

SVT-Forum

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **116 (2009)**

Heft 1

PDF erstellt am: **17.05.2024**

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.

Mit dem Nachwuchs am gleichen Strick ziehen

Katja Niederöst, Algetsbausen, CH

Einmal im Jahr treffen sich junge Textilfachleute zur NEXT-Nachwuchsexkursion. Der Ausflug in die Produktionsherzen moderner Textilindustrie bringt die Auszubildenden in Kontakt mit künftigen Arbeitgebern. Exkursionen wie diese sollen helfen, den Schweizerischen Vereinigungen SVT und SVTC den Nachwuchs zu sichern.

Kaum eingetroffen im Industriegebäude der Christian Eschler AG in Münchwilen, dem Ausflugsziel der NEXT08, wird klar, welcher Faden all die jungen Textilfachleute zu verbinden scheint. Es ist ihre Freude an allen Textilien und die Faszination für die vielen Arbeitsstufen, vom Rohstoff bis zum Endprodukt. Diese Leidenschaft spürt man bei einigen auch auf dem Rundgang durch die grosse Eschler-Halle mit 50 ratternden Wirk- und Strickmaschinen. Die Auszubildenden werden von Betriebsleiter Michael Schuch und drei seiner Kollegen in Gruppen durch die Firma geführt. Seit dem Gründungsjahr 1927 bleibt die Christian Eschler AG der Masche verpflichtet. Aus einer klassischen Trikotfabrik ist ein innovatives Textilunternehmen geworden, das heute in drei Bereichen Spezialitäten entwickelt, mit denen es zuweilen weltweit konkurrenzlos geblieben ist: Stoffe für Aktiv-Sportswear, technische Textilien und anspruchsvolle Grundstoffe für Stickerei und Lingerie.

Rennanzüge bis Putzlappen

In den Eschler Produktionshallen ist es sehr laut und eine Hand voll Arbeiterinnen checkt

pausenlos und konzentriert die einzelnen Maschinen. Ein junger Mann mit Stöpseln in den Ohren ist damit beschäftigt, hunderte feiner Fäden parallel ins Riet einzulegen: Alltag und eine bewundernswerte Geduldsarbeit. Mancher Lehrling erwärmt sich für die hier hauptsächlich verarbeiteten Chemiefasern, weil diese viel weniger empfindlich seien als Naturprodukte. Und wenn die fertigen Stoffe dereinst nicht zu windschlüpfrigen Skifahrer-Rennanzügen verarbeitet werden, dann vielleicht zu jenen hochwertigen Mikrofasern-Putzlappen, welche die NEXT-Teilnehmer als Souvenir mitnehmen dürfen.

Faszinierende Schnelligkeit

Beim Mittagessen im Restaurant Engel Simnach erzählt die angehende Textiltechnikerin Melek Kocayildiz von ihren Eindrücken. «Ich finde alles interessant. Vor allem bin ich begeistert von der Schnelligkeit der Maschinen. Es ist wirklich eine Menge Stoff, die hier täglich produziert wird. Ausserdem gefällt es mir, die Leute live bei der Arbeit zu beobachten.»

Claudia Bernet, Fachlehrerin STF und Organisatorin dieser NEXT, nutzt die Kaffeepause,



Nachwuchs-Textiler der NEXT08



Hermann Bühler AG: hochwertig gesponnene Baumwollgarne

um bei den jungen Leuten für die Schweizerische Vereinigung Textil und Chemie SVTC zu werben, welche im Moment rund 600 Mitglieder zählt. Mit der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten SVT will man künftig noch näher zusammenrücken und gemeinsame Projekte, wie die NEXT, fördern. Denn letztlich verbinden beide Verbände, «die Trockenen (SVT) wie die Nassen (SVTC)», dieselben Ziele.

Ein grosses Dankeschön geht an die beiden Firmen Christian Eschler AG und Hermann Bühler AG, dafür, dass sie sich heute die Zeit für die Nachwuchskräfte der Branche genommen haben.



Hermann Bühler AG: Die Unterschiede zwischen gekämmten und nicht gekämmten Streckbändern sind deutlich sichtbar

Lehre ist nur die Grundlage

Einen sanften Aufruf an die Lernenden im letzten Lehrjahr richtete auch John Kappeler, Fachlehrer STF Richtung Spinnerei: «Macht euch bald Gedanken um eure Zukunft und darüber ob für euch nicht eine Weiterbildung an der Textilfachschule Wattwil sinnvoll wäre. Heutzutage reicht eine abgeschlossene Lehre nicht mehr sehr weit.»

Die grösste Schweizer Spinnerei

Weiterkommen ist für den nächsten Programmpunkt ganz praktisch gemeint. So fährt der Car weiter Richtung Winterthur, wo eine Führung durch die Spinnerei der Firma Hermann Bühler AG in Sennhof ansteht. Auch hier wartet ein Team auf die jungen Textilfachleute. Walter Huber, technischer Leiter, führt sein Dutzend in eine Halle voller Baumwollballen «Best Quality

aus Amerika». Man darf das Material anfassen und gebannt zuschauen, wie die Baumwolle in zig Arbeitsgängen zu einem einzigen hochwertigen Garn gesponnen wird. Auch hier ist viel von Qualität und Kontrollen die Rede, aber auch von der steigenden Schwierigkeit, in einem globalen Markt Kundenbedürfnisse wie «heute bestellen und morgen liefern» zu erfüllen. Mit aktuell 150 Mitarbeitern ist die Hermann Bühler AG die grösste Spinnerei in der Schweiz und hat sich weltweit für höchste Garnqualität einen Namen geschaffen.



Hermann Bühler AG, Walter Huber, technischer Leiter, beantwortet die vielen Fragen zur Spinnerei

Corina Davatz, Textiltechnikerin im ersten Semester, will wissen, wofür die grossen gelben Nummern sind. Diese stehen für die jeweilige Mischung der einzelnen Garne.

Die junge Frau hat noch andere Fragen, überhaupt, all das hier, die Qualitätssicherung in der Produktion, aber auch die Herkunft, der Handel und die Preise, interessiert sie brennend!

Wer will sich da noch Nachwuchssorgen machen?

Redaktionsschluss
Heft 2 / 2009:
13. Februar 2009

Generalversammlung
der SVT:
Donnerstag, 7. Mai 2009,
in Winterthur

2. Weiterbildungsveranstaltung SVT/SVTC

Stefan Gertsch, Ing. EurEta, Gertsch Consulting & Mode Vision, Zofingen CH

Der zweite Kurs der Weiterbildungsreihe der Schweizerischen Vereinigung Textilfachleute (SVT) und der Schweizerischen Vereinigung Textil und Chemie (SVTC) stiess auf reges Interesse. So durfte Christoph Ellenberger als Vertreter der Weiterbildungskommission und Kursorganisator eine grosse Anzahl Teilnehmer zu diesem informativen Anlass begrüssen.

Im ersten Teil, bei dem es um die Technologien der Erzeugung cellulosischer Fasern ging, referierte Herr Dr. Mathias Keck (Direktor Technischer Kundendienst) von der Firma Lenzing AG aus Österreich.

Die Lenzing Gruppe, mit weltweit sechs Herstellungsstandorten, generiert über 80 % des Umsatzes mit Fasern und Zellstoffen. Nebenbei bemerkte Dr. Keck, dass seit 2004 der Umsatzanteil Asiens um 11 % gesteigert wurde, währenddessen derjenige in Europa um 15 % sank. Die Märkte ziehen somit ostwärts.

Lenzing als Lösungs- und Komplettanbieter

Im Hauptwerk in Lenzing werden pro Tag 700 Tonnen Fasern mit 2'500 Tonnen Holz von insgesamt 3'000 Mitarbeitern hergestellt. Die Lenzing Gruppe versteht sich als Lösungs- oder Komplettanbieter, welcher die gesamte textile Kette, vom Holz bis zum Stoff, und auch die Verarbeitung dieser Stoffe abdeckt. Am Beispiel des neuen Produktes MicroModal Air, welches in einer Feinheit von 0,8 dtex hergestellt werden kann, zeigte Dr. Keck die Serviceleistungen der Lenzing Gruppe auf. So mussten für diese Feinheiten zusammen mit Partnern neue Nähnadeln und Nähgarne für die Weiterverarbeitung der Stoffe entwickelt werden.

Viele Nebenprodukte

In seinen sehr anschaulich geschilderten Ausführungen führte Dr. Keck die Anwesenden in die Prozesse der Erzeugung von cellulosischen Fasern ein. Diese halten einige Überraschungen bereit, so zum Beispiel bei den Abfallprodukten, welche eine solche Produktion mit sich bringt. So fällt mit dem Nebenprodukt Xylose ein Rohstoff an, welcher 40 % des Weltmarktes an Süsstoff abdeckt, der unter dem Markennamen Xylitol in Kaugummis, medizinischen Zahnpasten und Pastillen Verwendung findet. Dieses mehlartige Abfallprodukt könnte sogar für Brötchen genutzt werden, welche nachweislich cholesterinsenkend wären.

Die Lenzing Gruppe setzt beim Firmenhauptsitz auf einen geschlossenen Kreislauf. Deshalb produziert sie mit dem so genannten Magnesium Sulfit Verfahren. Zudem wird auch der Restabfall des Holzes für die eigene Energiegewinnung genutzt, sodass nur 1 % fossile Fremdenergie eingekauft werden muss. Eine Untersuchung im Bereich Life Cycle Assessment ergab damit eine negative CO₂-Bilanz bei der Herstellung der Fasern.

Die Wohlfühlfaser

Cellulosefasern können bis zu 70 % des Eigengewichtes an Wasser aufnehmen, ohne dass sie



RZ-Ballenlager bei der Firma LENZING AG

sich nass anfühlen. Dank diesem Umstand und dem sogenannten Chillout Effekt werden Cellulosefasern vermehrt im Active-Sport-Bereich eingesetzt. Hier kommt den Fasern auch zugute, dass sie im Gegensatz zu Baumwolle ein 20- und zu Polyamid sogar ein 20'000 fach geringeres Bakterienwachstum aufweisen. Somit kommt die Bezeichnung «Wohlfühlfaser» nicht von ungefähr.



Herr Dr. Matthias Keck (LENZING AG)

Zum Schluss machte Dr. Keck die Teilnehmer noch auf die enorme Glattheit der Faser aufmerksam, welche es erlaubt, diese für Neurodermitis-Bekleidung (Hautkrankheiten) einzusetzen.

SEFAR Power Matrix Gewebe

Der zweite Teil des Abends war dem Thema Smart Fabrics, den intelligenten Textilien, gewidmet. Herr Dr. Ivo Locher von der Firma SEFAR AG aus Heiden präsentierte das SEFAR Power Matrix Gewebe, welches die Basis für intelligente Anwendungen bildet.

Die SEFAR Gruppe, welche sich auch als Zulieferer für die Bekleidungsindustrie versteht, hat zwei Divisionen: Filtration und Druck. In der ersten Gruppe werden Filtermaterialien und Komponenten hergestellt sowie funktionale Gewebe für die Architektur. Die zweite Division betätigt sich mit Siebdruck und den entsprechenden Geweben dazu.

Einsatzbereiche von Smart Fabrics

Relativ neu ist der Bereich, welcher sich mit Smart Fabrics befasst. Dabei wird leitfähiges Drahtmaterial zusammen mit Polyesterfäden zu hauchdünnen Geweben verarbeitet. Diese Gewebe bilden die Grundlage für folgende Ansätze:

Heizen

Heizgewebe sind die einfachsten Anwendungen in der Elektrotechnik, da die Wärme durch den Widerstand im Draht hervorgerufen wird, wenn eine Spannung angelegt wird. Heizgewebe kommen in Jacken, Schuhen, Sitzen, Fussteppichen oder in Filtern zum Einsatz.

Sensorik

In diesem Bereich geht es um die Ermittlung von Temperaturen (auch zusammen mit Heizen), Drucken oder Herzfrequenzen. Einsatzgebiete sind hier vor allem im Gesundheitsbereich zu finden.

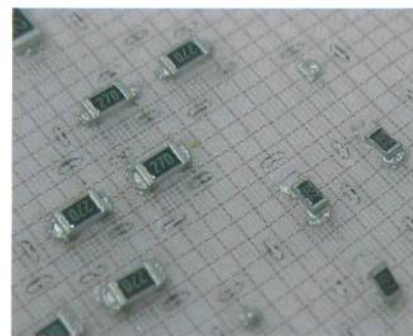


Herr Dr. Ivo Locher (SEFAR AG)

Printplatten

Bereits früh in der Entwicklung setzte die SEFAR auch auf die Technologie, solche Gewebe ähnlich einer Printplatte einzusetzen, um Elektronik im Mikrometerbereich aufzunehmen. Textile Gewebe haben die Eigenschaft, leicht und luftdurchlässig zu sein. Für die Bestückung dieser Textilien mit Elektronik setzt man auf die bewährten Prozesse in der Leiterplattenherstellung. Deshalb sind aufwändige Arbeitsschritte nötig, um das Textil vorgängig zu stabilisieren.

Bei all den oben erwähnten Einsatzgebieten ist das so genannte Converting, also die Zusammenführung von Textil und Elektronik, am teuersten. Deshalb wird speziell in diesem Bereich an neuen Technologien und Herstellungsprozessen geforscht.



Elektronik auf SEFAR PowerMatrix Gewebe

SEFAR PowerHeat System

Da der Einsatz von Smart-Textiles die interdisziplinäre Zusammenarbeit verschiedener Fachgebiete erfordert, entwickelt SEFAR komplette Lösungen für die Bekleidungsindustrie. So zum Beispiel mit dem SEFAR PowerHeat System. Diese Lösung wird so weit vorbereitet, dass sie direkt in die Bekleidungsteile integriert werden kann. Das Heizsystem besteht aus dem entsprechenden Stoff, den Anschlüssen, der Kontrollelektronik und der nötigen Hochleistungs-batterie.

Abschliessend bemerkte Dr. Locher, dass der heutige Stand der Technik nur ein Zwischenschritt sei, da die Funktionalität schlussendlich in die Faser hinein müsse, wobei wir wieder beim ersten Thema des Abends – der Herstellung von Fasern – wären.

Weitere Informationen:

<http://www.lenzing.com>

<http://powermatrix.sefar.ch>

Generalversammlung der SVT:

**Donnerstag, 7. Mai 2009,
in Winterthur**



WR WEBEREI RUSSIKON AG

Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon

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

Verkauf: valeria.haller@web.ru.ch

GL: walter.wespi@web.ru.ch

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

Benninger Division Webereivorbereitung erhält neue Eigentümerin

Die KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, hat am 1. Dezember 2008 einen Vertrag zur Übernahme der Webereivorbereitung der Benninger AG in Uzwil unterzeichnet. Diese wird künftig unter dem Namen KARL MAYER Textilmaschinen AG firmieren. Mit dieser strategischen Akquisition übernimmt KARL MAYER das bisherige Benninger-Anlagenprogramm sowie das Service-/Komponentengeschäft, welches in Uzwil weitergeführt wird. Durch den Zusammenschluss entsteht auf dem Markt für Anlagen der Webereivorbereitung ein weltweit führendes Unternehmen mit einem umfassenden Produktportfolio. Weitere Geschäftsbereiche von Benninger sind von der Übernahme nicht betroffen.

Die Vereinigung beider Unternehmen konnte in offenen und partnerschaftlichen Gesprächen über die letzten Wochen erzielt werden. KARL MAYER und Benninger sind überzeugt, damit die bestmögliche Lösung für alle gefunden zu haben. Gleichzeitig bedeutet dieser Schritt einen wichtigen Beitrag zum Erhalt der starken Textilmaschinenposition in Europa.

KARL MAYER wird die Produktion im Bereich Webereivorbereitung in Uzwil weiterführen. Mit der Übernahme der Division Webereivorbereitung werden am Standort Uzwil 110 Mitarbeitende von Benninger zu KARL MAYER wechseln. Das bisherige Führungsteam von Benninger wird KARL MAYER bei der reibungslosen Integration der Aktivitäten unterstützen. KARL MAYER wird weltweit seine Service-Organisation durch Benninger Service-Personal verstärken, um die Betreuung der installierten Anlagen von Benninger auch künftig sicherzustellen. Sowohl bereits bestehende als auch neue Kunden werden vom starken internationalen KARL MAYER-Netzwerk, bestehend aus Niederlassungen in Europa, USA, China, Hongkong und Japan, sowie vom weltweiten Vertreternetz profitieren.

Färben

Stefan Gertsch, Ing. EurEta, Gertsch Consulting & Mode Vision, Zofingen CH

Die dritte Weiterbildungsveranstaltung der SVTC und der SVT war ganz dem Thema Färben gewidmet. Dabei wurden von den beiden Kursorganisatoren Frank Reidl und Mario Saiger drei Referenten eingeladen, welche vor allem ökologische Aspekte des Färbens beleuchteten, um beispielsweise den Energie- oder den Wasserverbrauch zu senken.

Alles Grün oder was?

Den Auftakt machte Herr Andreas Roth von der Firma natif AG aus Liestal, welcher gleich zu Beginn die Frage in den Raum stellte, ob man Ökologie berechnen könne. Um dies zu beantworten, führte der Referent die Kursteilnehmenden zuerst in die Begriffe der Ökologie ein. Dabei erläuterte er die Begriffe Produktions-, Human-, Gebrauchs- und Entsorgungsökologie anhand des Lebenszyklus eines Bekleidungsstückes.



Herr Andreas Roth

Die Forderung des Detailhandels

Bezüglich Ökologie und Umweltschutz wurde von Marianne Barner (IKEA information chief officer) im Jahre 2006 der Anspruch wie folgt definiert: «Wenn unsere Kunden unsere Produkte kaufen, sollen sie ein gutes Gefühl haben, dass diese unter guten Umständen produziert wurden». Diese Aussage macht deutlich, dass zukünftig der Detailhandel mehr Gewicht auf eine umweltverträgliche Herstellung von textilen Produkten legen wird.

Am Beispiel der CO₂-Emission legte Herr Roth dar, dass bei textilen Produkten 80 % des CO₂-Ausstosses in der Textilveredlung entstehen. Dabei schlagen vor allem das Färben, Ausrüsten und Waschen zu Buche. Die Firma Switcher kalkulierte die CO₂-Emission für die Herstellung ihrer T-Shirts. Daraus ist klar ab-

lesbar, dass allein 62 % der CO₂-Emission beim Färbeprozess anfallen.

Kalkulationsmodelle

Die Firma natif AG entwickelt und stellt Online-Kalkulationsmodelle zur Verfügung, mit deren Hilfe es möglich ist, den Einsatz von Energie – und daraus resultierend den CO₂-Ausstoss – zu ermitteln und zu berechnen. So können Fragen wie: «Wieviel Energie kann durch die Verwendung moderner Reaktivfarbstoffe eingespart werden?» mit Hilfe dieser Kalkulation im Detail beantwortet werden. Obwohl dabei teurere Farbstoffe und Rezepturen benötigt werden, können sowohl Energie wie auch Kosten gesenkt werden.

So kann die eingangs erwähnte Frage «Alles Grün oder was?» dahingehend beantwortet werden, dass mit entsprechenden Modellen und international verbundenen Online-Plattformen die Reduzierung von Energie in der textilen Kette kalkuliert und umgesetzt werden kann, damit dem Endkunden zum Schluss das gute Gefühl bleibt.

Färben und thermische Behandlung von Schmalgeweben mit Ultraschall

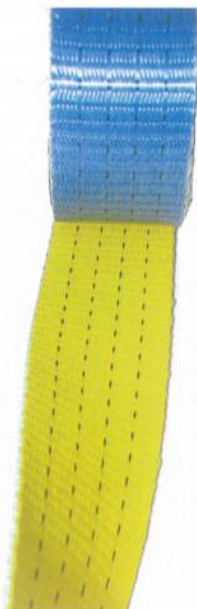
Die Firma Sonotronic Nagel GmbH aus Karlsbad-Ittersbach (Deutschland) setzt hoch entwickelte Ultraschall-Technik ein, um im Textilbereich folgende marktorientierte Lösungen anzubieten:

- Ultraschall-Thermofixieren
- Färben und Appretieren
- Qualitätskontrolle
- Konfektionieren

Die Ultraschall-Technologie

In seinen Ausführungen ging Herr Karl-Heinz Belz von der Firma Sonotronic Nagel GmbH zuerst auf die Technologie der Ultraschall-Technik ein und erläuterte, dass es sich dabei um Schall mit Frequenzen handelt, welche oberhalb des vom Menschen wahrgenommenen Bereiches

liegen. Dabei wird mit Frequenzen zwischen 20 und 35 kHz gearbeitet. So kennt man zum Beispiel das Ultraschall-Schweissverfahren mit rotierender Sonotrode, um mehrere textile Flächen miteinander zu verschweissen. Dabei wird das Schweissgut erhitzt, plastifiziert, unter Druck verbunden und abgekühlt.



Band, gefärbt mit Ultraschall-Technik

Die Vorteile

der Ultraschall-Technologie sind, bei all den oben erwähnten Verfahren, die bis zu 90 % hohe Energieeinsparung, die kompakte Bauweise der Maschinen, die Möglichkeit, kleine Materialmengen effizient zu behandeln und das schnelle Starten und Stoppen der Maschinen fast ohne Materialverluste.

Beim Ultraschall-Thermofixieren wird das Material auf bis zu 200 Grad Celsius erhitzt, wobei die eingesetzte Energie anhand der Bandgeschwindigkeit geregelt wird. Die produkt- und anwendungsspezifischen Parameter können dabei in der Steuerung abgerufen werden, sodass die angepassten Streckwerke am Ein- und Abzug die optimale Schrumpfung oder Verstreckung bewirken. So ist es möglich, die Materialbreite exakt zu steuern. Angewandt wird dieses Verfahren bei Bändern, Garnen, Zwrinen, Seilen und Schnüren, wobei Durchlaufgeschwindigkeiten von über 100m/min. erreicht werden.

Mit der Ultraschall-Technologie von Sonotronic können erstmals Schmalgewebe auf beiden Seiten getrennt behandelt und dadurch mehrfarbig gefärbt werden. Das Verfahren zum Färben und Appretieren ähnelt dem Druckvorgang: Rasterwalzen nehmen die Flüssigkeiten auf und übertragen sie jeweils auf eine Seite des textilen Materials. Beim Färben kommen dabei

speziell angepasste Pigment- oder Dispersionsfarbflotten zum Einsatz. Da nur die Farbmenge aufgetragen wird, welche für ein perfektes Farbbild notwendig ist, verringern sich auch die Dauer und die Energie für die Trocknung sowie Fixierung. Nebst der Energieeinsparung von bis zu 50 % können auch der schnelle Farbwechsel sowie die Flexibilität bei kleinen Partien (Musterungen) erwähnt werden.

Ultraschall-Waschen

ist die neueste Technologie von Sonotronic. Dabei werden lange, temperierte Wasserbäder durch eine Ultraschall-Einheit in kaltem Wasser ersetzt. Mit Ultraschall entfällt bei dunklen Dispersfärbungen ebenso die reduktive Reinigung mit Lauge und Hydrosulit. Dadurch werden die Kosten für den Waschprozess nochmals erheblich gesenkt. Zur Zeit wird an der Zielsetzung gearbeitet, die abgelösten Farbpartikel direkt abzusaugen, statt sie ins Wasserbad abzugeben und dieses zu verschmutzen.

Aqua ZERO®-Färbetechnologie mit minimalem, konstantem Flottenverhältnis, für unterschiedliche Auftragsgrößen

Die Firma Nosedà Srl. aus Italien, welche 1893 gegründet wurde, entwickelte gemäss den Ausführungen des Referenten, Herr Onnik Manoukian, die Aqua ZERO® Technologie zu Beginn des Jahres 2000. Dieses technologische Konzept beinhaltet, den Wasserverbrauch während den Produktionszyklen auf ein Minimum zu senken, um somit Wasser und damit verbundene Kosten für die Frischwasserversorgung und Abwasserentsorgung zu sparen. Da Wasser zukünftig immer mehr zu einem Kostenpunkt wird, ist es für die Färberei

bedeutend, den Wasserverbrauch während der Produktion zu senken.

Grundlage des Verfahrens ist es, die maximal zulässige Strömung einer Färbemaschine auszunutzen, um den Strömungsfluss von 30 l/min pro kg auf 70 l/min pro kg zu erhöhen. Dabei wird das Flottenverhältnis von 1:10 auf bis zu 1:4 reduziert. Die von Herr Manoukian erwähnten Vorteile sind die verbesserte und gleichmässige Farbverteilung und die verbesserte Farbechtheit. Der Chemikalien- und Wasserverbrauch kann reduziert werden.

Die gut besuchte Weiterbildungsveranstaltung zeigte auf, dass die Themen Umweltschutz und Ökologie sehr aktuell sind und vermehrt thematisiert werden. Hersteller und Produzenten von textilen Produkten sind sich ihrer Verantwortung bewusst, mit Ressourcen umweltbewusst umzugehen und diese mit optimaler Ausnutzung einzusetzen.

Weitere Informationen:

www.natific.ch

www.sonotronic.de

www.nosedà1893.it



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

Laufend neue Qualitäten an hochstehenden Schaffgeweben. 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.ziegelbruecke.com