

15. Denkendorfer Spinnerei-Kolloquium

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **115 (2008)**

Heft 5

PDF erstellt am: **20.05.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-679136>

Nutzungsbedingungen

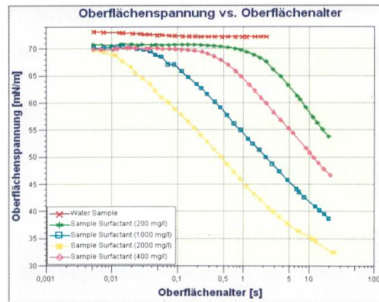
Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.



Anhängigkeit zwischen Oberflächenspannung und Oberflächenalter

wareplattform LabDesk für alle KRÜSS-Tensiometer können Daten aus anderen Messgeräten mit einbezogen werden.

Informationen:

KRÜSS GmbH

Wissenschaftliche Laborgeräte

Borsteler Chaussee 85-99a

D-22453 Hamburg

Tel.: +49 - 40 - 51 44 01 - 0

Fax: +49 - 40 - 51 44 01 - 98

E-Mail: info@kruss.de

Internet: <http://www.kruss.de>

Termin: NEXT 08

**«Nachwuchs-
exkursion»**

Dienstag, 28.10.08

**organisiert
vom SVTC**



E-Mail-Adresse

Inserate

keller@its-mediaservice.com



15. Denkendorfer Spinnerei-Kolloquium

Am 28. und 29. Mai 2008 veranstaltete das Institut für Textil- und Verfahrenstechnik Denkendorf (ITV) das 15. Spinnerei-Kolloquium. Leitthema des Kolloquiums war in diesem Jahr die «Ressourcenoptimierte Spinnerei». Namhafte Referenten aus Forschung und Industrie berichteten über Massnahmen zur Ressourceneinsparung und Innovationen zur Senkung der Energiekosten in der Spinnerei.

Sie gaben Einblicke in laufende Entwicklungen und präsentierten verfahrenstechnische Lösungen für die unterschiedlichen Bereiche und Fertigungstechnologien der Spinnerei. 250 Teilnehmer – vorrangig aus Deutschland und Westeuropa – nutzten das Angebot, sich zu diesem wichtigen Thema zu informieren. Im Auditorium waren der Textilmaschinenbau sowie Produzenten und Anwender von Fasergarnen breit vertreten. Damit wurde das traditionsreiche Spinnerei-Kolloquium einmal mehr als renommierten Branchentreff bestätigt.

Ressourcenoptimierte Spinnerei

Ressourceneinsparung, das heisst in der Textilindustrie vor allem auch Energieeinsparung. «Wer im globalen Wettbewerb auf lange Sicht bestehen will, muss energieeffizient produzieren», mahnte Prof. Dr.-Ing. Heinrich Planck, Direktor des ITV Denkendorf, in seiner Eröffnungsrede den sparsamen Umgang mit Ressourcen an (Abb. 1). «Die Energiekosten haben in der Spinnerei und insgesamt bei der Herstellung von Textilien einen erheblichen Anteil. Mit Blick auf die gestiegenen und voraussichtlich weiter rasch steigenden Energiekosten haben

Massnahmen zur Energieeinsparung besondere Bedeutung. Vor diesem Hintergrund bietet das Spinnerei-Kolloquium einen Überblick über aktuelle Produkt- und Verfahrensinnovationen, die eine effizientere Nutzung von Ressourcen ermöglichen.»

So präsentierte das Vortragsprogramm mit insgesamt 18 Beiträgen eine Vielzahl konkreter Optimierungsvorschläge. Vorgestellt wurden Möglichkeiten zur Effizienzsteigerung beim Kompakt-Ringspinnen, in der Open-end-Rotorspinnerei und insbesondere in der Air-Jet-Spinnerei.

Auch für die Bereiche Spinnereivorbereitung, Klimatisierung und Qualitätssicherung (Online Überwachung) sowie für die Abfalleinsparung wurde Verbesserungspotenzial im Ressourceneinsatz aufgezeigt. Dabei können viele der dargestellten Massnahmen bereits mit geringen Investitionen bzw. Zusatzinvestitionen realisiert werden. Wichtig, so betonte Thomas Vossen, EUTECH Aachen, in seinem Vortrag, sei in jedem Fall die systematische Analyse der Produktion und der Anlagen. Nur so liessen sich konkrete, technisch und wirtschaftlich sinnvolle Verbesserungsmöglichkeiten identifizieren. Gleichzeitig sei eine ganzheitliche Betrachtung des Themas Energie aufgrund der erforderlichen langfristigen Versorgungssicherheit und Kalkulierbarkeit der Preise unabdingbar.

Potenziale des Ringspinnens

Uwe Heitmann, Leiter des Forschungsbereichs Stapelfasertechnologie am ITV Denkendorf (Abb. 2), berichtete in seinem Vortrag über Potenziale des Ringspinnens. Basierend auf aktuellen Untersuchungen am ITV gab Heitmann einen detaillierten Überblick über die beim Ringspinnen auftretenden kritischen Bereiche, die zur Zeit eine weitere Produktivitätssteigerung verhindern, und stellte sinnvolle Entwicklungsansätze für die Zukunft vor. Beim Ringspinnen sind Produktivitätssteigerungen



Bild 1: Prof. Dr. Ing. Planck bei seiner Eröffnungsrede



Bild 2: Dipl. Ing. Uwe Heitmann

an einen überproportional höheren Energieaufwand gekoppelt, so seien in den nächsten Jahren nur moderate Weiterentwicklungen an der Ringspinnmaschine zu erwarten.

2. Aachen-Dresden International Textile

Die Tagung findet vom 4. bis 5. Dezember 2008 im Internationalen Congress Center Dresden statt.

Unter dem Generalthema «Textiltechnologien für den globalen Wettbewerb» werden dieses Jahr in der Sektion 1 Innovationen bei Polymertechnologien für textile Anwendungen und funktionale Textilien von Nano bis Makro vorgestellt. In der Sektion 2 stehen Produkte für den Leichtbau und innovative Konzepte für hochdynamische Textilmaschinen sowie aktuelle Trends auf dem Gebiet der innovativen Schutztextilien im Vordergrund.

Themen:

- Polymertechnologien für Textilien
- funktionelle Materialien – von Nano bis Makro
- Leichtbau und innovative Konzepte für hochdynamische Textilmaschinen
- innovative Schutztextilien

Ausgewählte Vorträge:

- Michael Mackay, Michigan State University/USA: Dynamics and thermodynamics of polymer – nanoparticle blends

- Ulrich G. Kraemer, Wehrwissenschaftliches Institut für Werk-, Explosiv- und Betriebsstoffe: Military requirements for battle dress uniforms within the German armed forces
- Han Meijer, Eindhoven University of Technology/NL: Ultra-high-performance polymer foils
- Daniel Connor, Milliken Chemical/USA: Advances in the use of nucleating agents to control the morphology of polyolefins
- Franz Effenberger, ITCF Denkendorf: Carbon fibers – national and international comparison of developments and applications
- Bertrand Lenoble, DOW CORNING EUROPE SA/BE: Innovative silicone solutions for the textile industry
- Markus Schneider, Toho Tenax Europe GmbH: Carbon fibre products for mechanical engineering applications
- Peter Maier, LIBA Maschinenfabrik GmbH: Application of composites in high performance warp knitting machines
- Carole Magniez, IFTH/F: Evolution of an intumescent system for man made flame retardancy
- Katja Franke, Autoflug GmbH: Requirements of personal flight equipment for an advanced NBC protective system (ANBCP-S)

Vortragsprogramm und online Anmeldung:
www.aachen-dresden-etc.de

AG Cilander als erster Schweizer Textilveredler nach GOTS zertifiziert (Global Organic Textile Standard)

Die AG Cilander wird als erster Schweizer Textilveredler GOTS-zertifiziert.

GOTS heisst «Global Organic Textile Standard»; der Standard zertifiziert Bio-Baumwolle in der gesamten textilen Verarbeitung. Ähnlich dem bereits bekannten Standard Öko-Tex zeichnet dieses Label am Ende der Produktionskette fertige Kleidungsstücke aus.

Anders als bei Bio-Lebensmitteln wurden Bio-Textilien bis anhin nicht durch gesetzliche Mindestvorgaben geregelt. Viele verschiedene,

private Labels und Standards sind im Umlauf – mit sehr unterschiedlichen Zielen und Ansprüchen. So wurde die AG Cilander beispielsweise bereits 1997, als erster Textilveredler überhaupt, nach dem Öko-Tex Standard 1000 zertifiziert. Dieser Standard garantiert eine ökologische Produktion. Mit der Zertifizierung nach GOTS für Organic Cotton, dem ersten, weltweit gültigen Standard, setzt die AG Cilander ein weiteres, massgebendes Zeichen für eine umweltverträgliche Produktion.

Während der Öko-Tex Standard die Belange der ökologischen Produktion allgemein abdeckt, bezieht sich der GOTS ausschliesslich auf textile Flächen, die aus Naturfasern bestehen und die nach ökologischen Gesichtspunkten angebaut oder gewonnen werden. Mischungen mit synthetischen Fasern sind bei diesen Stoffen erlaubt, jedoch klar definiert. Konkret heisst das für die Produktion der AG Cilander, dass bei der Veredlung von organischer Baumwolle einerseits nur zertifizierte Hilfsmittel und Farbstoffe eingesetzt werden dürfen, die gewisse Bedingungen erfüllen müssen, und dass andererseits sichergestellt wird, dass während des Produktionsprozesses keine Kontamination der organischen Baumwolle durch konventionelle Prozesse stattfindet.

Voraussetzung für eine Zertifizierung eines aus Organic Cotton hergestellten Gewebes ist eine hundertprozentige Rückverfolgbarkeit im Betrieb und der vollständige Nachweis, dass in der gesamten textilen Wertschöpfungskette (von Anbau bis Konfektion) nur Produkte und Verfahren eingesetzt werden, die dem Standard entsprechen. Zudem sind im GOTS Sozialstandards definiert, die höher liegen als die im Öko-Tex vorgegebenen Standards.

Die Zertifizierung der AG Cilander erfolgte durch das Thurgauer Institut für Marktökologie (IMO) im April dieses Jahres. Dank dem bereits hohen Umweltstandard in der Produktion der AG Cilander (Öko-Tex) konnte die GOTS-Zertifizierung ohne spezielle Anstrengungen und ohne grössere Umstellungen vollzogen werden.

Mit dem Schritt der GOTS-Zertifizierung unterstreicht die AG Cilander ihre Vorreiterrolle im Rahmen von umweltverträglicher, ökologischer Produktion. Auch wenn die Veredlung von Organic Cotton weiterhin nicht um den Einsatz von Ressourcen wie Chemikalien, Hilfsmittel, Wasser und Energie herumkommt – der gezielte und effiziente Einsatz dieser Ressourcen gewinnt immer mehr an Bedeutung.