kann so zweitgrösster Baumwollexporteur der Welt werden.

Für die Exporte Subsahara-Afrikas geht man von einem rasanten Wachstum innerhalb der kommenden Dekade aus, da sich die wirtschaftliche Lage in dieser Region weiterentwickelt und von den regionalen Produzenten Bt-Baumwolle eingeführt wird. Die Exporte aus dieser Region werden mit einem Zuwachs von ca. 60 % während der nächsten 10 Jahre kalkuliert und werden damit ein Drittel des Welthandelswachstums ausmachen.

Die Regierungspolitik in den zentralasiatischen Staaten der ehemaligen Sowjetunion förderte vorrangig Investitionen in Textilien und trug dazu bei, dass die Textilexporte stärker zulegten als die Rohbaumwollexporte. Dennoch trägt das fortgesetzte Baumwollexportwachstum mit einem Anteil von 17 % zum Zuwachs der Weltexporte bei.

Höhere Baumwollerträge in Indien, die im Wesentlichen auf dem Einsatz von Bt-Baumwolle basieren, führten in den vergangenen Jahren zu einem Anstieg sowohl der indischen Produktion als auch der Exporte. Die Prognosen gehen von einem weiteren Ertragszuwachs aus, da die Fläche für Bt-Baumwolle erweitert und die Anbaumethoden verbessert werden. Die Baumwollertragssteigerung wird voraussichtlich dazu führen, dass Indiens Textilproduktion zunimmt und die Exportzahlen gehalten werden können.

Änderungen in der Geschäftsführung der Bremer Baumwollbörse

Der Vertrag des geschäftsführenden Direktors der Bremer Baumwollbörse, Jan B. Wellmann, endete am 31. März 2011. Die langjährige Mitarbeiterin Frau Carmen Wachs, zuständig für Finanzen, Personal und Controlling, wird die Geschäftsführung kommissarisch übernehmen. Das Präsidium der Bremer Baumwollbörse wird sich verstärkt den Aufgaben des Verbandsmanagements widmen: Präsident Jens D. Lukaczik, Geschäftsführender Gesellschafter des Logistikunternehmens Cargo Control Germany GmbH & Co.KG, und Vizepräsident Fritz A. Grobien, Albrecht Müller-Pearse & Co. Trade (GmbH &Co.) KG, Bremen. Unverändert bleiben die direkten Ansprechpartner im Team der Baumwollbörse Frau Elke Hortmeyer und Herr Karsten Fröse.

Schweizer Wolle – natürliche Funktion

Carsten Walkenfort, nawarotec GmbH, Buchs

Durch ihre swisswool sport Füllung aus reiner Schweizer Schafschurwolle ermöglicht die nawarotec GmbH aus Buchs dem Sportartikel- und Sportbekleidungshersteller Ortovox eine revolutionäre Jacken-Kollektion. Diese swisswool Linie von Ortovox hat nun den renommierten SKI AWARD der ispo 2011 gewonnen.

Der Preis wird jährlich für besonders innovative Produkte, die im Rahmen der ispo in den Markt eingeführt werden, vergeben. Dabei beurteilt die hochkarätig besetzte Jury neben dem Innovationsgrad auch die Einzigartigkeit der Funktion, die technische Umsetzung, die Qualität der Verarbeitung, die Benutzerfreundlichkeit und die Verkaufsaspekte im Handel. Der Award wurde am 28. Januar 2011 im Rahmen der ispo On Snow Preview in Garmisch Partenkirchen verliehen.

Regionaler Ansatz – Ökologische Idee

swisswool ist eine Marke der nawarotec GmbH. Das Ziel von swisswool ist es, Schafschurwolle direkt von Schweizer Schafzüchtern und -haltern zu sammeln und sie einem Produktionskreislauf zuzuführen, an dessen Ende diese dann als erkennbar regionale Wolle zu den Verbrauchern gelangt.

Der Grundgedanke dabei ist der regionale Ansatz, die ökologische Idee, dass ein Rohstoff vom Erzeuger bis zum Verbraucher nicht rund um die Welt reisen sollte. «From sheep to shop» nennt Friedrich Baur, einer der Inhaber der nawarotec GmbH, dieses nachhaltige Konzept. Unter dem Motto «be cool, be swisswool» sammelte swisswool in der Saison 2010 an über 22 Wollsammelstellen in der ganzen Schweiz insgesamt über 300 Tonnen reine Schweizer Schafschurwolle direkt von den Erzeugern. Nach gründlicher Wäsche wurde die Wolle in verschiedenster Weise zu hochwertigsten Produkten mit hohen Ansprüchen an Funktion und Design weiterverarbeitet, zu Matratzenvliesen, Gebäudedämmungen, Teppichen oder eben Funktionskleidung.

- swisswool ist regional und kommt direkt von den Erzeugern
- swisswool hat einen hohen Anspruch an Funktion und Design
- swisswool bringt Lebensqualität
- swisswool macht Schweizer Schafschurwolle zu hochwertigsten Produkten
- swisswool ist nachhaltig
- swisswool ist cool

Swisswool sorgt für natürliche Wärme

Die Jacken und Westen der neuen Ortovox swisswool Linie bestehen aus vielen, mit reiner Schweizer Schafschurwolle gefüllten Kammern. Um die Wollfasern herum entstehen zahlreiche Lufteinschlüsse, die einzigartige Temperaturpolster bilden und den Produkten ihren besonderen Klimakomfort verleihen. Selbst in nassem Zustand wärmen die Jacken noch und

swisswool® gewinnt ispo Ski Award 2011

verlieren nicht ihr Volumen. Die Aussenhaut der Produkte besteht aus Microstrip Nylon, ist dadurch sehr widerstandsfähig und hält auskühlenden Wind ab. Die Jacken der swisswool Linie überzeugen neben angenehmem Tragekomfort durch ihre natürliche Wärmeleistung – sie sind die wärmsten Produkte in der Ortovox-Geschichte und wurden eigens für maximale Wärmeisolation entwickelt.

Redaktionsschluss Heft 4 / 2011: 14. Juni 2011

smartfiber erfreut sich hoher Akzeptanz im Heimtextilmarkt

Die Geschäftsführung des thüringischen Faserherstellers smartfiber AG zieht nach einer ausgiebigen Analyse der Messepräsenz auf der Heimtextil 2011 ein positives Resümee zu den Vertriebsaktivitäten im Heimtextilsegment. Vor allem die innovativen Fasern smartcel™ clima, smartcel™ sensitive und SeaCell® mit ihren jeweils unterschiedlichen, aussergewöhnlichen Zusätzen finden sich immer häufiger in Produkten aus den Bereichen Bettwaren und Wohntextilien renommierter Hersteller wieder. In einem informativen Interview äussern sich der Vorstandsvorsitzende der smartfiber AG, Michael Kohne, und der «Verkaufsdirektor Fasern», Gerhard Neudorfer, über das ständig steigende Kundeninteresse und die wachsende Anerkennung im Heimtextilmarkt.

Für die smartfiber AG gehört der internationale Heimtextilmarkt längst zu den wichtigsten Branchen. Deshalb war auch in diesem Jahr die Fachmesse Heimtextil ein gerne wahrgenommener Termin für das smartfiber-Team. Der Messestand entwickelte sich zum gut frequentierten Anziehungspunkt für das Fachpublikum aus aller Welt. Der CEO der smartfiber AG, Michael Kohne, zeigte sich äusserst zufrieden mit den Messekontakten und konnte als positives Fazit feststellen, dass «die smartfiber-Fasern in der Branche immer stärker nachgefragt werden und die Vertriebsaktivitäten der letzten Jahre dafür gesorgt haben, dass die Marken smartcel™ und SeaCell® im Markt nachhaltig angekommen sind» (vgl. Interview). Gerade für Produktbereiche wie Bettwaren und Haushaltstextilien sind die natürlichen Lyocell-Fasern der smartfiber und ihr Zusatznutzen für die unterschiedlichen Consumer-Artikel von grösstem Interesse. Dabei fokussierte sich die Messepräsenz auf drei Faserarten: smartcel™ clima mit funktioneller Temperaturregulation, SeaCell® mit der hautschonenden Wirkung der Alge sowie die hautpflegende smartcel™ sensitive-Faser mit dem essenziellen Spurenelement Zink. Genau diese smartcel™ sensitive-Faser setzt auch das Textilunternehmen Karl Rieker GmbH & Co. KG ein. Mit SENSIPUR ZINK© präsentierte der renommierte Anbieter am Messestand ein innovatives Produkt mit hautpflegenden und -schützenden Eigenschaften sowie schmerzlindernder und therapieunterstützender Wirkung.

Interview: Michael Kohne und Gerhard Neudorfer ziehen Zwischenbilanz zu den Vertriebserfolgen im Heimtextilmarkt

Nachdem die letzten Kundengespräche auf der Heimtextil 2011 beendet waren, gaben Michael Kohne, Vorstandsvorsitzender der smartfiber AG, und Gerhard Neudorfer, Verkaufsdirektor Fasern, ein kurzes Resümee zur Messe.

Wie fällt Ihr Fazit nach vier Tagen intensiven Kunden- und Interessentengesprächen auf der Heimtextil aus?

Michael Kohne: Wir können ein rundum positives Fazit unserer Messepräsenz ziehen. Die Gespräche liefen äusserst erfolgreich. Das Interesse des Fachpublikums hat gegenüber den vergangenen Jahren deutlich zugenommen. Der Heimtextilmarkt – eine der wichtigsten Branchen für den Absatz unserer Fasern – öffnet sich immer stärker. Viele Unternehmen haben die aussergewöhnlichen Möglichkeiten der smartfiber-Fasern für ihre Endprodukte erkannt. Dabei ist sicherlich auch ein Grund, dass wir mittlerweile viele renommierte Anbieter im Heimtextilbereich als unsere Kunden gewinnen konnten.

Gerhard Neudorfer: Durch die grosse Akzeptanz, die wir im Markt erfahren, hat sich die Nachfrage deutlich erhöht. Das zeigt sich auch ganz faktisch in den Gesprächen mit Interessenten, die wir auf der Heimtextil geführt haben. Während wir in den letzten Jahren erst einmal das Unternehmen vorgestellt und die

Gerhard Neudorfer und Michael Kohne (von links nach rechts)

Technologie erklärt haben, sind die Anfragen jetzt viel konkreter. Man kann mit potentiellen Kunden und Partnerunternehmen direkt über Entwicklungs- und Anwendungsmöglichkeiten sprechen. Die Bestellanfragen werden schneller und deutlicher formuliert. Zudem sind potentielle Kunden viel offener für unsere Ideen beim Einsatz der Fasern oder kommen schon mit ausführlich vorbereiteten Anregungen.

Die smartfiber AG ist längst Stammgast auf der Heimtextil. Warum besitzt diese Messe einen so hohen Stellenwert für die Firma?

G. N.: Die Heimtextil gibt uns die Möglichkeit, die ganze Bandbreite unseres Faserangebotes im direkten Branchenumfeld zu präsentieren. Im Heimtextilsegment finden sich sehr viele Endprodukte von anerkannten Herstellern. Das sorgt natürlich für Aufmerksamkeit im Markt.

M. K.: Zudem ist die Heimtextil ein idealer Treffpunkt, um uns mit unseren Kunden auszutauschen und um neue Kunden zu gewinnen. Der Heimtextilmarkt ist für uns äusserst wichtig. Die Menschen verbringen die meiste Zeit ihres Lebens in und mit diesen Textilien, wie z.B. Bettdecken. Ein Grossteil unserer Faserproduktion findet sich am Ende in den Heimtextilien unserer Kunden wieder.

So erreichen Sie die Redaktion:

E-Mail:

redaktion@mittex.ch

Über die smartfiber AG:
Die smartfiber AG mit Sitz in Rudolstadt (Thüringen) entwickelt, produziert und vertreibt smartcel™ und SeaCell® Lyocellfasern mit verschiedenen Funktionalitäten und für unterschiedliche Industriesegmente. Im Jahr 2005 gegründet, kombiniert die smartfiber AG das wissenschaftliche Know-how der über zehnjährigen Forschungs- und Entwicklungstätigkeit des Thüringischen Instituts für Textil- und Kunststoff-Forschung (TITK) in Rudolstadt mit dem unternehmerischen Background des Marketing- und Vertriebsprofis Michael Kohne. Im Juli 2007 übernahm die smartfiber AG die Fabrikanlage, Patente und Mitarbeiter von SeaCell® in Rudolstadt und erhöhte so die Produktionskapazität um über 500 Tonnen im Jahr. Die smartcel™ Funktionsfaser ist die Grundlage für innovative und markttaugliche Produkte in verschiedenen Industriebereichen, vom Textilsegment bis zum Automobilhersteller. Zudem vertreibt die smartfiber AG innovative Eigenprodukte, wie das geruchs- und bakterienreduzierende Reinigungstuch BlueWish® und den BlueMagicBall®. Dem Unternehmen steht ein hochqualifiziertes Forschungsteam von über 40 Wissenschaftlern und Produktionsmitarbeitern zur Verfügung, die am Standort Rudolstadt in zwei unternehmenseigenen Fabrikanlagen mit modernstem Technologie- und Produktionsequipment entwickeln und herstellen.

TRÜTZSCHLER NONWOVENS – Kompetenz unter neuem Namen

TRÜTZSCHLER NONWOVENS optimiert zum April 2011 die operativen Strukturen der Gruppe. Um die Vorteile aus den Synergien der perfekt komplementären Produkte der Erko Trützschler GmbH, Dülmen, und der Fleissner GmbH, Egelsbach, weiter zu nutzen, und um der übergreifenden operativen Organisation zu entsprechen, firmieren beide Standorte in Deutschland zukünftig als Trützschler Nonwovens GmbH.

«Wir sind der einzige Anbieter, der eine durchgängige Prozesskette bis hin zur Vliesverfestigung nach allen gängigen Verfahren anbieten kann. Darin liegt unsere Stärke, die wir durch unseren neuen Auftritt konsequent deutlich machen wollen», so Leen Osterloh, CEO von Trützschler Nonwovens.

Die erfolgreichen Produkte der Unternehmen werden weiter die etablierten Namen Erko und Fleissner tragen.

TRÜTZSCHLER NONWOVENS bietet führende Technologien für die Produzenten von Vliesen und Technischen Textilien weltweit an.

Die Produktpalette deckt die gesamte Stapelfaservorbereitung und die Vliesbildung mit Krempelanlagen oder aerodynamischen Vliesbildnern ab. Erko Vliesleger und Erko Vliesstrecken erlauben die Produktion der notwendigen Vliesgewichte und Arbeitsbreiten. Ob Vernadelung, Wasserstrahlverfestigung mit Fleissner Aquajet und Fleissner Trockner, chemische oder thermische Verfestigungsverfahren, die Experten von TRÜTZSCHLER NONWOVENS haben die richtige Lösung für jeden Anwendungsfall. Verschiedene Vliesausrüstungsmöglichkeiten und Anlagen für die Herstellung von Hygieneartikeln runden das Produktportfolio ab.

Im Produktbereich Fleissner Man-Made Fiber liefert TRÜTZSCHLER NONWOVENS Anlagen und Ausrüstungen für die Herstellung von Stapelfasern, die in textilen und Nonwovens Produkten Verwendung finden. Ferner liefert TRÜTZSCHLER NONWOVENS für die Erzeugung von Carbonfasern mit Partnern komplette Anlagen.

Hinzu kommt weltweit ein sehr kundennaher Service dank der Fertigungsniederlassungen der Trützschler-Gruppe in China, Indien, Brasilien und den USA sowie den Servicestützpunkte in der Türkei, Usbekistan, Mexiko, Italien und Spanien.

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

Spezialtypen aus Polyester und erste PLA-Fasern für Vliesstoffe

Steffi Bobrowski, Trevira GmbH, Hattersheim, D

Trevira tritt auf dem wichtigsten Branchentreffen der Vliesstoffanbieter und Anwender INDEX2011 in Genf nicht nur mit seinen bewährten Polyesterspezialfasern für Hygiene und technische Anwendungen auf, sondern auch mit ersten Faserentwicklungen aus dem Biopolymer PLA (Ingeo™), die 2010 auf der Basis einer Lizenzvereinbarung mit NatureWorks ins Produktprogramm aufgenommen wurden.

Nachhaltigkeit ist zunehmend ein wichtiges Thema in allen textilen Einsatzgebieten, auch im Vliesstoffsektor (Abb. 1). Polyester hat viele Eigenschaften, die es von vornherein zu einem umweltfreundlichen Rohstoff machen: Es ist ungiftig, gast nicht aus und kann problemlos recycelt oder gefahrlos zur Energiegewinnung verbrannt werden. Es ist hautfreundlich und für den Einsatz im Lebensmittelbereich oder in der Medizin geeignet. Produktzertifizierungen wie der Ökotex Standard 100 gehören dabei ebenso zum Nachhaltigkeitskonzept von Trevira wie die Einhaltung der Umwelt- und Qualitätsnormen DIN ISO 14001 und DIN ISO 9001. Mit den neuen Ingeo™-Fasern erweitert Trevira die Palette an umweltfreundlichen Produkten um Fasern für Anwender, die nach einer biologischen Alternative für herkömmliche Fasern suchen (Abb. 2).

Einsatzbereiche

Für Anwendungen im Vliesstoffbereich stehen folgende Produkte zur Verfügung:

- Bikomponentenfasern für die thermische Verfestigung, die ihren Einsatz in Hygieneartikeln wie Windeln und Damenhygiene finden, sowie für Vliesstoffe, z.B. für Isolations- und Filtrationsmaterialien im Automobilbereich
- Spezialtypen für wasserstrahlverfestigte Vliese: Diese werden nicht nur für die Herstellung von Feucht- und Kosmetiktüchern eingesetzt, sondern finden in zunehmendem Masse auch Verwendung in technischen Einsatzgebieten
- Kurzschnittfasern für Airlaid- und Wetlaid-Anwendungen, z. B. für Hygieneprodukte oder die Papierindustrie. Ein Teil dieser Palette ist auch als Bikomponentenfaser verfügbar
- schwer entflammbare Fasern, z. B. für Isolierungen und Filtration sowie als Füllfasern für Bettwaren
- massgeschneiderte Fasern für spezielle Kundenapplikationen

Fasern aus Biopolymeren

Die biologisch abbaubaren (kompostierbaren) Fasern aus nachwachsenden Pflanzenrohstoffen sind derzeit in verschiedenen Varianten verfügbar, und zwar als Fasern für Spunlace, für den Nasslegeprozess sowie für Krempelvliese. Mögliche Einsatzgebiete sind sogenannte Wet Wipes (z.B. Reinigungstücher), Hygieneprodukte sowie technische Vliesstoffe. Die neuen Fasern befinden sich derzeit im Qualifikationsprozess bei Kunden. Es sind verschiedene Einsatzmöglichkeiten im Vliesstoffbereich denkbar, in erster Linie bei Hygieneprodukten. In Kürze soll auch eine Bikomponentenfaser in die PLA-Produktlinie aufgenommen werden.

Abb. 1: Trevira Faserproduktion in Bobingen (Foto: Trevira)

Abb. 2: Fasern aus Biopolymeren(PLA / Ingeo™) (Foto: Trevira)

Polyester-Konsortium übernimmt Trevira

Die Trevira GmbH erhält neue Eigentümer. Ein Konsortium von Indorama Ventures PCL, IVL, (Thailand) und Sinterama (Italien) wird den Polyesterfaserhersteller aus Bobingen übernehmen. Die Trevira GmbH mit den deutschen Standorten Bobingen, Guben und Hattersheim sowie der polnischen Produktionsstätte in Zielona Góra wird unter einem von den neuen Eigentümern gegründeten Joint Venture ins globale Netzwerk von Indorama und Sinterama eingebunden, jedoch weiterhin als starkes und eigenständiges Unternehmen mit einem unabhängigen Marktauftritt agieren. Für Aloke Lohia, Group CEO von IVL, bietet diese Übernahme die Chance, ihre Marktführerschaft und das Spezialfaserengagement zu stärken. «Die international anerkannte Marke Trevira passt gut zu unseren langfristigen Wachstumsplänen, und wir sehen eine Reihe von Möglichkeiten für beiderseitig vorteilhafte Synergien zwischen Trevira und unserer globalen Organisation.»

Zukünftiges Management-Team

Das erfahrene Management-Team der Trevira mit Geschäftsführer Klaus Holz wird das Unternehmen weiterführen. Nach dem Closing soll das Management durch einen weiteren Geschäftsführer verstärkt werden. Dies wird Robert Gregan sein, der auch den Vorsitz der Geschäftsführung übernehmen wird. Mit seiner umfang-

reichen Erfahrung in Führungspositionen bei führenden Faser- und Rohstoff-Firmen wird Gregan die Geschäfte von Trevira mit dem bestehenden Team weiter aus- und aufbauen.

Geschäftsführer der Holding-Gesellschaft soll Paolo Piana werden, der somit eine tragende Rolle für eine erfolgreiche Zusammenarbeit der Eigentümergesellschaft und ihrer Beteiligung an Trevira ausfüllen wird.

Lenzing mit neuem, absolutem Rekordergebnis

Die Lenzing Gruppe, ein Weltmarktführer bei Celluloseregeneratfasern für die Textil- und Nonwovens-Industrie, hat im abgelaufenen Geschäftsjahr 2010 nach vorläufigen Zahlen ein neues, absolutes Rekordergebnis erzielt. Ausschlaggebend dafür waren vor allem der dynamische Ausbau der Faserproduktion, eine sehr starke Nachfrage nach Lenzing Fasern und die gegenüber dem Vorjahr signifikant höheren Faserverkaufspreise.

Der vorläufige konsolidierte Konzernumsatz stieg um 45 % von 1,22 Mrd. auf 1,77 Mrd. EUR. Das vorläufige Konzern-EBITDA verbesserte sich um 76 % von 187,9 Mio. auf 330,6 Mio. EUR. Das vorläufige Konzern-Betriebsergebnis (EBIT) konnte von 114,2 Mio. EUR um 103 % auf 231,9 Mio. EUR mehr als verdoppelt werden. Damit wurden nach vorläufigen Zahlen bei allen relevanten betriebswirtschaftlichen Kennzahlen die höchsten Steigerungsraten in der Geschichte der Lenzing Gruppe erzielt.

E-Mail-Adresse

Inserate

keller@its-mediaservice.com

Hyosung präsentiert neue Produkte und Stofftrends für 2012

Gunhild Knierim, eastside communications, München, D

Hyosung, einer der weltweit grössten Hersteller von Nylon, Polyester und Elasthan, zeigt neue Fasern und Trends für 2012 auf. Zu den Faserneuheiten gehören MIPAN® robic air für leichte, strapazierfähige Qualitäten sowie MIPAN® aqua X für eine kühle Haptik und eine optimale Feuchtigkeitsregulierung.

Die perfekte Balance von Körper und Geist ist das Ziel. Yoga und Pilates die Mittel, die heutzutage zunehmend an Popularität gewinnen. Die passende Fitnessbekleidung darf hier nicht fehlen. Sie bietet dem Träger Funktion und Leistung und formt den Körper. Zugleich stärkt die Textilie das Öko-Bewusstsein seiner Träger, denn die Fasern sind natürlich bzw. nachhaltig, was den Ursprung und die Verfahren betrifft.

Neo Nature

creora® eco H-550 garantiert ein perfektes Zusammenspiel nachhaltiger Biofasern wie Öko-Baumwolle, Wolle, Tencel® und Micro Modal® – für eine erstklassige Performance, die auf die Umwelt Rücksicht nimmt. Das Recycling-Nylon MIPAN® regen™ und die Recycling-Polyesterfaser regen™ werden zu leichten, weichen Stoffen verarbeitet (Abb. 1).

Abb. 1: SFT French Terry, 97 % Bio-Baumwolle / 3 % creora®

Auch die Farben sind von der Natur inspiriert, wobei auch kräftige Töne und Indigo-angehauchter Strick zum Tragen kommen und einen cleveren Look entstehen lassen.

Connect

Im Bereich Outdoor zählt aber nicht nur Funktion, auch der Fashion-Aspekt spielt heute eine grosse Rolle. Beim Rückzug aufs Land, in die Berge oder ans Meer, stellt der Verbraucher höchste Anforderungen an seine Kleidung. Ob es sich um eine ausgedehnte Wanderung, rasantes Snowboarden oder ein gemütliches Picknick im Freien handelt – die Bekleidung muss einen optimalen Schutz bieten.

Das gestiegene Interesse an Outdoor-Aktivitäten geht mit einem gestiegenen Interesse an Umwelt-Themen einher. So ist eine deutliche Zunahme an Nachhaltigkeit und Recycling-Fasern entlang der gesamten textilen Produktionskette zu erkennen. Darunter: die Recycling-Fasern Mipan® regen™ und regen™ in Mischgeweben oder Wirkwaren mit creora® eco H-550. Während MIPAN® fine die perfekte Lösung für federleichte, weiche Hüllen bietet, ermöglicht MIPAN® robic die optimale Performance bei höherer Belastung. Weitere Funktionsgewebe können die Polyesterhohlfaser aerowarm® enthalten – diese wärmt und ist zugleich federleicht – oder askin® Polyester-Stoffe mit UV-Schutz.

Der Schwerpunkt liegt in diesem Bereich auf leichten Stoffen mit technischen Eigenschaften, die die nötige Funktion bieten, sich aber dennoch für Street- und Casualwear eignen (Abb. 2).

Abb. 2: Hyosung Vlies, 98 % Baumwolle / 4 % creora®

Reach

Wenn es um Sport geht, mentale Stärke und Höchstleistungen, kommen heute zahlreiche Kompressions- und Multifunktionsstoffe zum Einsatz, die den Körper während und nach

dem Sport umschliessen, stützen und regenerieren.

Synthetiks mit creora® performance H-350 liefern starke Kompressionsfunktionen dort, wo sie gebraucht werden. Schnell trocknende, Feuchtigkeit regulierende und leichte Funktionsstoffe mit aerocool® Polyester oder das neue Mipan® aqua X helfen dem Träger, neue Ziele zu erreichen. Stoffe und Kleidungsstücke bekommen durch aerocool® prizma «cat-dye» Polyester ein 80er-Jahre Feeling mit einer auffälligen Optik in kräftigen Tönen. askin® Polyester bietet darüber hinaus Schutz vor UV-Strahlung (Abb. 3).

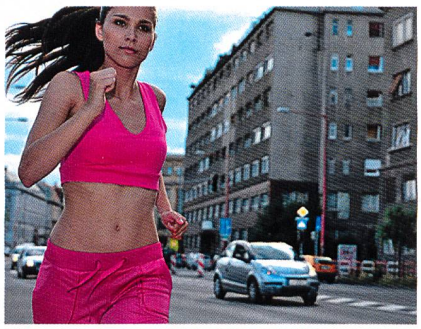


Abb. 3: Kompressions- und Multifunktionsstoffe

Schwarz und Stahlgrau bleiben die Bestseller – optimiert durch creora® black für intensive Töne und starke Dehnfähigkeit. Der Trend geht zugleich in Richtung makelloser Glanz und kräftige Oberflächeneffekte bei dichten 4 fach-Stretch-Strickstoffen oder innovativen Netzeffekten. Recycling-Synthetik, die in Optik wie Farbe synthetisch wirkt, gewinnt beim Sport zunehmend an Bedeutung.

MIPAN®, Regen™, MIPAN® Robic®, Aerowarm®, Askin®, Aerosilver®, Aerocool®, Creora®, Prizma® sind eingetragene Handelsmarken der Hyosung Corporation.

Die Hyosung Corporation gehört zu den führenden, international tätigen Mischkonzernen in Süd-Korea mit einem weltweiten Umsatz von 8,7 Mrd. US$. Hyosung ist mit über 36 Tochterunternehmen und internationalen Niederlassungen rund um den Globus vertreten. Hyosung ist in sieben Geschäftsbereichen tätig: Chemie, Bau, Industriematerial, Information & Kommunikation, Strom & Generatorenbau, Textil und Handel.

KARL MAYER wird mit optimierten Musterbaumantrieben aktiv

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Spitzenstoffe wollen vor allem eines – gefallen. Kunstvoll vereinen sie perfekt miteinander verwirkte Fäden zu filigranen Musterdetails und effektreichen Warengründen und lenken damit die Blicke auf sich. Um die zarten Maschenstoffe mit dem reichhaltigen Design effizient fertigen zu können, ist das Know-how von Spezialisten gefragt.

Die eingesetzten Spitzenraschelmaschinen müssen die unterschiedlichsten Legungen realisieren, dabei die verschiedensten Materialien verarbeiten und zudem mit höchsten Geschwindigkeiten arbeiten – eine Herausforderung der Superlative, insbesondere an die Garnzufuhr zur Wirkstelle. Sehr diffizil ist es vor allem, Effektgarne wie Lurex-, Bourdon- oder Viskosefäden bei hohen Maschinendrehzahlen sicher zu verwirken. Eingesetzt als Musterfäden, erhöht sich der Schwierigkeitsgrad nochmals durch den unterschiedlichen Garnbedarf: Die Umsetzung der eigentlichen Designelemente ist mit einem hohen Fadenverbrauch verbunden, während die Gestaltung der Übergänge dazwischen mit weniger Garn auskommt.

Lösungen für die Fadenzufuhr

Generell gibt es zwei Möglichkeiten für die Fadenzufuhr von Musterfäden an Spitzenraschelmaschinen. Zum einen durch Gatter mit einer hohen Anzahl Spulen – ideal für die konventionelle Standardproduktion, zum anderen mittels Musterbäumen, die insbesondere bei der Umsetzung kleiner und mittlerer Metragen Vorteile bieten. Positiv zu Buche schlagen ein geringer Platzbedarf, kurze Rüstzeiten, eine niedrige Kapitalbindung und die Möglichkeit zum flexiblen Einsatz. Vor allem aber bieten Musterbäume technologiebedingt kurze Fadenwege und damit die Voraussetzung zur Verarbeitung schwieriger Effektmaterialien wie Lurex-, Bourdon- oder Viskose-Garne. Lange Zufuhrstrecken können schnell zu Verdrehungen führen.

Ein limitierender Faktor beim Einsatz der Musterbäume war bisher allerdings die passive Regelung der Fadenvorlage. Das benötigte Material wurde durch den Wirkprozess von den Musterbäumen abgezogen und bei hohen Geschwindigkeiten stark belastet. Damit wurde eine Drosselung der Drehzahlen auf 600 min^{-1} erforderlich. Um die Effizienzpotenziale der Hightech-Spitzenraschelmaschinen voll ausschöpfen zu können, hat KARL MAYER daher aktive Musterbaumantriebe entwickelt. Der Positive Patternbeam Drive (PPD) wurde bereits u. a. an der JL 42/1 erfolgreich umgesetzt (Abb. 1). Mit neuen Features und kundenorientierten Optimierungen gibt es nun den PPD in zweiter Generation.

Effizienzplus durch den PPD

Für die präzise Lieferung unterschiedlicher Fadenmengen auch bei hohen Arbeitsgeschwindigkeiten sorgt ein Elektromotor an jedem Baum. Die Antriebe sind rechnergesteuert und garantieren konstante Fadenspannungen, die hierfür permanent ermittelt werden.

Damit können die Spitzenraschelmaschinen ihre Drehzahlpotenziale von bis zu 850 min^{-1} voll entfalten und sich zudem als Qualitäts-

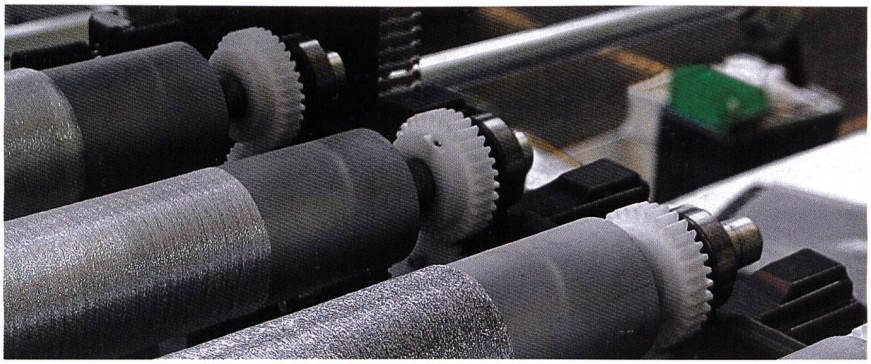


Abb. 1: Positive Patternbeam Drive (PPD)

produzenten beweisen. Bei der Verarbeitung unterschiedlicher Materialien werden bisher optisch mehr oder weniger sichtbare Verzüge und Schlingen minimiert. Es entsteht ein einwandfreies Warenbild.

Durch den positiven schlupffreien Antrieb entfällt darüber hinaus das aufwändige Aus- und Nachwuchten der Musterbäume – Vorteile in puncto benötigte Manpower, Lagerhaltung und Maschinenverfügbarkeit gegenüber dem Arbeiten mit Bremsscheiben.

Weitere positive Effekte ergeben sich durch die nunmehr mögliche Konstruktion der Musterbäume. Mit Wickeldurchmessern von 14 cm bieten die Garnträger bei voller Ausnutzung der Schärlänge eine Laufzeiterhöhung um ca. 50 % und damit reduzierte Stillstandszeiten im Vergleich zur bisherigen Lösung.

Zudem lassen sich die aktiv angetriebenen Musterbäume auch bei kleiner Rapportanzahl, beispielsweise für die Umsetzung von Trennungen oder Panelabschlüssen, einsetzen. Die Pendants mit Bremsscheiben benötigen mindestens 10 bis 12 Fäden zum Ablauf der Garne.

Im Vergleich zur Materialzufuhr vom Gatter bieten Musterbäume generell kürzere Umrüstzeiten bei kleinen Metragen und häufigem Materialwechsel, eine geringere Kapitalbindung und eine minimale Lagerhaltung.

Features pro Bedienkomfort und Verfügbarkeit

Bei der Gestaltung des aktiven Musterbaumantriebs für Spitzenraschelmaschinen hat KARL MAYER insbesondere auf die Aspekte Ergonomie und Zuverlässigkeit geachtet. So lassen sich alle Bedienungsbefehle und relevanten Parameter über das Operator Interface (OI) eingegeben. Ebenfalls über das OI kann der Kunde die Musterbaumantriebe zu den einzelnen Stringbarren frei zuordnen.

Zudem hat KARL MAYER auch bei der Pflege der entwickelten Lösung an den Nutzer gedacht. Die Antriebseinheit besteht aus ausserordentlich hochwertigen, wartungsfreien Komponenten und lässt sich kundenfreundlich austauschen.

Nicht zuletzt ermöglicht das Gesamtkonzept ein einfaches Wechseln der Musterbäume.

PBW und PPD – ein Tandem für noch mehr Vorteile

Ein weiterer Baustein in der Kette der technischen Angebote zur vollen Ausschöpfung der Potenziale der Hightech-Spitzenraschelmaschinen ist die Musterbaumschärmaschine PBW 130/2.

Das Fertigungsequipment liefert präzise gewickelte Musterbäume mit optimalem bikonischem Aufbau und sorgt damit für einen exakten Fadenlauf – auch für kritische Garne. Mit sauber aufgebauten Kanten und Wickeln lassen sich die perfekt geschärten Garnträger ebenso perfekt per Musterbaumantriebe an den Spitzenraschelmaschinen abarbeiten. Die PBW 130/2 fertigt jedoch nicht nur präzise, sondern auch schnell. Die Schärgeschwindigkeit der Musterbaumschärmaschine ist um 60 % höher als die ihres HDSM-Pendants.

Bei der Fertigung kurzen Prozess machen

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Produkte «ready to use» helfen Ressourcen sparen, sind daher voll im Trend, benötigen allerdings ein findiges Vorgehen bei ihrer Entwicklung und Herstellung. Für den Wäsche- und Bekleidungssektor hat KARL MAYER hier mit der DJ-Baureihe ein Fertigungsequipment im Angebot, mit dem sich die Gestaltungsspielräume erheblich erweitern lassen.

Wie dies geht, zeigen zwei neue Produktentwicklungen des Maschinenbauunternehmens im Bereich Seamless-Höschen. Konkret betreffen die Innovationen Verfahren zur Fertigung von Schlauchwaren, bei denen alle Bestandteile für ihre spätere Nutzung mehr oder weniger komplett während des Wirkprozesses platziert werden.

Cut-and-turn-Design

Das Verfahren Nummer eins führt zu einer röhrenförmigen Ware, bei der in Querrichtung Hös-

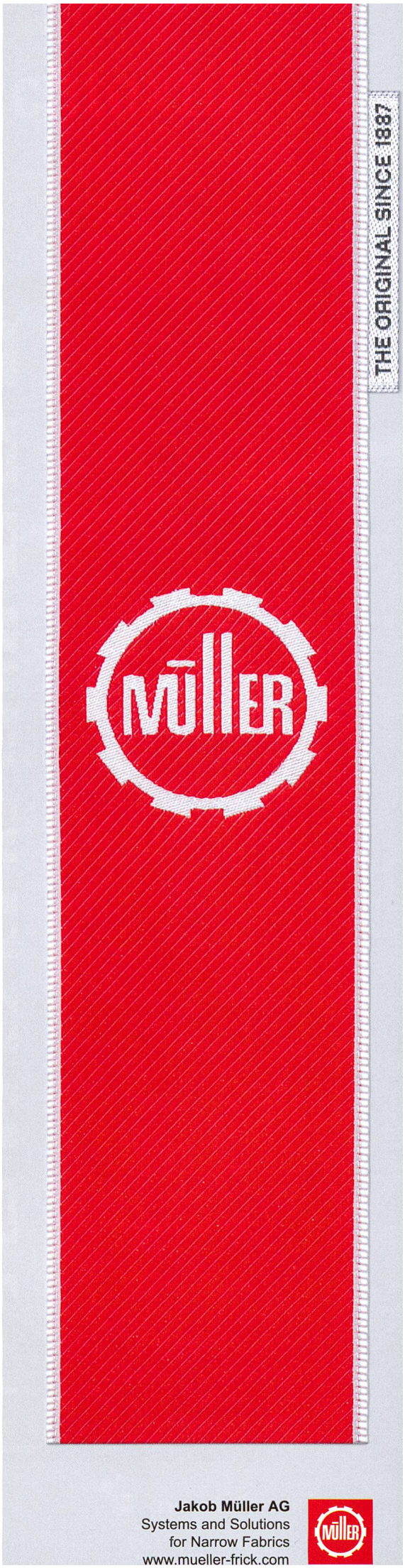


Abb. 1: Skizze der Fertigungsschritte des Cut-and-turn-Desings

chen für Höschen die Konturen des fertigen Teils komplett eingearbeitet werden. Nacheinander entstehen direkt auf der DJ 6/2, E 28 rechtwinklig zum Warenfluss eine gerade linke Hüftnaht, eine U-förmige Verbindung an den Innenbeinen und nochmals eine gerade geschlossene Naht an der rechten Hüfte. Selbst die Bauch- und Beinbündchen sowie ein zartes Rosenmuster am Unterbauch werden direkt während der Flächenbildung erzeugt.

Zur Umsetzung der Quermusterung arbeitet die vordere Nadelbarre der Seamless Smart die Frontpartie des Höschens, während parallel dazu die hintere Nadelbarre die Rückseite umsetzt. Entlang der Konturen werden Schneidkanten markiert, und quer zur Fertigungsrichtung treffen die Wirkwerkzeuge der vorderen und der hinteren Barre aufeinander, um die beiden Warenhälften mit flachen Nähten an den Hüften und im Schritt zu vereinen.

Links der Bein- und rechts der Bauchabschlüsse werden zudem Spannränder gearbeitet, die zum Fixieren erforderlich sind. Nun noch das Teilchen nach aussen stülpen und schon ist sie fertig, die Panty, die quer gearbeitet ist und geradewegs angezogen werden kann (Abb. 1).

Das Höschen überzeugt jedoch nicht nur durch seine Effizienz bei der Fertigung, sondern auch durch Komfort beim Tragen. Die flachen, direkt integrierten Nähte verhindern irritierendes Reiben. Ein gezielter Mix aus Polyamid und Elastan gleicht die anatomischen Unterschiede zwischen der Vorder- und der Rückseite aus. Der Po-Bereich wird darüber hinaus durch eine Stretchzone in String-Tanga-Form zur runden Sache.

Sideseamless-Design mit Plastizität

Das zweite neue Verfahren zur Höschenfertigung basiert ebenfalls auf dem Prinzip der Hälftenfertigung, verschiebt hierbei jedoch die Symmetrie. Die beiden Teile der Panty bilden nicht die Vorder- und Rückenpartie des Körpers ab, sondern entsprechen seiner linken und rechten Seite. Die DJ 6/2 setzt hierfür auf beiden Nadelbarren, teilweise getrennt und teilweise zusammen, die gleichen Legungen um. Quer zur Arbeitsrichtung entstehen damit die wesentlichen Designelemente des Höschens: die später zu vernähenden Teile der inneren Beinabschlüsse des Front- und Pobereichs, die Naht vom Schritt bis zum Bauchnabel und die anatomisch ausgeformte Po-Naht. In Längsrichtung erzeugt je eine Nadelbarre den Abschluss am Bauch entlang einer Körperhälfte und gegenüberliegend eines Beins – eine durchdachte Konstruktion, die mit wenig Konfektionsaufwand viel Konturennähe zeigt. Die nahtlose Hüftpartie liegt glatt am Körper an, und durch die anatomiegerechte Gestaltung der Po- und Front-Naht kommen natürliche Rundungen voll zur Geltung.

Bis das Höschen Betrachter wie Trägerinnen verzaubern kann, sind nach der Ausrüstung im Warenbahnformat nur noch drei Schritte nötig: ausschneiden, vertikal auffalten und die Innenbeine mit einer durchgehenden Naht schliessen, zum Schluss das Höschen nach aussen drehen (Abb. 2).

Potenziale

Mit beiden Verfahren können die Abschlüsse am Bauch und an den Beinen bereits als dekorative bzw. funktionelle Elemente eingearbeitet werden. Optional lassen sich natürlich auch Saumnähte und Bänder anbringen. Ebenfalls denkbar ist die Einarbeitung von Trennfäden an den später zu öffnenden Konturen zur Erzeugung äusserst sauberer Kanten bei geringem Trennaufwand.

Durch die Möglichkeit zur Fertigung in Querrichtung kann zudem das Elastizitätsverhalten der Wäsche- und Bekleidungsteile beeinflusst werden – insbesondere, wenn die Lage des elastischen Materials als Schuss um die Franse nur eine eindimensionale Dehnbarkeit entlang der Legungsachse zulässt.

Mit den entwickelten Verfahren und ihren Potenzialen für weitere Entwicklungen zeigen die Maschinen der DJ-Baureihe einmal mehr ihr Können. Die leistungsstarken Seamless Smart-Modelle bieten eine hohe Flexibilität bei der Musterung und höchste Effizienz – Vorteile, die sich entlang der gesamten Herstellungskette entfalten. Die Höschen können wirtschaftlich als Meterware ausgerüstet und mit wenigen Handgriffen in der Konfektion formvollendet werden.

Auf der Grundlage des entwickelten Prinzips der Herstellung von Schlauchtextilien mit ready-to-use-Design lassen sich nicht nur Höschen, sondern auch komplette Bekleidungsstücke aller Art fertigen. Die zylindrische Ware kann unterschiedliche Durchmesser in einem Stück aufweisen oder mit unterschiedlichen Durchmessern neben- bzw. nacheinander auf einer Maschine gefertigt werden. Die Tubes folgen den Konturen des Körpers und sitzen perfekt am Körper – Möglichkeiten, die neugierig auf weitere Entwicklungen machen.

Abb. 2: Skizze der Fertigungsschritte des Sideseamless-Designs

MADEIRA – weit mehr als nur Garn!

Juergen Korge und Reiner Knochel, MADEIRA Garnfabrik Rudolf Schmidt KG, Freiburg, D

Bei der Gestaltung von Stickereien sind Inspiration und Know-how gefragt. Mit der Garnvielfalt von Madeira eröffnen sich viele moderne und neue Anwendungsbeispiele. Die Fachleute können sich davon an den verschiedenen Messen überzeugen, so zum Beispiel an der Texprocess Messe in Frankfurt 2011.

Eine intensive Zusammenarbeit mit Madeira bietet viel mehr: Kunden aus dem Mode- und Designbereich machen leider oft die Erfahrung, dass deren kreative graphische Entwürfe hinterher völlig anders realisiert werden, als geplant. Gerade beim gestickten Firmenlogo – wie der Name schon sagt, DEM Markenzeichen des Labels ist viel zu oft der Fall, dass im Laden verschiedene Versionen des Logos nebeneinander hängen. Dies liegt daran, dass das Logo in verschiedenen Ländern von verschiedenen Stickern mit unterschiedlichsten Garnen produziert wird. Wie diese Logos nach 20 Wäschen aussehen, wagt man sich gar nicht vorzustellen.

Es kommt also darauf an, die richtigen Partner bei der Umsetzung von Stickerei zu finden. Das fängt beim Punchen an. Von grosser Bedeutung ist der richtige Garnmix, abgestimmt auf den Grundstoff und natürlich auf die Sticharten und -techniken. Auch bei der Wahl des Stickvlieses werden oft Fehler gemacht. Wichtig ist auch ein guter Sticker, der die vorgeschriebenen Garne tatsächlich einsetzt und die gewünschte Qualität der Stickerei auch umsetzt.

Schrumpf, Farbveränderungen, unschöne und verzogene Stickereien müssen nicht sein. Madeiras Zusatzservice setzt hier an. Im direkten Dialog mit den Kunden werden die Ursachen erforscht und gemeinsam mit Entscheidern und Produzenten verbessert. Schon nach einer Saison zeigt dieser Aufwand Wirkung. Die Marke tritt hochwertiger auf, die Stickereiqualität verbessert sich und die Kommunikation zwischen Entscheidern der Marke und Produktionspartnern wird wesentlich vereinfacht. Das Madeira Team freut sich darauf, über all diese Details zu informieren und zu beraten!

Abb. 1: feine Details mit Frosted Matt: Originalschriftgrösse nur 2,5 cm!

Chance to change....

In allen Bereichen der Mode und der Werbung ermutigt Madeira mit seinem erstaunlichen Sortiment an hochwertigen Stickgarnen zur höchsten Kreativität und bietet Wege zu den interessantesten Entwicklungen für diejenigen, die sich an das Kombinieren von verschiedenen Garnoptiken und Garnstärken heranwagen (Abb. 1).

Nicht nur das Stickergebnis ist hervorragend, auch der Prozess, der zu diesem Ergebnis führt, ist optimal: höchstmögliche Produktivität, d.h. perfekte Laufeigenschaften der Garne und kaum Fadenbrüche. Dies sind Qualitätsmerkmale von grosser Wichtigkeit, denn Stickerei soll einen Mehrwert erzielen.

MSC

Je nachdem, was sie produzieren, haben die Kunden bei Madeira die Wahl zwischen verschiedenen Aufmachungen. Ist die Anzahl der eingesetzten Farben gross, wird die Spulenaufmachung am besten sein. Hier ist Madeira gerade dabei, die speziell entwickelte MSC – Mini Snap Cone auf den Markt zu bringen. Nach dem grossen Erfolg der 5'000 m Kone in den letzten Jahren bietet die MSC nun dieselben Vorteile auch in der 1'000 m Aufmachung (bzw. 1'500 m je nach Garnversion). Im Vergleich

techtextil

Internationale Fachmesse für
Technische Textilien und Vliesstoffe

Agrotech
Buildtech
Clothtech
Geotech
Hometech
Indutech
Medtech
Mobiltech
Oekotech
Packtech
Protech
Sporttech

pure innovation energy
24. – 26. 5. 2011

Seien Sie auf dem Branchen-Treffpunkt dabei: der internationalen Techtextil in Frankfurt! Lösungen mit technischen Textilien und Vliesstoffen aus der ganzen Welt erwarten Sie. Treffen Sie Top-Entscheider, knüpfen Sie nachhaltige Kontakte und entwickeln Sie gemeinsam mit den Ausstellern Visionen. Alle zwölf Anwendungsbereiche werden auf diesem internationalen Highlight angesprochen: Das bietet Ihnen nur die Techtextil.

Mehr Infos und Tickets unter
www.techtextil.com
info@ch.messefrankfurt.com
Tel. 044 503 94 00

Nutzen Sie auch die Synergien zu den parallel stattfindenden Veranstaltungen:

materialvision

texprocess 24. – 27. 5. 2011

messe frankfurt

Abb. 2: Design von Bonnie Nielsen /Madeira

zu anderen Spulenaufmachungen ist die MSC konenförmig, was das Herunterfallen des Garnes verhindert. Bei jedem Farbwechsel ermöglicht die Snap-Vorrichtung das einfache Einklemmen des Garnendes am Spulenfuss, sodass die Sticker ihre verschiedenen Farben ohne Garnverlust lagern können. Maschinen mit mehr und mehr Nadelstellen pro Kopf bieten nicht immer genug Raum für die gewünschte Anzahl von Spulen – hier spielt der extrem kleine Durchmesser der MSC eine sehr vorteilhafte Rolle.

Die neue MSC-Aufmachung wird nach und nach in den folgenden Qualitäten geliefert:

- Viskose Garne Classic in den Stärken 40, 30 und 60
- Polyester Polyneon in den Stärken 40 und 60
- das technische Garn Fire Fighter (100 % Aramid)

Fire Fighter

Die Tatsachen, dass alle Bekleidungsstücke mit einer Sicherheits- oder Schutzfunktion den Einsatz eines speziellen flammhemmenden Garnes erfordern und sie meistens nicht ohne Firmenlogo oder andere Identifizierungszeichen auskommen, erklären die wachsende Nachfrage nach dem Fire Fighter Garn (100 % Aramid). Madeira bietet nun neben der regulären 1'500 m Spule/MSC die 9 wichtigsten Farben auch auf 2'500 m Konen an.

Polyneon 60

Wenn wir die Stickdesigns betrachten, die in der Berufsbekleidung und in der Mode auf den verschiedensten Kleidungsstücken und Gewebearten erscheinen, können wir erkennen, dass feine Garnstärken am besten die Tiefe und Vielfalt von Stickereidetails zum Ausdruck bringen (Abb. 2). Dies macht den Einsatz eines 60er-Garnes unentbehrlich, und Madeira hat natürlich die perfekten Garne für diesen Zweck: Das Viskose Garn Classic No.60 und das Polyester Garn Polyneon No.60. Weil sie die meistbenutzten Farben für kleine Details und Logos sind, bietet Madeira nun weiss und schwarz in Polyneon No.60 auf einer grösseren Aufmachung von 5'000 m Konen an.

Während der kommenden Texprocess Messe wird die vielfältige Optik der Madeira Garne, sei es wollig mit Burmilana, matt mit Frosted Matt oder metallisiert mit der riesigen Palette von FS und Supertwist Garnen, mit Sicherheit ein Anziehungspunkt sein für all diejenigen, die Kreativität und Höchstqualität suchen.

Wichtig zu beachten ist, dass optimale Stickereiergebnisse nur erzielt werden können, wenn neben hochwertigen Stickgarnen auch die richtigen Hilfsmaterialien benutzt werden. Auch diesbezüglich wird die Texprocess in Frankfurt der ideale Platz sein, um die reiche Madeira Auswahl an Vliesen und Folien kennenzulernen.

Wenn man weiss, dass Stickereien auch nach mehreren Waschgängen noch gut aussehen und die Vliese zum Stabilisieren der Stickereien auch mit den Gewebeeigenschaften harmonisieren müssen (Webware, Maschenware etc.), ist es einfach zu verstehen, dass die korrekte Lösung immer weit über die allgemeine Klassifikation in Schneide- und Reissvliese hinaus zu finden ist. Madeira steht mit Rat und Tat zur Verfügung, um die Kunden bei der Wahl der richtigen Produkte zu unterstützen!

Das stark ausgeprägte Bekenntnis von Madeira zur Qualität in Stickerei spiegelt sich in der aussergewöhnlichen Vielfalt des Produktprogrammes: wunderbare Mischoptionen

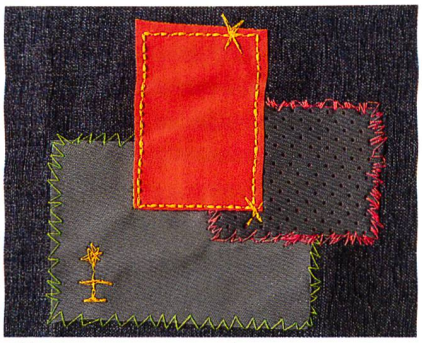


Abb. 3: Kreative Designideen mit Frosted Matt

in allen Varianten zur Verwirklichung der aufregendsten Stickereieffekte. Wahrhaftig eine «chance to change» gibt Madeira allen, die an Stickerei glauben.

Auf dem Texprocess-Stand wird Madeira kreative Designideen (Abb. 3) anhand von vielen Anwendungsbeispielen präsentieren und damit Inspiration und Ansporn geben, den Stickereien durch den richtigen Garnmix noch mehr Mehrwert zu geben. Wichtige Gründe für einen Besuch auf dem Madeira Stand, auf dem das internationale Team sich gerne Zeit für eine entsprechende Fachberatung nehmen wird.

Rieter verkauft Beteiligung am indischen Joint Venture Rieter-LMW Machinery Ltd.

Rieter hat einen Vertrag unterzeichnet, um alle Aktien am Joint Venture Rieter-LMW Machinery Ltd. mit Sitz in Coimbatore, Indien, an den Partner Lakshmi Machine Works Ltd. zu verkaufen. Der Abschluss der Transaktion wird für August 2011 erwartet. Rieter-LMW Machinery führt die Produktion für Rieter bis zum 30. Juni 2011 weiter. Die Parteien haben vereinbart, keine Einzelheiten über die Transaktion zu veröffentlichen. Des Weiteren hat Rieter während der letzten Wochen ein von Lakshmi Machine Works lanciertes Aktienrückkaufprogramm genutzt und in dessen Rahmen den Anteil an Lakshmi reduziert.

Rieter Rückkehr in die Gewinnzone

Der Rieter-Konzern erzielte im Geschäftsjahr 2010 eine markante Verbesserung aller wichtigen Kennzahlen und kehrte früher als ursprünglich prognostiziert in die Gewinnzone zurück. Nach zwei Jahren mit widrigem wirtschaftlichem Umfeld hatte sich im zweiten Halbjahr 2009 in beiden Branchen, in denen Rieter tätig ist, eine Erholung abgezeichnet. Die günstige Marktentwicklung im Textilmaschinen- und im Autozuliefergeschäft setzte sich dann über das ganze Berichtsjahr 2010 fort. Sie war massgeblich von einer besseren Konsumentenstimmung in Europa und Nordamerika sowie dem anhaltenden Wirtschaftswachstum in grossen asiatischen Märkten getrieben.

Als führender Anbieter für die Textilmaschinen- und die Automobilindustrie hat Rieter am Aufschwung dank seiner attraktiven Produkte partizipiert, deren Markteinführung während der Krisenjahre gezielt vorbereitet worden war. Der Rieter-Konzern erzielte im Berichtsjahr eine markante Steigerung von Bestellungseingang und Umsatz. Beide Divisionen erarbeiteten ein positives Betriebsergebnis und der Konzern einen Gewinn.

Der Rieter-Konzern steigerte im Geschäftsjahr 2010 den Bestellungseingang um 64 % auf 3'170,0 Mio. CHF (Vorjahr 1'935,1 Mio. CHF).

Innerbetriebliche Logistik in der Bekleidungsindustrie

Dr. Michael Sturm, Messe Frankfurt, Frankfurt am Main, D

Der Auftrag wird angenommen – die Ware wird ausgeliefert. Dazwischen liegt die Black Box. Wie funktioniert der Ablauf? Gerade bei Bekleidung werden pro Artikel leicht rund 50 Einzelpositionen in unterschiedlichen Stadien der Konfektion zusammengeführt oder auch mal separiert – bei der Vielzahl der Artikel und Varianten ist das keinesfalls trivial und bedarf einer ausgeklügelten Logistik. Dieser Beitrag beleuchtet, wie diese Aufgabenstellung heute zukunftsweisend gelöst wird. Um die Textillogistik zu optimieren, zeigt die Texprocess, Internationale Leitmesse für die Verarbeitung von textilen und flexiblen Materialien, vom 24. bis 27. Mai 2011 Innovationen in IT und Fördertechnik.

Fashion ist ein schönes, schnelles Business. Die innerbetriebliche Logistik, zu der wir auch diejenige zwischen einzelnen Betrieben eines Fertigungsunternehmens zählen, muss nicht nur reibungslos, sondern auch flexibel funktionieren. Software und physischer Transport bzw. Lagerung müssen exakt aufeinander abgestimmt sein, weil sonst im Handumdrehen das Chaos entsteht.

Eine Produktion von Herrenhemden scheint einfach zu sein, doch der erste Blick täuscht. Zehn Grössen mal vier Passformen mal drei Ärmellängen mal 50 verschiedene Stoffe und Farben sind 6'000 Varianten, die im Angebot sind. Jede Variante besteht aus Oberstoff, zwei Einlagestoffen, Kragenstäbchen, Knöpfen, mindestens drei Etiketten, zweierlei Nähgarn, Einlegerpappe, Seidenpapier, Versteifungen, Nadeln/Klammern, Tüte mit Aufdruck etc., das sind rund 15 bis 20 Einzelpositionen. Je nach Design-Linie (Classic, Young Fashion, Casual etc.) variieren die Ausstattungsmerkmale. Da dies den Produktmanagern noch zu einfach ist, kommen Krawatten, Give-Aways, Anhänge-Etiketten, Ersatzknöpfe und Stickereien bzw. Drucke hinzu.

Jedes Jahr werden so mindestens zwei Kollektionen lanciert. Natürlich gibt es bewährte Standards, die Formen und die Stoffe, die von den Kunden «blind» gekauft werden. Doch der Pfeffer in der Kollektion, der die Konsumenten zum Kauf verlocken soll, liegt in den neuen Styles. Gerade en vogue sind kontrastierend gemusterte Kragenstege, Manschetteninnenseiten, Rückpassen oder Knopfleisten.

Karteikarte, ade?

Die gute alte Karteikarte kann dies schon lange nicht mehr meistern, State-of-the-Art sind ausgefeilte Programme, die neben den Stücklisten Bilder und Warenbestände sowie Hochrechnungen über Order- und Produktionszahlen liefern. Laufzettel, Arbeitsanweisungen, Bilder und Texte für den Internetshop, Bestellbestätigungen und Rechnungen sowie mannigfaltige Auswertungsoptionen gehören heute wie selbstverständlich dazu. Anbindungen an EDIFACT, dem internationalen Standard für den elektronischen Datenaustausch, sind auch in der Bekleidungsbranche üblich – zumindest in Westeuropa. In Anbetracht der traditionell starken internationalen Verflechtung der Bekleidungsindustrie sind die Sprachversionen, speziell in Richtung Türkisch und Mandarin, von grossem Nutzen.

Erstaunlich ist jedoch vor diesem Hintergrund, dass in den Betrieben immer noch von Hand geführte Produktdatenblätter existieren. Ein Grund dafür ist das Misstrauen in die Konsistenz der IT-Systeme, denn oftmals existieren, historisch gewachsen, Insellösungen nebeneinander. Für den grossen Relaunch der IT fehlen die Mittel – und oft der Mut, Altes über Bord zu werfen und Weiterbestehendes minutiös in die neue IT-Umgebung einzupflegen. Ein Rollout bei laufendem Betrieb ist auch in der Bekleidungsindustrie ein aufwändiges Unterfangen. Insbesondere bei den KMUs dieser Branche bestehen hartnäckige Widerstände, alle Informationen digital zu verarbeiten und zu kommunizieren. Spätestens beim Daten-GAU oder bei Stromausfall (eine unsichere Stromversorgung ist in den Produktionsländern für Bekleidung durchaus ein realistisches Szenario) haben die papiergebundenen Traditionalisten Oberwasser. Internet-basierte Lösungen haben ebenfalls den Nachteil, dass an den Produktionsstandorten der Online-Zugang eingeschränkt sein kann.

Von A nach B

Lager und Zwischenlager, Pufferzonen und Wegeführung sind nach wie vor wichtige Themen bei der Optimierung oder Restrukturierung der Betriebe. Abhängig von der Grösse der zu bewältigenden Teile variieren die Vorrichtungen von einfachen Kisten, die auf Förderbändern von Station zu Station bewegt werden, bis hin zu hängenden Systemen, bei denen die einzelnen, mit RFID-Chip gekennzeichneten Teile vollautomatisch verteilt werden. Letztere Systeme finden ihren Einsatz insbesondere in der Polsterindustrie, bei der sehr grosse und schwere textile oder lederne Bezüge genäht werden müssen. Fertige Hüllen werden in grosse Beutel gepackt und hängend im Zwischenlager «geparkt», bis das Möbelstück bezogen werden soll. Kleine Pro-

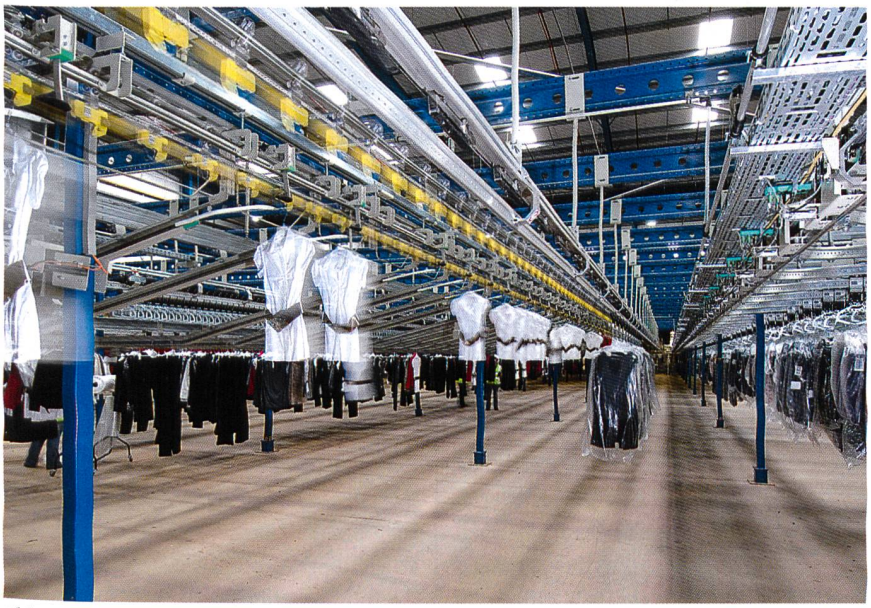


Abb. 1: Neues Distributionslager beim britischen Fashion-Retailer New Look, Foto: psb

Abb. 2: Distribution: Logwin fashion-x-press

dukte, wie T-Shirts, die in grosser Menge gefertigt werden, werden nach wie vor bündelweise von Nähstation zu Nähstation geführt. Die Grösse der Bündel hängt davon ab, wie viele Lagen Stoff in einem Zuschnitt-Vorgang geschnitten werden. Eine Maximierung durch Kompaktierung der Stofflagen mittels Unterdruck ist seit vielen Jahren üblich. Nach wie vor üblich sind die rollbaren Böcke, auf denen auch grössere Teile wie Hosen, Jacken oder Mäntel durch den Produktionsprozess manuell bewegt werden.

Automatische, halbautomatische wie auch manuelle Logistik-Systeme bestehen nebeneinander, möglicherweise sogar im selben Betrieb. Zu Beginn einer Fertigung können Container auf handbewegten Rollwagen sinnvoll sein, am Ende des Prozesses ist für Blusen, Shirts, Jacken, Röcke, Hosen und Mäntel ein schonender, hängender Transport auf Bügeln üblich (Abb. 1). Einzeln oder nach Fertigungslosen auf Trolleys gebündelt gelangen diese Artikel nach dem Finishen und Auszeichnen ins Fertigwarenlager. Aber auch Liegendware, T-Shirts oder Pullover, wird zunehmend auf Förderanlagen – in entsprechenden Paletten oder Containern – bewegt.

Die Lagerhaltung wird idealerweise durch die RFID-Chips oder durch Strichcodes unterstützt. Oft aber wird nach wie vor mit Auftragszetteln gearbeitet, was nur bei kleinen Lagern, etwa bei Zwischenmeistern, umsetzbar ist.

Vom Fertigwarenlager aus erfolgt der Versand an eigene Distributionszentren oder an diejenigen der Kunden. Üblich ist der Versand ab Werk (ex factory) durch Logistikdienstleister, die alle Schritte ab dem Lager des Produzenten bis zum Lager des Auftraggebers übernehmen können. Zwischen einzelnen Werken des Herstellers wird der Transport von Halbfertig- und Fertigware durch lokale Fuhrunternehmen oder eigene Fahrzeuge übernommen (Abb. 2).

Aufbruch in Raten

Gerade in Regionen mit über Jahrzehnte, gar Jahrhunderte gewachsenen Bekleidungsindustrien halten sich Logistiksysteme hartnäckig. Aufgrund der meist dünnen Finanzdecke der typischerweise kleinen und mittleren Unternehmen sind Investitionen in IT mit einhergehender Logistik und – das ist oft ein grösserer Hemmschuh – Umstrukturierung der bestehenden Systeme ein grosser Schritt. Oft gehen diese Massnahmen einher mit Restrukturierungen oder Übernahmen und sind dann unausweichlich. Je nach Art und Menge der produzierten Bekleidungsartikel und der Grösse des Betriebes können scheinbar altertümliche, «handbetriebene» Systeme auch heute noch effizienter als grossartige Anlagen sein. Das will in jedem Einzelfall geprüft werden, und eine genaue Analyse der Warenströme, Verweildauer in Pufferzonen und Lagerbestände über einen längeren Zeitraum (Winter- und Sommerproduktionen) hinweg erschliesst oft genug signifikante Einsparpotenziale in der innerbetrieblichen Logistik.

Technische Textilien – ein Markt mit immensem Potenzial

Dominique Ewert und Christine Vogel, Messe Frankfurt, Frankfurt am Main, D

Technische Textilien sind so vielseitig und so unterschiedlich einsetzbar, dass sie zur besseren Übersicht von der Fachwelt in neun Produkt- und zwölf Anwendungsbereiche wie Buildtech, Geotech, Mobiltech oder Sporttech unterteilt werden. Diese Nomenklatur wurde von den Veranstaltern der Techtextil, der internationalen Leitmesse für Technische Textilien und Vliesstoffe, in Zusammenarbeit mit den Ausstellern entwickelt und hat heute Bestand in der gesamten Branche.

Die Basis für den Erfolg der technischen Textilien bildet in erster Linie die Innovationskraft, die Gewebe, Gewirke, Vliesstoffe & Co. vor allem im Verbund entfalten. Denn: Rund 70 Prozent der technischen Innovationen hängen von Materialeigenschaften ab (Allianz Faserbasierte Werkstoffe Baden Württemberg, AFBW, 2010). Ein ebenfalls sehr wichtiger Aspekt für das immense wirtschaftliche Potenzial, das funktionelle Textilien bieten, ist der Stellenwert, der einer diversiven Forschung beigemessen wird, um diese Innovationen zu entdecken und zu realisieren.

Innovationen als Triebfeder für Wachstum

Als derzeit innovativster Forschungsbereich gilt der Bereich der Kohlenstoff- und Keramikfasern (Abb. 1). Deren Eigenschaften – extreme Festigkeit, aussergewöhnliche Leichtigkeit sowie Belastbarkeit – machen sie zu einem wichtigen Bestandteil für Leichtbaumaterialien der Zukunft. Mit diesen einzigartigen Materialeigenschaften eröffnen sie ein sehr weites Spektrum an Möglichkeiten. Jüngstes Beispiel für den Einsatz der Fasern ist der Airbus A 380. Teile des Rumpfes und der Tragflächen des derzeit weltgrössten

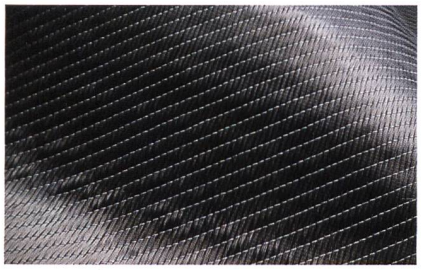


Abb. 1: Gewirke aus Kohlenstofffasern, Foto: Karl Mayer Textilmaschinenfabrik

Verkehrsflugzeuges bestehen aus kohlefaserverstärktem Kunststoff, wodurch etwa 30 Prozent an Gewicht eingespart werden kann.

Verstärkte Textilfasern tragen mit ihren spezifischen Eigenschaften auch zur Effizienz und Zuverlässigkeit bei Rotorflügeln in Windkraftanlagen bei. Bei einem aktuellen Brückenbauprojekt werden die rund 60 Tonnen schwere Brückenplatte und die Bewehrung mit 1'400 Quadratmetern gewirktem Gelege verstärkt. Dieses besteht aus Glasfaserbündeln und wurde mit Epoxidharz imprägniert. Das Bauwerk ist somit rostfrei und damit insgesamt langlebiger.

Im Bereich der modernen Medizin wurde jüngst beim Innovationswettbewerb Medizintechnik des Bundesministeriums für Bildung und Forschung (BMBF) die Idee zur Entwicklung einer zellbesiedelten gestenteten Herzklappenprothese auf der Basis von synthetischen Polyurethan-Zellträgern prämiert. Dazu soll eine synthetische, nicht resorbierbare Vliesstoffstruktur in Form einer Taschenklappe mit körpereigenen venösen Zellen besiedelt werden.

Abb. 2: Textile Spanntechnik, Firma: Leichtbaukunst, Jens J. Meyer, Quelle - Messe Frankfurt Exhibition GmbH / Jean-Luc Valentin

Abb. 3: Geotech und Landschaftsschutz

Der Körper erkennt diese neue Prothese als körpereigen, und Abwehrreaktionen wären damit vermieden.

Ebenfalls innovativ und erst seit wenigen Monaten auf dem Markt ist eine neuartige, modifizierte Acrylfaser, die flammhemmend, hitze-, UV- und lösemittelbeständig sowie säure- und basenbeständig ist. Sie eignet sich somit besonders für den Einsatz bei Schutzkleidung (Protech) ebenso wie in Rigipsplatten (Buildtech) (Abb. 2) oder im PKW-Sektor (Mobiltech).

Insgesamt geht die Branche davon aus, dass zukünftig verstärkt auch Innovationen zu erwarten sind, die sich dem Thema Umweltschutz und der Nutzung regenerativer Energien widmen. Diese Innovationen werden vor allem in den Bereichen Geo- und Landschaftsschutz (Geotech) Anwendung finden (Abb. 3).

Bedeutender Wachstumsmarkt Mobiltech

Im Bereich Mobiltextilien (Mobiltech), zu dem unter anderem Automobil- und Schiffbau, Luft- und Raumfahrt, Schienenfahrzeuge, Krafträder sowie Fahrräder zählen, kommt es vor allem auf Leichtigkeit, gute Schalldämmung, UV-Beständigkeit, Festigkeit, Verformbarkeit und Abriebfestigkeit an. Den textilen Verbundwerkstoffen in der Fahrzeugproduktion werden derzeit weltweit exzellente Wachstumsaussichten bescheinigt. Ob Filter für die Luft und für Kraftstoffe, ob Fahrzeugplanen, Sicherheitsgurte, Verbundstoffe für Strukturbauteile, Formteile für die Innenausstattung oder Innendekor für Formteile, Sitz- bzw. Schonbezüge, Sitzformteile (Abb. 4), Auto-Bodenbelag, Verschlusssysteme, Antriebsriemen und Schläuche, die verschiedenen Einsatzmöglichkeiten technischer Textilien im Bereich des Automobil- bzw. Fahrzeugbaus bergen ein enormes wirtschaftliches Potenzial. Diese potentiellen Wachstumsraten bei den Mobiltextilien belegt auch folgendes Beispiel: Beträgt heute der Anteil von Textilien in einem PKW der Mittelklasse noch etwa 25 Kilogramm, wird dieser sich in wenigen Jahren

Abb. 4: Sitzformteile tragen zur Gewichtseinsparung im Automobilbau bei

auf 30-35 Kilogramm erhöhen. Anteilig werden davon 50-60 % Vliesstoffe sowie Filze und 40-50 Prozent andere textile Flächengebilde sein. Experten gehen davon aus, dass zudem der Einsatz von Naturfasern bzw. Fasermischungen in der PKW-Produktion zunehmen wird. Nicht zuletzt vor dem Hintergrund der Recyclingfähigkeit ist deren Einsatz sinnvoll. Darüber hinaus sind Naturfasern wesentlich leichter als Chemiefasern, was zu einer Gewichtsersparnis von bis zu 40 % pro PKW führen kann (IVGT, 2010). Deutschland gilt als «Lead Market» in diesem noch jungen Segment.

Neben der Fahrgastsicherheit und Gewichtsreduzierung spielt letztendlich auch der ökologische Aspekt eine nicht zu unterschätzende Rolle. Mit faserverstärkten Verbundwerkstoffen lässt sich je nach Art des Bauteils bis zu 70 % Gewicht einsparen und so zur CO_2-Minimierung beitragen.

Techtextil zeigt neueste Trends und Innovationen

Technische Textilien werden immer mehr zu technisch anspruchsvollen Textilien mit komplexen physikalischen, chemischen oder funktionellen Eigenschaften: Ob in Brücken, Luftfiltern, Flugzeugsitzen oder Feuerschutzanzügen – immer erbringen sie Effekte, die mit anderen Werkstoffen so nicht möglich wären. Der Trend bei technischen Textilien geht in Richtung Kosten- und Gewichtsreduktion, Energieeinsparung und Nachhaltigkeit. Besonders viel investiert die Branche dabei in die Forschung und Entwicklung neuer Werkstoffe. Die Ergebnisse textiler Forschung sowie innovative Lösungen werden im zweijährigen Rhythmus auf der Techtextil, der internationalen Fachmesse für Technische Textilien und Vliesstoffe, in Frankfurt am Main vorgestellt. Die Techtextil konzentriert als Leitmesse sämtliche Produktgruppen sowie Anwendungsbereiche an einem zentralen Veranstaltungsort. Sie gilt mit 1'200 Ausstellern aus 45 sowie 24'000 Fachbesuchern aus 85 Ländern als Branchenpflichttermin. Hier finden Industrie, Forschung und Handel das gesamte Themenspektrum an technischen Textilien und Vliesstoffen in all seinen Disziplinen auf einer weltweit einmaligen Innovationsplattform. Parallel zur Techtextil finden die Material Vision, internationale Fachmesse und Konferenz von Materialien für Produktentwicklung, Design und Architektur, sowie erstmalig die Texprocess, Internationale Leitmesse für die Verarbeitung von textilen und flexiblen Materialien, statt.

Mehr Informationen zur Techtextil 2011: www.techtextil.com

Medizinische Textilien – Komfort und Therapie

Die Christian Eschler AG hat sich in den letzten Jahren einen hervorragenden Ruf als Hersteller hochfunktioneller Maschenstoffe für Bekleidung im Gesundheitswesen erarbeitet. Bei der Stoffentwicklung profitieren die Schweizer von ihrem jahrzehntelangen Know-how im Aktiv-Sportbereich. Das sind wertvolle Erfahrungswerte, die nun dem Personal im OP- und im Pflegebereich zugute kommen. Dem Karl-Winnacker-Institut der DECHEMA ist es gelungen, mit einem neuartigen biotechnologischen Verfahren das aus Zitrusschalen stammende Limonen hocheffizient in die antimikrobiell wirkende Perillasäure zu überführen.

Für OP-Unterbekleidung wird seit Jahren die Qualität «e3 Peach H2» erfolgreich eingesetzt. Diese Maschenware aus 100 % Micro-Polyester ist permanent antibakteriell ausgerüstet und zeichnet sich durch einen samtweichen Griff aus. Die Aussenseite des Stoffes ist wasserabweisend (hydrophob), die Innenseite wasseraufnehmend (hydrophil) ausgerüstet. Die von Eschler als «H2» (für hydrophil/hydrophob) bezeichnete Ausrüstung bewirkt, dass der Chirurg trotz luftundurchlässigem OP-Mantel auf einen hohen Tragekomfort zählen kann. Die Feuchtigkeit wird dank der wasserabsorbierenden Innenseite effizient von innen nach aussen transportiert – der Chirurg «ertrinkt» damit nicht in seinem eigenen Schweiss. Da immer ein dünner Schweissfilm auf der Haut verbleibt, muss der Körper nicht ständig neuen Schweiss erzeugen – der Körper wird optimal gekühlt und die Unterbekleidung unterstützt aktiv die Thermoregulation. Die auf die Aussenseite transportierte Feuchtigkeit verbleibt zwischen dem OP-Mantel und der Unterbekleidung, da die wasserabweisende Ausrüstung ein «Zurückfliessen» der Feuchtigkeit auf die Haut verhindert. Der Chirurg fühlt sich trocken und somit «wohl in seiner Haut» (Abb. 1).

Abb. 1: Stoffe mit «Wohlfühlklima» für den Körper, Quelle: Eschler

Ideale Stoffe für OP-Bekleidung

Wichtig für die OP-Bekleidung sind antistatische Eigenschaften. Diesem Bedürfnis kann der Schweizer Maschenprofi gleich dreifach entsprechen. Mit der Rundstrick-Qualität «e1 Piqué Negastat» (erfüllt EN-Norm 1149/5) wird der Bereich Polo-Shirts abgedeckt. Für Kasackkittel und Hose empfiehlt sich die Kettwirkware «e1 Supermicro Negastat», welche komplett nach der EN-

Norm 13795 «Clean Air Suits» für den OP geprüft und homologiert wurde. Für die Herstellung isolierender Jacken und Vesten bietet sich die Qualität «e2 Cloque Rhombe Negastat» an. Sie wird zudem auch für antistatische Wärmedecken im OP- und Aufwach-Bereich eingesetzt.

Stoffe für Bereichsbekleidung sichern hohen Tragekomfort

Für Bekleidung im Pflegebereich ist die Qualität «e1 Polyester Plain» prädestiniert – eine hydrophile Kettwirkware aus 100 % Polyester. Die raffinierte Kombination von Polyester-Filamentgarnen auf der Aussenseite und einem Spezialgarn auf der Innenseite verleiht dem Stoff einen baumwollähnlichen Griff, eine ausgezeichnete Feuchtigkeitstransportfähigkeit und einen hohen Tragekomfort. Dieser Maschenstoff eignet sich daher besonders für die Konfektion von Kasackkitteln und Hosen.

Für Piqué Polos kommt der «e1 Piqué Bioactive» zur Anwendung, eine hydrophile Rundstrickware aus 100 % Polyester. Der Maschenstoff wirkt permanent antibakteriell und wurde vom «Prüfinstitut Hohenstein» mit der Tragekomfort-Note 1.0, d.h. «sehr gut», ausgezeichnet.

Ob für OP- oder Bereichs-Bekleidung – alle Eschler-Stoffe zeichnen sich durch hohe Atmungsaktivität und hervorragenden Feuchtigkeitstransport aus. Diese Eigenschaften garantieren bei der Arbeit ein einzigartiges Wohlfühlklima für den Körper. Die elastische Maschenware sichert grosse Bewegungsfreiheit und somit einen verbesserten ergonomischen Tragekomfort. Dank dem Einsatz von Synthesefasern ist der Stoff sehr robust und zeichnet sich durch eine lange Haltbarkeit aus. Auch trocknet die Bekleidung extrem rasch, wodurch in der Wäscherei Energie gespart werden kann. Lange Lebensdauer und Energie sparend – zwei weitere wichtige Argumente im kostenbewussten Gesundheitswesen!

Wundauflage für infizierte Wunden

Im Rahmen eines Förderprogramms der Deutschen Bundesstiftung Umwelt, DBU, wurde ein Funktionsmuster für eine wirkstoffabgebende Wundauflage mit zwei synergistisch wirkenden, antibiotischen Komponenten entwickelt (Abb. 2). Für das, in dieser Kombination neuartige Therapiekonzept wurden antibiotisch spezifisch wirkende Bakteriophagen als biologische Komponente mit antimikrobiell wirksamen Terpenen als biotechnologische Komponente erfolgreich kombiniert und die Funktionalität nachgewiesen. Die Ergebnisse des Forschungsvorhabens deuten auf geringere Behandlungszeiten für die Patienten hin, weshalb das Wirkprinzip der Wundauflage zukünftig für die medizinische Therapie von grossem Interesse ist. Unternehmen der deutschen Verbandstoffindustrie haben bereits ihr Interesse am neuen Wirkprinzip bekundet, sodass zusammen mit Pharmaunternehmen sowie Produzenten zugelassener Biozide derzeit an einer technischen Umsetzung weitergearbeitet wird.

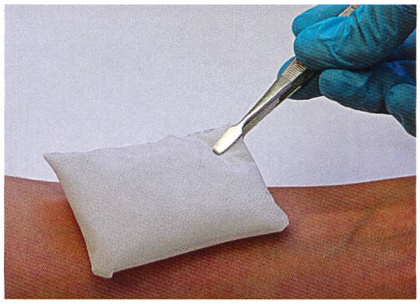


Abb. 2: Wundauflage für infizierte Wunden

Ein Teilergebnis ist darüber hinaus von Bedeutung für die Kosmetikindustrie: Dem Karl-Winnacker-Institut der DECHEMA ist es gelungen, mit einem neuartigen biotechnologischen Verfahren das aus Zitrusschalen stammende Limonen hocheffizient in die antimikrobiell wirkende Perillasäure zu überführen (Abb. 3). Die Perillasäure soll als natürlicher Wirkstoff in kosmetischen Produkten Verwendung finden. Das modellhafte Verfahren eröffnet neue Wertschöpfungsketten, ausgehend von einem preiswerten Naturstoff der zitrusverarbeitenden Industrie.

Die BRAIN AG, Zwingenberg, ein prosperierendes mittelständisches Unternehmen der Weissen Biotechnologie mit ca. 90 Beschäftigten, hat im Folgejahr nach Beendigung des IGF-Vorhabens eine Kooperation mit dem Karl-Winnacker-Institut der DECHEMA zur technischen Umsetzung gestartet. Das Unternehmen möchte mit der Produktion der Perillasäure neue Märkte erschliessen und dadurch seine Wettbewerbsfähigkeit weiter steigern.

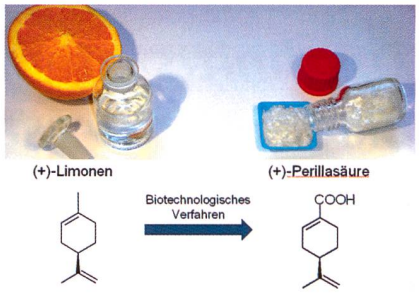


Abb. 3: Überführung von Limonen in Perillasäure

Der Entwicklung des Verfahrens im IGF-Vorhaben ging ein Forschungsprojekt des Karl-Winnacker-Instituts der DECHEMA voraus, welches mit Mitteln der Deutschen Bundesstiftung Umwelt, DBU, im Rahmen der Initiative ICBio gefördert wurde.

Zuschnittsysteme für biegeweiche Materialien

Jacqueline Kellner, Lectra Deutschland GmbH, Ismaning, D

Lectra, weltweit führender Anbieter von integrierten Technologielösungen für Industrien, die biegeweiche Materialien – wie Stoff, Leder, technische Textilien und Verbundstoffe – verarbeiten, veröffentlicht die neue Version von Diamino®, der Software zur Schnittbilderstellung. Weiterhin gibt das Unternehmen den Release der neuen Leather Suite V3R1 bekannt, die speziell für den Lederzuschnitt im Bereich Automobil und Möbelmarkt entwickelt wurde.

Diamino V5R4 ermöglicht es den Herstellern, mittels einer einfachen, schnellen und effizienten Lösung zur Schnittbilderstellung den Materialverbrauch in den Phasen der Kostenkalkulation, des Prototypings und der Produktion zu optimieren.

Um die wirtschaftlichen Herausforderungen zu bewältigen und im Konkurrenzkampf erfolgreich zu bestehen, sind die Produzenten gezwungen, ihre Wettbewerbsfähigkeit zu verbessern, indem sie ihren Kunden hohe Qualität und kreative Produkte zu einem angemessenen Preis anbieten. Die Materialkosten bilden einen erheblichen Anteil der Kosten, die für die Fertigstellung des Endproduktes anfallen.

«Der Materialeinkauf ist heutzutage ein wesentlicher Ausgabeposten für Produzenten in der Bekleidungs-, Automobil- und Möbelbranche sowie für Unternehmen, die technische Textilien verarbeiten. Die Schnittbilderstellung ist daher bereits in einem sehr frühen Stadium ein Hauptansatzpunkt, der die Rentabilität eines Produktes auswertet und gewährleistet und seine Gestehungskosten verbessert. Die Zeitersparnis, Prozessrationalisierung und Materialoptimierung, die Diamino V5R4 (Abb. 1) bietet, gibt den Lectra-Kunden einen Wettbewerbsvorsprung. Diese fortschrittliche technologische Lösung ist vollständig in die Firmenstrategie integriert, die die spezifischen Anforderungen eines jeden Marktes erfüllt», sagt Daniel Harari, Lectra CEO.

Schnittbildoptimierung für Materialverbrauch, Prototyping und Produktion

Diamino V5R4 ist erhältlich als DiaminoFashion (Mode), DiaminoFurniture (Möbel) und DiaminoTechTex (Automobil, Verbundstoffe und technische Textilien) und maximiert die Schnittbilderstellung für alle Teile. Es optimiert auch den Materialverbrauch in der Entwicklungs- und Produktionsphase; dabei werden zwei verschiedene Methoden angewandt, je nach zu schneidendem Material und der Schwierigkeit des Modells. Die interaktive Schnittbilderstellung beruht auf der manuellen Methode, wogegen die automatische Erstellung Optimiertes Schnittbild mit DiaminoExpert V5R4 von Schnittbildern komplett von Diamino und seinen leistungsstarken Algorithmen gehandhabt wird. Bei sehr komplizierten Schnittbildern lassen sich diese beiden Methoden kombinieren.

Weitere Materialeinsparungen mit der Optimizer-Funktion

Diamino V5R4 beinhaltet eine neue, schnelle Optimierungsfunktion für bestehende Schnittbilder, mit der die Hersteller durchschnittlich ein Prozent Material über eine bedeutende Anzahl von Schnittbildern hinweg einsparen. Die Optimizer-Funktion kann sowohl bei interaktiv als auch bei sehr schnell im Automatikmodus erstellten Schnittbildern benutzt werden. Sie hilft ebenfalls den Herstellern, die mit Schnittbildlisten oder -losen arbeiten. Die Funktion verbessert die Effizienz jedes Schnittbilds in weniger als einer Minute.

Garantierte Materialeinsparung beim Legen von Teilen mit Knipsen

Die Hersteller können bei internen Knipsen Schnittbildeffizienz und Zuschnittqualität kombinieren. Diamino V5R4 garantiert signifikante Materialeinsparungen, da es den Schutzbereich nur um interne Knipse herum definiert.

Zeitersparnis durch einfaches Bearbeiten von Gruppenblockings

Parallel zum Bearbeiten der Schnittbilder der wichtigsten Teile ist es für Bekleidungshersteller auch wichtig, die Effizienz und Produktivität beim Nesten von Gruppenblockings zu verbessern. Gruppenblockings fassen die Teile, die mit einer Thermoeinlage fixiert werden, zu einer Gruppe zusammen. Es handelt sich dabei um einen unsichtbaren Stoff, dessen Handhabung komplizierter ist, der aber die hergestellten Kleidungsstücke stabiler macht. Mit Diamino V5R4 sind diese Teile leicht zu erkennen und können schnell zusammengefügt werden – ein Arbeitsschritt, der sich ansonsten als sehr zeitaufwändig erweist.

Jenny Fabrics AG

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

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

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

In jedem Fall: Anfrage nach Ziegelbrücke!

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

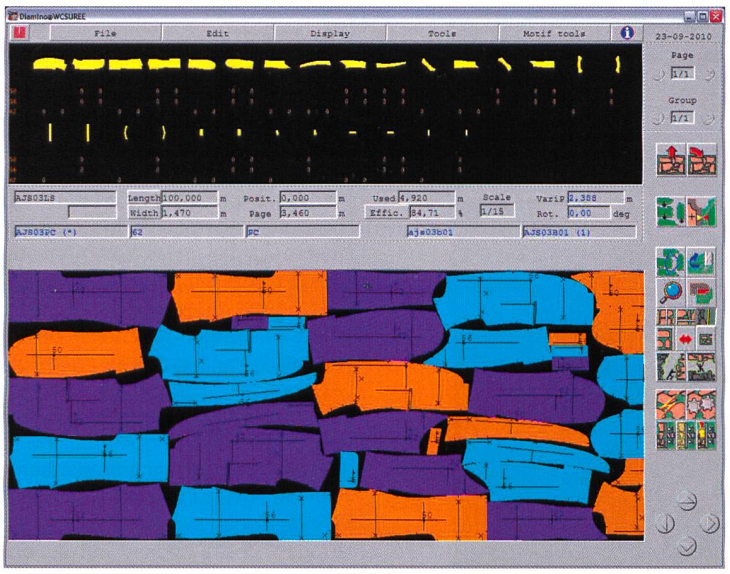


Abb. 1: Diamino V5R4

Einfache Kommunikation durch direkten Zugriff auf Exportformate und ihre Konfiguration

Diamino V5R4 erweitert und vereinfacht die Zusammenarbeit zwischen den zahlreichen internen und externen Mitarbeitern eines Unternehmens: Sie können direkt auf neue Exportschnittstellen für HP-GL- und Cutfiles und das neu integrierte DXF-Format, das in der Automobil- und Luftfahrtindustrie weit verbreitet ist, zugreifen. Mit Diamino V5R4 können die Anwender Drucker und Plotter über eine einzige Schnittstelle verwalten, was den Prozess optimiert und die Anwenderfreundlichkeit verbessert.

Massgeschneiderter Service durch Lectras Schnittbildexperten

Dank seiner langjährigen Erfahrung beim Erstellen von Schnittbildern in verschiedenen Marktsektoren verfügt Lectra über ein umfangreiches Know-how, das es ihr ermöglicht, ihre Kunden über die für sie am besten geeigneten Praktiken zu beraten, unabhängig vom Geschäftsmodell oder der Art des Unternehmens. Dies kann in Form eines individuellen Supports einschliesslich einer ersten Evaluierung oder in Form von Trainingskursen, die von Lectras Schnittbildexperten gehalten werden, erfolgen. Die Anleitung durch die Lectra-Mitarbeiter gewährleistet, dass die Kunden ihre Lösungen optimal nutzen und eine ausgezeichnete Rentabilität erzielen.

Mit Leather Suite V3R1 an der Spitze der Lederzuschnittlösungen

Die in Lectras Lederzuschnittlösungen integrierte Software Suite steigert die Wirtschaftlichkeit von lederverarbeitenden Unternehmen und bietet zahlreiche neue Funktionalitäten. In Kombination mit einem Servicevertrag liefert Leather Suite V3R1 den Kunden Mehrwert und Rentabilität (Abb. 2). Supervisor, das Herz der Leather Suite: Der Supervisor zeigt an, was an den einzelnen Einheiten (Cutter, Digitizer etc.) passiert.

Die Nachfrage auf dem globalen Ledermarkt ist signifikant gestiegen – und dies sowohl in der Automobil- als auch in der Möbelindustrie und insbesondere in den Schwellenländern. Die Produzenten erfahren derzeit einen starken Aufschwung bei den Aufträgen, müssen aber einen Anstieg der Rohlederpreise um 50 bis 100 Prozent seit 2009 bewältigen. «In einem Umfeld, in dem der Preis für Rohstoffe oftmals bis zu 50 Prozent der Produktionskosten des Endproduktes ausmacht und der Konkurrenzdruck besonders gross ist, haben Unternehmen in der Lederbranche zwei Hauptansatzpunkte: Materialeinsparungen und Produktivität», sagt Daniel Harari, Lectra CEO. «Mit ihrem kompletten Angebot an Lösungen für den Lederzuschnitt ermöglicht es Lectra den Produzenten, ihre Herstellungsprozesse zu optimieren – sowohl bei der Massenproduktion als auch bei Kleinserien. Sie sind dadurch in der Lage, die Produktivität zu erhöhen und den Materialverbrauch zu reduzieren, wobei gleichzeitig die hochwertige Qualität der Endprodukte gewährleistet bleibt. Die durchgängige Remote-Unterstützung und die Präventivwartungspläne, die in Lectras Serviceverträgen mit eingeschlossen sind, optimieren ebenfalls die gesamte Zuschnittabteilung.»

Der entscheidende Schritt bei Nestingleistung und Materialeinsparung

Mit der Lectra Leather Suite V3R1 Software können Hersteller im Automatikmodus Materialeinsparungen von bis zu 3,5 Prozent gegenüber der Vorgängerversion erzielen. Optimierte Algorithmen für das Nesten und Legen schwieriger Teile, kombiniert mit deutlich mehr intuitiven und automatischen Funktionalitäten, steigern die Gesamtleistung von Herstellern in den Lederindustrien. Für einen Zulieferer im Automobilbereich, der Standardleder in zwei 8-Stunden Schichten an fünf Tagen in der Woche mit dem Lectra CLS Auto Ledercutter bearbeitet, bedeutet dies beispielsweise zusätzliche Materialkosteneinsparungen in der Höhe von Euro 100'000 pro Jahr. Das eingesparte Leder wirkt sich besonders stark auf die Produktionskosten aus und hat einen signifikanten Einfluss auf den Unternehmensertrag.

Leather Suite V3R1 bietet Produktivität und Flexibilität

Unabhängig vom Markt ist es für Produzenten eine ständige Priorität, die Produktivität beim Vorbereiten des Leders zu verbessern. Die neue V3R1 Software Suite reduziert die Zeit, die für die Berechnung des optimalen Schnittbilds benötigt wird, um 30 Prozent. Dies beruht nicht nur auf der Leistungsfähigkeit der Nestingalgorithmen, sondern auch auf der Leistungsstärke der Gesamtlösung, die nun über leistungsfähige neue Prozessoren verfügt, die in die Steuersysteme der Zuschnittmaschinen integriert sind.

Eine weitere produktivitätssteigernde Funktion besteht in der Integration von Lectras neuer Steuersoftware, entwickelt aus einer Technologie, die bereits für die Vector® Reihe verfügbar ist. Für zahlreiche Firmen, die getrennte Anlagen für Leder und Stoff verwenden, vereinheitlicht diese Innovation die Arbeit an Lectra Zuschnittmaschinen. Jeder Anwender, der an den Stoffzuschnittmaschinen von Lectra trainiert wurde, kann ganz einfach an Anlagen arbeiten, die speziell für Leder entwickelt wurden, ohne zu einer neuen Softwareumgebung zu wechseln. Die Hersteller in der Lederbranche erreichen nun einen bedeutenden Vorteil bei der Flexibilität und Vielseitigkeit und sind dadurch in der Lage, sich Fluktuationen in der Nachfrage anzupassen: Gleichzeitig profitieren sie von neuen Funktionalitäten, mit denen sie die Schneidequalität verbessern und die Produktionsleistung steigern.

Eine effiziente Lösung: Das Zuschnittmanagement und die -analyse optimiert Lectras V3R1 Software Suite und erlaubt es den Herstellern darüber hinaus, das Management und die Analyse der Leistung ihrer Zuschnittabteilung dank eines komplett überarbeiteten Report- und Über-

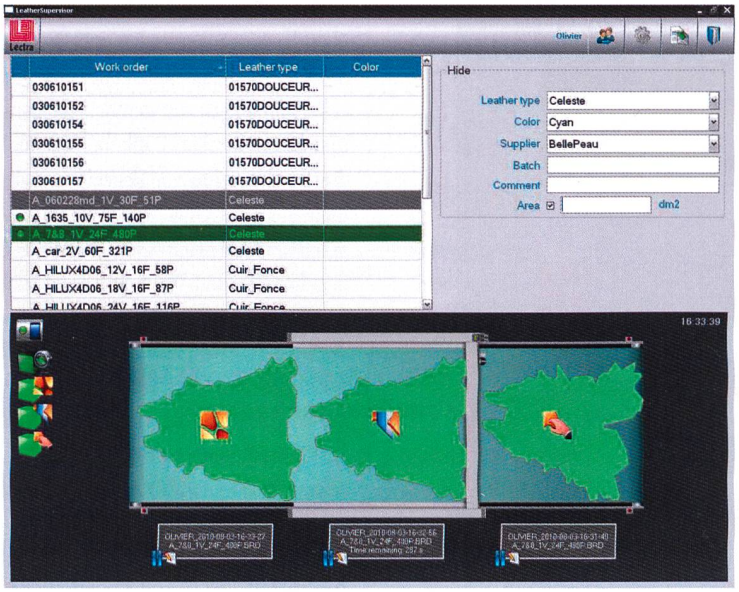


Abb. 2: Die Lectra Leather Suite V3R1 Software

wachungsmoduls entscheidend zu verbessern. Dieses Upgrade wird es ihnen nicht nur ermöglichen, die Produktionsdaten detailliert zu analysieren, sondern auch – bereits vor dem Zuschnittprozess – zu kontrollieren, dass die Vorgaben an Lieferanten von diesen eingehalten werden (Lederqualität, Produktionskosten pro Lieferantentyp über verschiedene Zeiträume etc.).

Über Lectra:
Lectra ist weltweit führend in integrierten Lösungen (Software, CAD/CAM und ergänzende Services) zur Automatisierung, Rationalisierung sowie Beschleunigung von Design-, Entwicklungs- und Fertigungsprozessen für Industriebereiche, die biegeschlaffe Materialien verarbeiten. Lectra entwickelt innovativste industriespezifische Software und Zuschnittsysteme und bietet ergänzende Dienstleistungen für zahlreiche Märkte an, wie den Modesektor (Bekleidung, Accessoires, Schuhe), die Automobilindustrie (Autositze, Innenausstattung, Airbags), die Polstermöbelindustrie sowie für diverse technische Marktsegmente wie die Luft- und Schifffahrtindustrie, Windenergie und Arbeitsschutzausrüstungen. Lectra bedient mit seinen 1'350 Mitarbeitern 23'000 Kunden in mehr als 100 Ländern und erzielte 2010 einen Umsatz in der Höhe von EUR 190 Mio. Das Unternehmen ist an der NYSE Euronext Börse notiert.
Weitere Informationen erhalten Sie auf www.lectra.com

STRÄHLE+HESS
profiling ideas

Innovationen aus Leidenschaft - Die Lösung ist das Ziel.

Ihre Visionen sind unser Ansporn, optimale Lösungen für optische und technische Herausforderungen zu kreieren. Dafür liefern wir nicht nur die Zutaten aus einem reich bestückten Textil-Baukasten, sondern fügen sie mit feinem Gespür für Emotionen zu einem funktionalen Ganzen zusammen.

Unter dem Gütesiegel TEXPERIENCE® entstehen so innovative Trendprodukte auf höchster Qualitätsstufe. Vertrauen Sie auf 80-jährige Erfahrung in Einkauf, Design, Entwicklung und Produktion. Nicht umsonst zählen wir international zu den führenden Anbietern von Spezialtextilien und hochwertigen Textil-Oberflächen.

Strähle+Hess GmbH | Im Langen Löchle 4 | 75382 Althengstett | Tel 0 70 51/ 13 02-0 | Fax 0 70 51/ 13 02-35 | E-Mail: info@straehle-hess.de | www.straehle-hess.de

Jahresbericht 2010 der Weiterbildungskommission SVT/SVTC

Gemäss dem eingeschlagenen Weg stand in diesem Jahr die Vorbereitung des Weiterbildungsprogrammes für das Winterhalbjahr 2010/2011 auf dem Programm. Mit viel Engagement wurde ein interessantes Programm durch das WBK-Team zusammengestellt.

Rückblickend auf die Vorbereitungsphase und die anschliessende Durchführung des Kursprogrammes stellt sich mir aber vermehrt die Frage, ob es zukünftig noch sinnvoll und gewünscht ist, ein solches Kursangebot anzubieten.

Zum Ersten ist da die immer grössere Arbeitsbelastung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in den Unternehmen. Dies spüren auch unsere WBK-Mitglieder; zum einen, weil auch sie dieser Arbeitsbelastung ausgesetzt sind, zum anderen aber, weil die Kontaktaufnahmen und Verhandlungen mit Referenten dadurch erschwert sind, da diese ebenso stark belastet sind. So konnten wir erstmalig in der Geschichte der WBK bei der Drucklegung des Programmes bei zwei Kursen noch nicht alle Referenten angeben. Deshalb möchte ich an dieser Stelle meinen Kursorganisatoren ganz herzlich für ihren unermüdlichen Einsatz, und dass sie immer am Ball blieben, danken.

Wie ich bereits bei früheren Gelegenheiten festgehalten habe, sind die Teilnehmenden eines Kurses der Lohn für den Kursorganisator. Dieser Lohn fiel dieses Mal zum Teil sehr mager aus. So konnten zwei Kurse nur durchgeführt werden, weil ganze Klassen der Schweizerischen Textilfachschule (STF) daran teilnahmen. Zudem musste die letzte Veranstaltung «Eine modische Landpartie» ganz abgesagt werden. Offenbar ist für kulturelle Veranstaltungen in dieser Form kein Platz im Weiterbildungsprogramm.

FORUM für die textile Kette vom 17. November 2011

Die beiden Vorstände (SVT und SVTC) haben entschieden, dass trotz des geringen Zuspruches für das Weiterbildungsprogramm 2010/2011, das FORUM für die textile Kette nochmals durchführt wird. Deshalb hat das WBK-Team bereits mit den Arbeiten für das FORUM begonnen, das am Donnerstag, 17. November 2011, wieder im Seedamm Plaza stattfinden wird. Sollten Sie Vorschläge oder Ideen für ein Referat haben, so nehmen wir diese gerne unter wbk@mittex.ch entgegen.

Allen Referenten, Firmen, Schulen und Institutionen, die uns unterstützen, gilt unser herzlicher Dank. Danken darf ich auch all denjenigen, welche uns im Hintergrund behilflich sind. Speziell möchte ich aber auch den einzelnen Teammitgliedern danken, die es erst ermöglichen, Ihnen diese attraktiven Kurse anbieten zu können.

Aber auch Ihnen, liebes Mitglied, möchte ich für Ihre Treue, die Unterstützung und das Interesse danken, welches Sie unserer Arbeit entgegenbringen. Auf Wiedersehen bei einer der nächsten Veranstaltungen.

Präsident
der Weiterbildungskommission
SVT/SVTC
Stefan Gertsch

SVTC/SVT-Weiterbildungskurs vom 20. Januar 2011

30 Teilnehmer durften einen interessanten Abend zum Thema Berufsbekleidung vom Stoffeinkauf über die Konfektion bis hin zur Wäscherei erleben.

Vortrag Marco Wäckerlig, Wäscherei Bodensee AG

Herr Wäckerlig stellte am Anfang die Wäscherei Bodensee AG anhand eines kurzen Filmes vor. 94 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter gehen hier ihrer Arbeit im Schichtbetrieb nach. Die vorgestellte Wäscherei bewältigt pro Tag 15 Tonnen Wäsche, was ca. 30'000 Einzelteilen entspricht. Hauptkunden sind Industrie, Gewerbe, Heime und Gastrobetriebe.

Herr Wäckerlig zeigte uns die Vielfalt an Flecken und Schmutz auf der Bekleidung. Er erklärte uns anhand von Beispielen mit welcher Maschine, mit welchem Verfahren und unter welchem Einsatz von Chemikalien die Flecken und der Schmutz schonend und gleichzeitig effizient entfernt werden können.

Mit Nachdruck hat er bei den anwesenden Zuhörerinnen und Zuhörern darauf hingewiesen, wie wichtig eine gute Materialauswahl, eine exakte Veredlung, aber auch eine optimale Konfektion für die industrielle Wäsche ist. Es darf nicht vergessen werden, dass Bekleidungsstücke in der Industriewäsche bis 200 Waschdurchgänge unbeschadet überstehen müssen.

Vorträge Herr Roman Hälg und Frau Maria Timmerhues, Hälg Textil AG

Die Firma Hälg Textil AG ist in der Herstellung von Berufsbekleidung tätig. Herr Hälg, Firmeninhaber, erklärt in seinem Vortrag die Tätigkeiten seiner Firma. Sie entwickelt, beschafft, konfektioniert und verkauft sämtliche Produkte in Eigenregie. Mit dem Hauptsitz in Olten, einer Näherei im Tessin und einem eigenen Werk in Osteuropa können alle Prozessstufen abgedeckt werden. Das gewährleistet auch eine optimale Qualitätskontrolle. Das wichtigste Kapital seiner Firma seien nach wie vor die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Gerade in seinem Tätigkeitsbereich können diese nicht einfach eingestellt, sondern müssen sorgfältig eingearbeitet und geschult werden.

Als aktuelles Problem wird auf den explosionsartig erhöhten Preis von Baumwolle hingewiesen. Eine neue Herausforderung bei der es gilt möglichst gute Alternativen zu finden.

Da die Angebotspalette bei der Hälg Textil AG vom einfachen T-Shirt über die Soft-Shell Jacke bis zum Schutzanzug geht, ist die Näherei speziell gefordert. Frau Maria Timmerhues zeigte an Schnittbildern, Nahtkonstruktionen und Nähnadeln sehr anschaulich auf, wie schwierig eine optimale Konfektion ist. Auch in diesem Bereich ist der gut ausgebildete und eingearbeitete Mitarbeiter von enormer Wichtigkeit. Jede Stoffpartie, sei sie noch so identisch mit der vorherigen, braucht neue Nähmuster und dementsprechend neue Maschineneinstellungen.

Für die bemerkenswerten und interessanten Vorträge möchten wir uns nochmals ganz herzlich bei den drei Referenten bedanken. Gerne bedanken wir uns auch bei den einzelnen Besucherinnen und Besuchern und freuen uns, sie bei einem unserer nächsten Anlässe wieder begrüssen zu dürfen.

Andrea Hagmann/Claudia Bernet

SVTC/SVT-Weiterbildungskurs vom 17. Februar 2011 Simona Matt, Projektleiterin Coop Naturaline

Bei Coop sind vier Personen für nachhaltige Produkte tätig. Unter diese Kategorie fallen auch die Produkte der Linie Naturaline. Die Firma Remei,

als Partner von Coop, welche im Bereich des Biobaumwollanbaus Pionierin ist, hat sich 1993 diesem schönen Naturprodukt angenommen. Die Produktion der Biobaumwolle findet in Indien und Tansania statt. Die Böden werden nicht in Monokulturen bepflanzt, und durch die Fruchtfolge können auch Chilli, Senf und weitere Gewürze gewonnen werden. Für die Biobauern bedeutet es ein sicheres Einkommen, keine Verschuldung, keine Gesundheitsschäden und eine gute Bildung. Für Coop ist es eine Frage des Gewissens, sozialverträgliche und ökologische Bekleidung anbieten zu können, und der Konsument kann sich mit gutem Gewissen an einem schönen Produkt erfreuen. Bis ins Jahr 2013 möchte Coop alle Naturalineprodukte CO_2 neutral produzieren.

Christian Knuchel, Mitgründer Sherpa Outdoor

Die Geschichte dieser Firma hört sich fast ein bisschen märchenhaft an. Zwei Freunde beschlossen 2004 etwas für die krisengeschüttelten Nepalesen zu tun und gründeten mit kleinem finanziellem Aufwand und 20 Mitarbeitern im Raum Kathmandu die Firma Sherpa Outdoor. Im Jahr 2011 kann das Unternehmen auf 20 Verkaufstellen und 100 Mitarbeiter zählen und hat sich im Schweizer Markt sehr gut positioniert. Was wie ein Märchen tönt, ist seit vielen Jahren harte Arbeit mit vielen Lernprozessen und Erfahrungen. Bis alle Details zur Zufriedenheit ausgeführt wurden, sind viele Materialien, Knöpfe, Reissverschlüsse, Etiketten, Schnittmuster und ausprobiert worden. Inzwischen ist einer der Gründer in Jakarta ansässig und organisiert den ganzen Einkauf in ganz Asien. Die Grundgedanken der Firma sind Qualität und Fairness. Der Mensch, und somit die Beziehung zu den Lieferanten, ist das A und O, um alle Wünsche und vielleicht auch mal eine verrückte Idee umsetzen zu können. In diesem Fall kann wohl gesagt werden: «Den Mutigen gehört die Welt».

Andrea Hagmann

Internationale Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten Landessektion Schweiz

Einladung zur Landesversammlung und Frühjahrstagung 2011

am Montag, 30. Mai 2011, bei der Firma Johann Müller AG, Textilveredlung, Brittnauerstr. 58, in 4802 Strengelbach AG

Programm

10.00 h	Landesversammlung (für IFWS-Mitglieder)
11.15 h	Kaffeepause
11.30 h	Vortrag: «Schmalwirkmaschinen der Jakob Müller AG – von der Mode bis zum technischen Produkt», Dr.-Ing. habil. Roland Seidl, Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics, Frick
12.30 h	Mittagessen im Restaurant Frohsinn, Brittnauerstr. 4
14.30 h	Vortrag: «Ausrüstung von Maschenwaren», Dr. Markus Müller, Firma Johann Müller AG
15.00 h	Besichtigung der Textilveredlung Johann Müller AG

Die Teilnahme ist für Mitglieder und Interessenten nur mit Anmeldung bis spätestens 16. Mai 2011 unter Angabe von Name, Adresse, Telefon und Firma möglich.

Anmeldungen an: IFWS Landessektion Schweiz, Fritz Benz, Büelstr. 30, CH-9630 Wattwil

IFWS-Mitglieder der Sektion Schweiz haben bereits eine persönliche Einladung per Post erhalten. Für die Schweizer Mitglieder übernimmt unsere Landessektion die Kosten des Mittagessens (trockenes Gedeck).

Strengelbach ist über die Autobahn A1, Ausfahrt Oftringen, bis Zofingen, von dort 2 km westlich, zu erreichen.

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

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

Sitzbezugstoffe

climatex®

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

Spinnereimaschinen

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

Spulmaschinen

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

Textilmaschinenzubehör

GROZ-BECKERT®

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

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

KNITTING | WEAVING | FELTING | TUFTING | SEWING

Warenspeicher

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

Weberei

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

Weberei-Vorbereitungssysteme

TEXTILE STÄUBLI

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

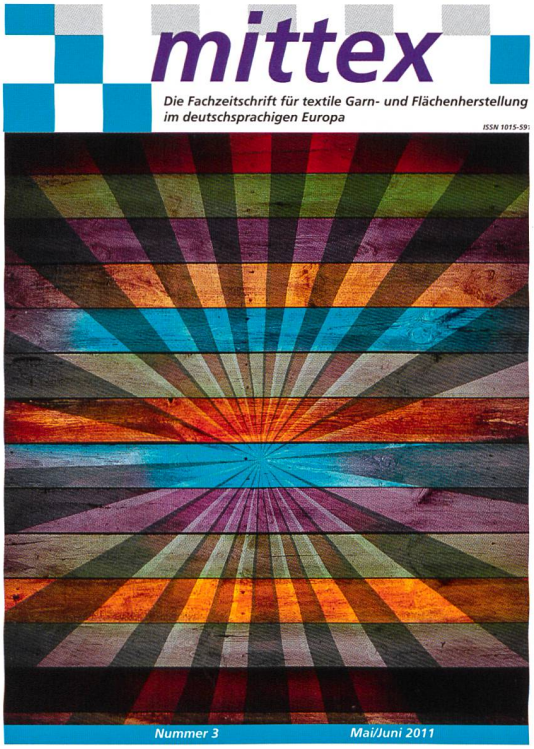
Zettelmaschinen

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

A

NEWSLETTER
https://news.groz-beckert.com
JETZT ANMELDEN!

WIE KANN DAS SEIN?

Mission Zukunft: Im neuen Technologie- und Entwicklungszentrum (TEZ) gestalten Maschinenbauer und Anwender gemeinsam mit Groz-Beckert den textilen Fortschritt. Das Ziel sind innovative Produkte und Dienstleistungen – für Anwendungen, die dem Menschen ungeahnte Potenziale ebnen. Können technische Textilien in naher Zukunft kreative Formen annehmen, um noch mehr Personen effizient zu bewegen? Welche Vision haben Sie?

techtextil
Techtextil
24. - 26. Mai 2011

texprocess
Texprocess
24. - 27. Mai 2011
Frankfurt, Deutschland
Techtextil – Halle 3.0, Stand F09

KNITTING | WEAVING | TUFTING | SEWING | NONWOVEN

www.groz-beckert.com

GROZ-BECKERT®