

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 115 (2008)
Heft: 1

Heft

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 14.05.2025

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



28 165

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung
im deutschsprachigen Europa

ISSN 1015-5910



Nummer 1

Januar/Februar 2008



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

Prognosen für die chinesische Baumwollerzeugung revidiert	6
Das MDL-Prinzip – die neueste Revolution beim Jacquardweben	7
Die Jacquard-Webtechnologie mit Harnisch und Rückzugfedern stösst immer öfter an ihre technischen Grenzen	
Multitens, das revolutionäre Fadenspannersystem	11
Der Multitens ist das neue Fadenspannersystem, das in der Webereivorbereitung zum Einsatz kommen wird	
AccuTense-Fadenspanner – eine spannende Erfolgsgeschichte	11
Die KARL MAYER-Gruppe liefert Kettvorbereitung «state of the art» und dabei als einziger Hersteller komplett alle erforderlichen Komponenten aus einer Hand	
Jacquardtronic® Lace verleiht der Phantasie des Designers Flügel	13
Exklusive Exemplare sind nicht das Produkt einer Laune der Natur, sondern meist das Ergebnis ausgereifter Hightech-Lösungen	
10 Jahre ÖKO-TEX Standard 1000 – ein Label, das Sicherheit und Vertrauen schafft	14
Die TESTEX, eines der führenden unabhängigen Textilprüfinstitute, schafft von der Produktion bis zum Verbrauch Sicherheit und Vertrauen in textile Produkte	
Selbstaftendes Textil am Fenster	16
Glasfassaden sind aus der zeitgenössischen Architektur nicht mehr wegzudenken	
ADVANSA – Kälte- und Wetterschutz ist Persönlichkeitsschutz	17
In vielen Bereichen des Arbeitslebens werden Menschen mit dem Phänomen Kälte konfrontiert	
Mersin Hilton SA entscheidet sich für Securelle®	18
Das Hilton SA im türkischen Mersin hat sich entschieden, bei der Neugestaltung des Barbereichs flammhemmende Polsterstoffe der Marke Securelle® einzusetzen	
Weltneuheit: Temperatur regulierende Bettwäsche – besser schlafen durch mehr Komfort	19
Rund ein Drittel seines Lebens verbringt ein gesunder Mensch im Schlaf	
Vom Texturierer für Feinstrumpfgarne zum Spezialisten für technische Fäden	21
Unter dem Motto «Erfolg hängt am Faden» hat sich die Bäumlin & Ernst AG in Wattwil den kundenspezifischen Entwicklungen verschrieben	
Tagungen	24
Firmennachrichten	29
SVT-Forum	33

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» 115. Jahrgang

Prognosen für die chinesische Baumwollerzeugung revidiert*

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

Ende 2007 berichteten sowohl die chinesische Baumwollvereinigung (CCA) als auch das Komitee für nationale Entwicklungsreformen (NDRC), dass die Produktion in China in der Saison 06/07 7,74 Millionen Tonnen betrug. Diese Angaben lagen deutlich höher als die Schätzungen des nationalen statistischen Amtes (NBS) (6,73 Millionen Tonnen) und des ICAC (7,18 Millionen Tonnen).

Das CCA und das NDRC begründeten ihre revidierten Zahlen mit vorangegangenen, signifikanten Unterschätzungen der Erzeugung in Xinjiang. Aus diesem Grund überarbeitete das Sekretariat des ICAC seine Produktionsprognosen ab 1994/95. Diejenigen für 06/07 wurden auf 7,97 Millionen Tonnen korrigiert (790'000 Tonnen höher als in den vorherigen Kalkulationen), weil man davon ausging, dass die Erzeugung auch in anderen Provinzen als Xinjiang unterschätzt worden war. Zudem wurden die Schätzungen für den chinesischen Verbrauch für 06/07 auf 10,80 Millionen Tonnen erhöht, um den beträchtlichen Rückgang der Lagerbestände 06/07 zu reflektieren. Diese Korrekturen beeinflussten auch die Vorhersagen für die Erzeugung und Verarbeitung Chinas in der Saison 07/08. Sie betragen nun 7,84 Millionen Tonnen für die Erzeugung und 11,45 Millionen Tonnen für die Verarbeitung.

Importprognose fast unverändert

Die Prognosen für den chinesischen Import 07/08 bleiben dennoch im Vergleich zum Vormonat mit geschätzten 3,50 Millionen Tonnen fast unverändert. Wesentliche Berichtigungen im Rest der Welt für die Saison 07/08 schliessen eine Steigerung der indischen Produktion auf

5,7 Millionen Tonnen, eine Zunahme der US-amerikanischen Erzeugung auf 3,95 Millionen Tonnen, einen Rückgang der Produktion in Pakistan auf 2,21 Millionen Tonnen infolge ungünstiger Klimabedingungen und Schädlingsbefall und eine Abnahme des pakistanischen Verbrauchs auf 2,62 Millionen Tonnen aufgrund gestiegener Produktionskosten und langsamerer Textilexporte ein.

Weltweit rückläufige Produktion

Für die weltweite Baumwollproduktion wird 2007/08 ein Rückgang um 2% auf 26,1 Millionen Tonnen erwartet, da die Anbaufläche für Baumwolle reduziert wurde. Der weltweite Baumwollverbrauch wird auf 27,5 Millionen Tonnen (plus 3%) geschätzt. Folglich belaufen sich die Erwartungen für den Lagerendbestand auf 11,4 Millionen Tonnen (-11%). Die Baumwollimporte in der Welt werden auf 9,1 Millionen Tonnen taxiert, ein Zuwachs um 10%, in der Annahme, dass sich die chinesischen Importe wieder erholen werden. Die Exporte Indiens, Brasiliens und der USA werden voraussichtlich signifikant zunehmen. Die Ausfuhrzahlen Usbekistans, der afrikanischen Franc-Zone und Australiens dürften hingegen sinken, in erster Linie aufgrund eines erwarteten Produktionsrückgangs.

Geringfügige Steigerung der Anbaufläche

Nach dem neuen Preismodell des ICAC wird der durchschnittliche Cotlook A Index 2007/08 bei 69 Cents/lbs. liegen. Die vorläufigen Aussagen des Sekretariats für 2008/09 sehen nur eine geringfügige Steigerung

der Anbaufläche für Baumwolle in der Welt vor, da der Marktwert für konkurrierendes Getreide, insbesondere Mais und Sojabohnen, schneller steigt als der Baumwollmarktpreis. Die weltweite Produktion wird auf eine Zunahme um 4% auf 27,1 Millionen Tonnen veranschlagt. Der weltweite Konsum wird mit einem geringeren Zuwachs um 1% auf 27,8 Millionen Tonnen kalkuliert. Folglich wird beim Lagerendbestand ein Rückgang um 6% auf 10,6 Millionen Tonnen erwartet. Der Weltbaumwollhandel dürfte um 4% auf 8,7 Millionen Tonnen nachlassen.

Baumwollproduktion in West Afrika

Infolge relativ spät einsetzenden Regens, dem späten Eintreffen der Erntehilfsmittel und niedriger Baumwollpreise wird in der gesamten Region ein erneuter Rückgang der Baumwollproduktion für 2007/08 erwartet. Benin ist das einzige Land in dieser Region, das potentielle Anzeichen für Flächen- und Produktionswachstum aufweist. Signifikante Einbussen werden für die wichtigsten Produzenten der Region, Burkina Faso und Mali, vorhergesagt. Darüber hinaus haben Überschwemmungen einige Anbauflächen in Mali, Burkina Faso und Benin in unterschiedlichem Ausmass in Mitleidenschaft gezogen. Da der Regen vergleichsweise spät einsetzte, Erntehilfsmittel verspätet eintrafen sowie die erneut gesunkenen Erzeugerpreise verzögert bekannt gegeben wurden, sagen die Prognosen für die Baumwollanbaufläche und -produktion eine beträchtliche Verringerung in Westafrika voraus. Die signifikantesten Reduktionen werden in Mali und Burkina Faso erwartet. Für die unten zusammengefassten Länder belaufen sich die gegenwärtigen Vorhersagen auf ein Minus von 22% im Vergleich zu 2006/07. Das weiterhin hohe Engagement der Regierungen reicht nicht aus, um die Farmer zur Ausweitung oder auch nur zum Erhalt ihrer Anbaufläche anzuregen. Schwierigkeiten bei der Finanzierung des Einkaufs von Erntehilfsmitteln und Saatgut belasten nach wie vor den Baumwollsektor in ganz Westafrika. Benin ist der einzige Staat, der das Potential hat, seine Produktion im Vergleich zu 2006/07 zu erhöhen; dennoch liegt die derzeitige Prognose unter den Erwartungen der Vorsaison.

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

beag

liefert für höchste
Qualitätsansprüche

Alle Zwirne aus Stapelfasergarnen im Bereich Nm 34/2 (Ne 20/2) bis Nm 340/2 (Ne 200/2) in den geläufigen Ausführungen und Aufmachungen für **Weberei, Wirkerei, Stickerei und Strickerei.**

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

**Bäumlin AG, Zwirnerei Tobelmüli, 9425 Thal
Telefon 071 886 40 90, Telefax 071 886 40 95
E-Mail: baeumlin-ag@bluewin.ch**

Das MDL-Prinzip – die neueste Revolution beim Jacquardweben

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

Die Jacquard-Webtechnologie mit Harnisch und Rückzugfedern stösst immer öfter an ihre technischen Grenzen. Beim Müller DIGITAL-DIREKT Webverfahren, welches auf den Maschinen der Reihe MDL (Müller Direct Loom) eingesetzt wird, handelt es sich um eine Weltneuheit. Jeder Kettfaden wird einzeln und direkt angesteuert – dies erfolgt ohne Jacquardmaschine mit Aufbau und Flaschenzügen, ohne Harnisch mit Chorbrettern und ohne Rückzugfedern. Die Bewegung des Fadens wird während des gesamten Hubweges kontrolliert. Das Müller DIGITAL-DIREKT Web-system mit direkter, individueller Fadensteuerung eignet sich sowohl für Jacquard-Artikel als auch für Artikel, die bisher mittels Schaftmaschine oder Trittvorrichtung produziert wurden.

1805 trat der französische Seidenweber Joseph-Marie Jacquard (Abb. 1) mit seinem aufsehenerregenden automatischen Webstuhl mit externer Lochkartensteuerung an die Öffentlichkeit. Die Lochkarten enthielten in 26 Spalten und 8 Zeilen 208 Lochpositionen, die entsprechend dem zu webenden Muster ausgestanzt waren oder nicht. An den Rändern zu einem Band zusammengefügte Lochkarten wurden nacheinander durch eine Abtastvorrichtung geführt und steuerten so über eine Mechanik das unterschiedliche Abheben der einzelnen Kettfäden. Jacquard hat z.B. mit etwa 20'000 solcher Karten sein eigenes Porträt automatisch weben lassen – eine Revolution.



Abb. 1: Joseph-Marie Jacquard: *7. Juli 1752; † 7. August 1834

Napoleon war von Jacquards Steuerungssystem begeistert und sprach ihm zur Belohnung eine lebenslange Rente zu. 1806 versuchte Napoleon, die neuen Webstühle per Regierungsdekret durchzusetzen, stiess jedoch auf erbitterten Widerstand der Zünfte, die sich durch die fortschreitende Automatisierung in der Textilindus-

trie bedroht fühlten. Jacquard wurde mehrmals angegriffen und vor Gericht gebracht. Nachdem jedoch die englischen Textilfabriken anfangen, Jacquard-Webstühle einzusetzen, konnte sich die Technik in Frankreich ebenfalls durchsetzen. 1812 gab es in Frankreich an die 18'000 Jacquard-Webstühle. Im Jahr 1810 wurde J.-M. Jacquard mit dem Kreuz der Ehrenlegion geehrt.

Seit der serienmässigen Einführung der schützenlosen Webtechnik in den 50er-Jahren des vergangenen Jahrhunderts wurden zahlreiche Vorschläge unterbreitet, die von Jacquard erfundene Jacquardmaschine mit Platinen, Harnisch und Belastungseisen zum Rückzug der Platinen so zu modifizieren, dass auf den Harnisch verzichtet werden könnte. In den 80er-Jahren wurde das bis dahin angewandte Jacquardprinzip zum Hemmschuh bei der Entwicklung der Webgeschwindigkeiten.

Einführung der Rückzugsfedern

Die zum Rückzug der Platinen eingesetzten

Belastungsstäbe arbeiteten nach dem Schwerkraftprinzip. Ab einer bestimmten Webmaschinen-drehzahl waren sie nicht mehr in der Lage, die Platinen und den Harnisch in der erforderlichen Geschwindigkeit nach unten zu bewegen. Dies lässt sich mathematisch mit einer einfachen dynamischen Gleichung nachweisen. Die gestiegenen Webmaschinen-drehzahlen führten dann zur Entwicklung der Rückzugsfedern, die unter dem Webfach in einem Rahmen angeordnet wurden. Als Rückzugsfedern werden heute je nach Einsatzgebiet Stahlfedern oder umwundenes Lycra® verwendet. Die bei noch höheren Webgeschwindigkeiten auftretenden Schwingungen wurden in der Folgezeit durch spezielle Dämpfungselemente kompensiert.

Der Traum vom harnischlosen Jacquardweben blieb jedoch nach wie vor unerfüllt. Alle in Patenten und auf Messen vorgestellten Lösungen blieben im Status von Prototypen. Mit dem Müller Digital-Direkt Webprinzip steht nun erstmals ein serienreifes harnischloses System für Jacquardgewebe zur Verfügung, mit dem auf kleinstem Raum ein Musterrapport über die gesamte Maschinenbreite realisiert werden kann.

BRERO



Wir Scheren uns um Sie !
À vous couper le souffle !

Alexander Brero AG

Postfach 4361, Bözingenstrasse 39, CH - 2500 Biel 4
Tel. +41 32 344 20 07 info@brero.ch
Fax +41 32 344 20 02 www.brero.ch

Das Müller Digital-Direkt Webprinzip (MDL – Müller-Direct-Loom)

Das Herzstück der neuartigen Fachbildung ist der Aktuator (Abb. 2). Der Aktuator besteht aus:

- Magnetkarten
- Platine/Steuerlitze
- Aktuatorantrieb

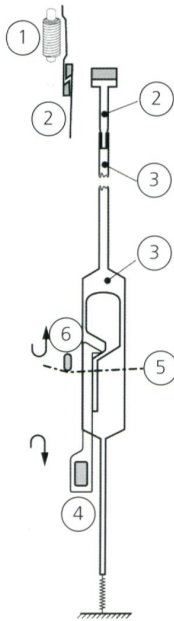


Abb. 2: Aktuator für die Bewegung der Kettfäden

Die Fachbildung arbeitet nach dem Doppelhub-Drittelgeschlossenschachprinzip und weist im Oberfach einen Stillstand auf. Die Steuer- magneten erhalten muster- gemäss ihre Spannungs- impuls über die Steuer- software. Es werden zwei Phasen unterschieden: (1) Phase A – der Magnet ist ausgeschaltet und (2) Phase B – der Magnet steht unter Spannung.

Fachbildung

Für die Bewegung der Kettfäden (5) stehen spezielle Funktionselemente zur Verfügung. Der Aktuatorantrieb ist nicht dargestellt. Die Steuerungsmagnete (1) erhalten entsprechend der gewünschten Musterung einen Spannungsimpuls. Für die Platine (2) bestehen zwei Zustände, sie wird entweder angezogen oder freigelassen. Innerhalb der Steuerlitze (3) läuft die untere Hublitze (4). Die Stange (6) bringt alle Kettfäden (5) ins Tieffach und somit in die Einleseposition. Je nach Musterung bewegt der Haken der unteren Hublitze (4) den Kettfaden ins Tieffach. Wenn die Steuerlitze (3) den Haken der unteren Hublitze (4) verdeckt, dann wird der Kettfaden ins Hochfach bewegt.

Die Vorteile dieser Technik liegen auf der Hand:

- komplette Jacquardmaschine ohne einschränkende Rapporte
- einfache Bedienung und einfaches Einziehen von gebrochenen Fäden
- kein Oberbau
- kompakte Maschine mit geringem Platz- und Raumbedarf
- Energieeinsparung durch weniger bewegte Massen

MDLM 95 – das Müller Digital-Direkt Nadelwebsystem

Abb. 3 zeigt die Nadelbandwebmaschine MDLM 95 für die Herstellung von jacquardgemusterten, mehrfarbigen Qualitätsetiketten mit weichen Kanten, bei der die Fachbildung nach



Abb. 3: Die Nadelbandwebmaschine MDLM 95

dem oben beschriebenen Prinzip funktioniert. Die MDLM 95 ist die einzige mehrgängige Nadelwebmaschine (Abb. 4), bei der Schuss- und Hilfsfadenbrüche und die betroffene Webstelle auf dem MÜDATA-Bildschirm angezeigt werden. Die Maschine hat eine praxiserprobte Schussfadentransportvorrichtung mit Selbstregulierung, präzisiertem Spannungsausgleich, sowie Fadestopper für eine gleich bleibende Warenbreite.

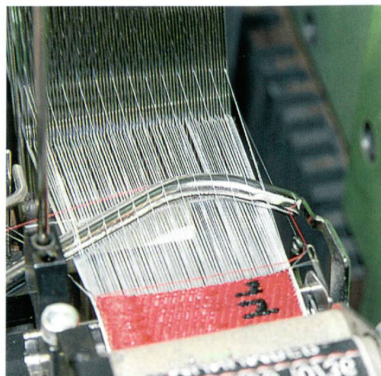


Abb. 4: Die Arbeitsstelle der MDLM 95

Die Abbildung des Schussfadens erfolgt aufgrund der hohen Webgeschwindigkeit mittels Schiebernadelssystem, siehe Abb. 4, rechts. Für

die Einlegung der Hilfsfäden steht eine Einlegerampe zur Verfügung. Für das Halten der Schussfäden wird ein Stecher eingesetzt. Bis zu 8 Schussfarben sind individuell und gangweise ansteuerbar.

Der DIGICAST Kettfadentransport (Abb. 5) erlaubt den Einsatz von Kettbäumen mit Durchmessern von 800 oder 1'000 mm. Kant- und Ripsfäden werden mittels einer elektronischen Regelung zugeführt (Abb. 6). Damit wird eine konstante Fadenzugkraft über die gesamte Auftragslänge gesichert.

Der Bandhalter ist mit einer Rücklaufsperrung ausgestattet. Zusammen mit dem bereits erwähnten Stecher wird eine absolut schussgerade Etikettenqualität gesichert. Bogenverzüge sind ausgeschlossen. Abb. 7 zeigt die neue Warenaufwicklung mit exakter Bandführung vor dem Wickeln. Das Aufwickeln der Etiketten erfolgt auf Kernringen aus Kunststoff, die zum bequemen Ansetzen der Wickel mit einer Keilbahn sowie Nadeln am Umfang ausgestattet sind.



Abb. 5: DIGICAST Kettfadentransport

Maschinensteuerung und Antriebe

Die neueste Generation der Maschinensteuerung MÜCAN sorgt für eine einfache und übersichtliche Bedienbarkeit sowie zuverlässige Steuerung und Regelung aller Elemente, auch bei höchsten Drehzahlen. Der leicht verständliche und übersichtliche Touch-Screen-Bildschirm erleichtert die Kontrolle und Programmierung. Alle Prozessabläufe werden elektronisch überwacht und geregelt, wie z.B.:

- Maschinenantrieb mit programmierbarer Geschwindigkeit, VARISPEED
- Schussdichte und Warenabzug bei laufender Maschine durch variablen Regulator VARIPICK

Tabelle 1: Technische Daten der MDLM 95

Modell	MDLM 95 12/30	MDLM 95 10/36	MDLM 95 8/54
Anzahl Webstellen	12	10	8
Maximale Blattbreite (mm)	30	36	54
Max. Anzahl Funktionen für Taffet	2112	2080	2432
Kettfadenzahl/cm	54,6 (Taffet)	54,6 (Taffet)	54,6 (Taffet)
Max. Schussfarbenanzahl Option	4 6 / 8	4 6 / 8	4 6 / 8

Mit einer zusätzlichen optionalen Steuerungseinheit und der entsprechenden Software können zudem Etiketten mit beliebiger Nummerierung (MÜNUMBER-MASTER) sowie sichtbaren und unsichtbaren Barcodes (MÜBARCODE) produziert werden.



Abb. 6: Geregelte Zuführung von Kant- und Ripsfäden

Bedienungsfreundlichkeit

Die MDLM 95 ist die erste mehrgängige Nadelwebmaschine der Welt mit einfachstem Zugang zu den Schuss-, Hilfs- und Kettfäden. Dies ist von vorne, von oben, von den Seiten und von hinten möglich. Dadurch ist das Handling ebenso einfach wie bei Schaftwebmaschinen. Der hoch im Einlauf der Schussfadentransportvorrichtung platzierte Fadenstopper ermöglicht einen guten Zugang für die Einstellung und Reinigung. Einige technische Daten zeigt Tab. 1.

MDLA 115 – Müller Digital-direkt Luftdüsenwebsystem

Abb. 8 zeigt die erste harnischlose Webmaschine für jacquardgemusterte, mehrfarbige Qualitätsetiketten mit geschnittenen Kanten – die MDLA 115. auch diese Maschine arbeitet nach dem oben beschriebenen Müller Digital-Direkt Webprinzip.



Abb. 7: Warenaufwickelvorrichtung

Folgende funktionelle Komponenten gewährleisten eine reproduzierbare Webqualität:

- programmierbare Haltekanten ermöglichen eine optimale Schussfadenklemmung ohne Vortuchen
- Konengatter CANTRINA für eine präzise Fadenspannung an den Kantfäden
- Oberfach mit Stillstand ergibt ein kleines Webfach
- elektronisch geregelter Kettbaumablass DIGIKAST für eine konstante Kettfadenspannung vom vollen zum leeren Kettbaum, mit programmierbaren Toleranzwerten
- patentierter Warenaufwickel- und Nadelbreithalter für einen kräftigen Schussanschlag

Dank geringer Distanz zwischen Geweberand und Klemmstelle wird das Gewebe gut fixiert, was eine gleich bleibende Etikettenqualität über die gesamte Arbeitsbreite gewährleistet.



Abb. 8: MDLA 115

Luftdüsen-schusseintrag

Das patentierte 3-Druck-Schusseintragsystem ermöglicht einen sicheren Schussfadeneintrag mit unterschiedlichen Garnen bei höchsten Drehzahlen (Abb. 9). Folgende Hauptkomponenten sorgen für einen optimalen Schusseintrag:

- das 3-Druck-Schusseintragsystem (3 Haupt- und 2 Stafettendruckstufen kombiniert) ermöglicht es, mit tieferem Hauptdüsen-druck zu arbeiten
- die optimalen Werte für den Schusseintrag sind via Garntabellen abrufbar und stellen den Druck automatisch ein
- der optimierte Schusseintragswinkel durch 4 oder 8 vertikal und horizontal schwenkbare, elektronisch gesteuerte Hauptdüsen in ortsfester Anordnung verringert die Stillstandszeiten
- der elektronische Schussfadenwächter ist direkt vor der Streckdüse angeordnet und stoppt die Maschine bei jedem Schussfadenbruch sicher
- die prozessgesteuerten Schussfadenspeicher sind mit einem Einlaufwächter ausgestattet
- die Schuss-Liefermenge wird automatisch dem Bedarf angepasst
- die Kondenleerlauf-Überwachung unterbricht den Webprozess, bevor Fehleintragungen entstehen
- einfaches Einfädeln der Transport- und Hauptdüsen mittels Druckluft

Vorbeschleunigung und Hauptdüse sichern zusammen eine gleichmäßige und schnelle Beschleunigung des Schussfadens.

Es können gedrehte PES Garne bis 120 Drehungen/m oder ungedrehte, texturierte und luftverwirbelte Garne im Titerbereich von 50 – 250 dtex verarbeitet werden. Spezialgarne wie verstärkter Lurex, Polyamid, unflexible

Tabelle 2: Musterbeispiel

Etikettenbreite	34 mm
Etikettenlänge	131 mm
Farbanzahl	7
Schussmaterial	PES 110 dtex / 50 dtex
Kettmaterial	PES 100 dtex f24, 600 t/m
Anzahl Etiketten / Rapport	30 (MÜNUMBERMASTER + BARCODE)
Produktion	etwa 930 Etiketten/h (bei Nutzeffekt: 100 %)

oder hochgedrehte Garne mit mehr als 600 Drehungen/m können dank spezieller ABS-Bremsen für den Schussfadenspeicher problemlos verarbeitet werden.

Integrierte Maschinensteuerung

Die neueste Generation der Maschinensteuerung MÜCAN sorgt für eine einfache und übersichtliche Bedienbarkeit und zuverlässige Steuerung und Regelung aller Elemente, auch bei höchsten Drehzahlen. Der leicht verständliche und übersichtliche Touch-Screen-Bildschirm erleichtert die Kontrolle und Programmierung. Alle Prozessabläufe werden elektronisch überwacht und geregelt, so z.B.:

- Maschinenantrieb mit bindungs- und schussfadenabhängig programmierbarer Geschwindigkeit VARISPEED
- Kett- und Schussfadenspannung, Schussdichte und Warenabzug mit variablem Regulator VARIPICK bei laufender Maschine
- Kett- und Schussfadenbrüche
- Thermofixierung
- thermische Schneidelemente

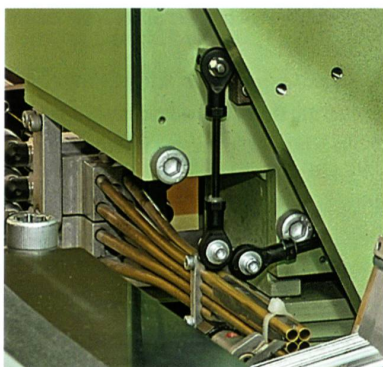


Abb. 9: Das Schusseintragsystem, Hauptdüse im Vordergrund, Vorbeschleunigerdüse im Hintergrund

Mit einer zusätzlichen Ausrüstung zur Steuerung können beliebige Nummerierungen (MÜNUMBER-MASTER), sichtbare und unsichtbare Barcodes (MÜBARCODE) für speziell gekennzeichnete Etiketten gewebt werden.

Thermische Schneidverfahren

Als Standard ist die Maschine mit dem neuesten TVT2-Trennverfahren ausgerüstet (Abb. 10).

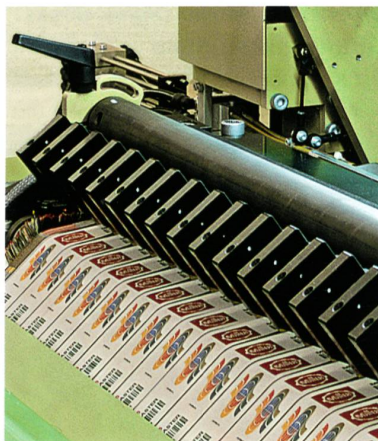


Abb. 10: Schneideelemente TVT2 für die Herstellung haufreundlicher Etikettenkanten

Dieses System arbeitet mit tiefen Schneidtemperaturen, dadurch wird die Menge an Schmelzmasse verringert. Daraus resultieren noch feinere, haufreundlichere Kanten. Ebenso ist das herkömmliche Normalschnitt-Verfahren lieferbar. Standardmäßig beträgt die kleinste Etikettenbreite 10 mm. Als Spezialausführung sind die Schneid- und Aufwickelvorrichtungen für eine minimale Etikettenbreite bis 6 oder 8 mm erhältlich. Tab. 2 zeigt ein Musterbeispiel für eine Etikette mit MÜNUMBERMASTER und Barcode, gewebt auf einer MDLA 115.

Zusammenfassung

1805 gilt als das Geburtsjahr der Jacquard-Technologie – die zu ihrer Zeit eine Revolution darstellte. Mehr als 200 Jahre später konnte eine neue Revolution der internationalen Fachwelt präsentiert werden – die MDL-Webtechnik. Mit nahezu unbegrenzter Mustermöglichkeit können mit dieser Technik Qualitätsetiketten hergestellt werden. Mit einer neuen Fachbildetechnologie konnten die Grenzen der bestehenden Systeme überwunden werden – das harnischlose Jacquardweben geht in Serie!

Ergänzung zum Bericht «ITMA 2007 – Highlights aus dem Webmaschinenbau» aus der «mittex» 6/2007:

Vüts Liberec AG hat die Wasserdüsenwebmaschine Camel W zum Weben von Drehergeweben ausgestellt. Die von Vüts ausgestellten Webmaschinen weisen bis zu 70 % Energieeinsparung im Vergleich zu konventionellen Webmaschinen auf. Vüts hat nicht die Webmaschine VERA ausgestellt, dafür aber die Luftdüsenwebmaschine Combine, die zum Weben von Leinwandgeweben, Drehergeweben und der Kombination von Leinwand und Drehergeweben konzipiert ist.

Cetex – Wechsel in der Führungsspitze und neue Firmierung

Nach mehr als 42-jähriger Tätigkeit in der Forschung und davon nahezu 18 Jahre als Geschäftsführer der Cetex hat Herr Dipl.-Ing. Peter Spröd zum 31. Dezember 2007 die Leitung der Einrichtung an jüngere Nachfolger übergeben.

Seit dem Jahreswechsel firmiert die Forschungseinrichtung unter dem neuen Namen Cetex Institut für Textil- und Verarbeitungsmaschinen gemeinnützige GmbH (Kurzform: Cetex gemeinnützige GmbH). Geschäftsführender Direktor der Cetex ist seit dem 1. Januar 2008 der bisherige Leiter Forschung und Entwicklung, Herr Dipl.-Ing. Hans-Jürgen Heinrich. Bereits ab dem 1. November 2007 ist Herr Prof. Dr.-Ing. habil. Lothar Kroll (TU Chemnitz) in die Geschäftsleitung berufen worden. Seit dem 1. Januar 2008 ist er Institutsdirektor der Forschungseinrichtung. Herr Spröd steht der neuen Geschäftsleitung weiter als Referent zur Verfügung.

Redaktionsschluss

Heft 2 / 2008:

12. Februar 2008

Multitens, das revolutionäre Fadenspannersystem

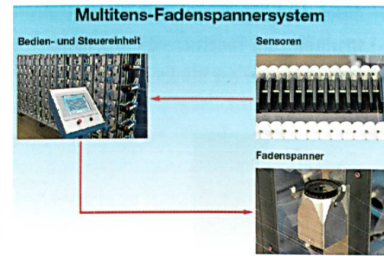
Dieter Gager, Benninger AG, Uzwil, CH

Der Multitens ist das neue Fadenspannersystem, das in der Webereivorbereitung zum Einsatz kommen wird. An der ITMA 2007 in München wurde diese Neuentwicklung zum ersten Mal der Fachwelt präsentiert. Das Interesse war sehr gross, bietet sich doch jetzt erstmals die Möglichkeit, viele Probleme der Kettherstellung zu eliminieren und einen grossen Schritt vorwärts in Bezug auf Kettqualität und Produktivität zu tun. Derzeit existieren keine ähnlichen Systeme auf dem Markt, Benninger ist der einzige Lieferant eines geregelten Fadenspannersystems weltweit. Diesen Vorsprung wollen wir nutzen.

Das Fadenspannersystem Multitens besteht aus einer Rechneinheit, den Fadenspannungssensoren und den Fadenspannern. Diese Elemente bilden einen Regelkreis, d.h. die Sensoren liefern den Ist-Wert der Fadenspannung, die Rechneinheit vergleicht diesen mit dem Sollwert und sendet bei Abweichung einen Korrekturwert an den Fadenspanner. Jeder einzelne Faden wird individuell geregelt. Bei einem Gatter mit 1'000 Fäden arbeiten also 1'000 Regelkreise autonom.

Die Rechneinheit, Sensoren und Aktoren kommunizieren über ein Bussystem, ähnlich wie PCs, die an einem Netzwerk angeschlossen sind. Dadurch beschränkt sich der Montageaufwand auf das Einstecken weniger Kabel.

Die Vorteile des Multitens sind, dass mit einem einzigen System ein Fadenzugbereich von 3 – 250cN, technische wie Standardapplikationen und Abzugsgeschwindigkeiten bis 1'200m/min abgedeckt werden können. Gegenwärtig



Multitens-Fadenspannersystem

sind mehrere verschiedene Systeme nötig, um denselben Einsatzbereich zu bearbeiten.

Ein weiterer Vorteil besteht darin, dass Produktionsdaten wie Fadenzug pro Position über eine ganze Kette protokolliert werden können. Dies ist vor allem bei technischen Applikationen sehr wichtig, bei denen zertifizierte Gewebe hergestellt werden (Airbags, Medizinalbereich usw.).

AccuTense-Fadenspanner – eine spannende Erfolgsgeschichte

Ulrike Schlenker, KARL MAYER Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Die KARL MAYER-Gruppe liefert Kettvorbereitung «state of the art» und dabei als einziger Hersteller komplett alle erforderlichen Komponenten aus einer Hand. Zum Fertigungsrepertoire des renommierten Herstellers gehören komplette Zettel-, Schär- und Schlichteanlagen aber auch Gatter aller Art und Fadenspanner.

In diesem Bereich konnte das Unternehmen vor zwei Jahren sein Sortiment um die AccuTense Fadenspanner-Produkte (Abb. 2) erweitern. Grundlage hierfür war die Übernahme aller Pa-

tente und der damit verbundenen Rechte sowie der Produktionstechnologien der Textrol Inc. im September 2005. Damit gingen die Fertigung und das Know-how des amerikanischen Familienbetriebs in die KARL MAYER-Gruppe über und wurden hier vervollkommen. Das Ergebnis: Eine wesentliche Präzisierung der Funktion der rechnergesteuerten AccuTense-Fadenbremse und die Ausweitung der Geschäfte.

Technische Grundlagen

Die AccuTense-Produkte sind Induktionsfadenspanner, die das Prinzip der Wirbelstrombremse nutzen. Grundlage hierfür ist die magnetische

Induktion. Bewegt sich ein Metallstück relativ zu einem magnetischen Feld, so wird in ihm eine Spannung induziert. Diese Spannung bewirkt einen in Wirbeln auftretenden Stromfluss, der wiederum ein Magnetfeld mit einer Wirkung entgegen dem ursächlichen Feld erzeugt (Abb. 1). Ein Effekt, der auch als Lenzsches Gesetz bekannt ist.

Hieraus ergeben sich folgende konstruktiv bzw. geometrisch bedingten Einflussfaktoren auf die Bremskraft der Wirbelstrombremse:

- die Permeabilität des Materials
- die Stromstärke des Wirbelstroms
- die wirksame Leiterlänge
- der Abstand erregterinduzierter Bereiche
- der Widerstand, der dem Wirbelstrom im Metall entgegensteht

Zudem wirken sich zwei Prozessfaktoren während des Schärens auf die Erzeugung der Fadenspannung aus. Dies sind:

- die Geschwindigkeit Leiter zu Erregerfeld – eine Grösse, die beim Schärprozess von der Schärmaschine vorgegeben wird
- das magnetische Erregerfeld. Dieses Feld wird vor dem Schärvorgang vom Benutzer

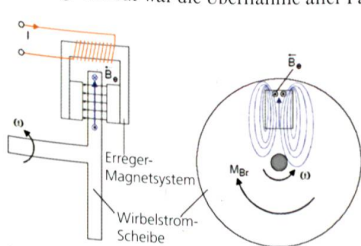


Abb. 1: Schematisches Aufbauprinzip einer Wirbelstrombremse

durch die Eingabe der gewünschten Fadenspannung am Touchscreen des Schalt-schrankes oder der BO der Schärmaschine definiert



Abb. 2: Die rechnergesteuerte Fadenbremse AccuTense

Jeder Faden im Gatter läuft über einen Fadenspanner, der direkt vor der Spule angeordnet ist. Die Führung des Garns übernimmt dabei eine Transportscheibe. Diese gewährleistet mit einer Rillenkonstruktion aus flexiblem Material, einer mitlaufenden Rotation und sanften Umlenkungen durch einen grossen Radius eine rutschfreie und zugleich schonende Bewegung des Fadens. Das Garn wird nicht geknickt, es entsteht keinerlei Reibung und damit ein Produkt von höchster Qualität.

Von Drähten aus Metall für technische Gewirke über hochfestes Aramid oder Glas bis zu einfachem Polyester können die Bäume die verschiedensten Typen und Feinheiten umfassen. Die Einsatzgebiete der AccuTense-Produkte sind nahezu unbegrenzt. Alle bekannten Fasermaterialien wurden bereits erfolgreich mit diesen Induktionsfadenspannern getestet.

Weitere Vorteile sind nahezu konstante und geschwindigkeitsunabhängige Fadenspannungen, die sich während des Schärvorgangs ändern lassen, Gatterlängenausgleich durch feldweise Programmierung und die Möglichkeit zur Integration einer berührungslosen Fadenbrucherkennung.

Optimierungen

Auf der Grundlage des hohen hauseigenen Qualitätsstandards bei der Fertigung und durch ge-

zielte Modifikationen des Prüfequipments ist es gelungen, eine synchrone, abweichungsfreie Arbeitsweise aller AccuTense-Fadenspanner eines Gatters zu garantieren. Dies war vormals nur in einem definierten Bereich des Spannungs-Kraft-Diagramms möglich und erforderte die Kalibrierung der Fadenspanner entsprechend eines Fensters, das den mittleren zu erwartenden Kraftwert der konkreten Anwendung umfasste. Die Abweichungen der Kraftverläufe der einzelnen Fadenspanner innerhalb des kalibrierten Abschnitts konnten dabei bis zu 15% des maximalen Kraftwerts der Komponente betragen (Abb. 3).

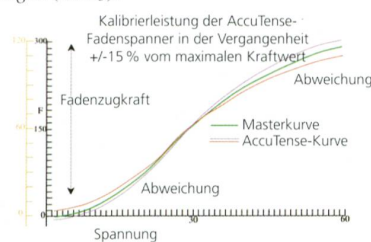


Abb. 3: Die funktionsbezogene Deckungsgleichheit der AccuTense-Fadenspanner in der Vergangenheit

Die heutigen AccuTense-Produkte bieten einen nahezu identischen Spannungs-Kraft-Verlauf über den gesamten angegebenen Arbeitsbereich. Die Abweichungen der Fadenspannung von Ablaufstelle zu Ablaufstelle betragen nunmehr nur noch maximal +/- 5% des Endwerts des Einstellbereichs (Abb. 4). Bei einer Accutense 35 mit einem Einstellbereich von 3 bis 35 sind dies 1,75 cN.

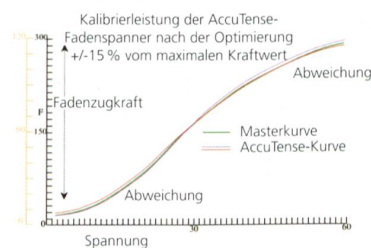


Abb. 4.: Die funktionsbezogene Deckungsgleichheit der AccuTense-Fadenspanner nach der Optimierung

Einsatzgebiete

Durch die hohe Konstanz der Fadenspannung und die garnschonende Behandlung haben sich die AccuTense-Produkte vor allem bei der Verarbeitung von ausserordentlich feinen Garnen für technische Anwendungen mit einem Fokus auf eine hohe Festigkeit etabliert. Eines der wichtigsten Geschäftsfelder hierbei: die Herstellung von Leiterplatten für die Elektronikindustrie.

Die Produktion dieser Grundkomponenten der Elektronikindustrie erfordert die Kombination fein abgestimmter Harzformulierungen mit hochwertigen textilen Trägermaterialien wie Feinglasgewebe – die höchste Präzision bei jedem Fertigungsschritt.

Weitere neue Einsatzbereiche der AccuTense-Fadenspanner sind die Herstellung von Geotextilien, Förderbändern und Glasfasertapeten sowie die Verarbeitung hochfester Materialien für den Ballistikbereich. Neue Anwendungen werden folgen und die Erfolgserie des technisch ausgereiften, vielfach bewährten Fadenspanners fortsetzen.

**GROB Horgen AG
wird zur GROB
Textile AG**

«GROB Textile AG» – unter diesem Namen firmiert ab dem 1. Januar 2008 GROB, der weltweite Spezialist für die Webindustrie aus der Schweiz. Zudem verlagert der führende Anbieter von Weblitzen, Webschäften, Kettfadenwächtern und Lamellen seinen Hauptsitz. Das in die Groz-Beckert Firmengruppe integrierte Unternehmen zieht von Horgen in das nur 30 km entfernte Lachen in den Kanton Schwyz. Bereits seit vielen Jahrzehnten wird dieser Standort zur Produktion genutzt. Ein Fakt, der untermauert, dass mit den neuen Entwicklungen bei GROB alle Stärken erhalten bleiben. «Nach wie vor stehen wir für gleich bleibende Qualität, gleich bleibenden Service und Lieferbedingungen», betont Roland Karle, Geschäftsführer bei GROB.

Auf dieser Basis lautet das Ziel, sich vom reinen Produktanbieter verstärkt zum ganzheitlichen Lösungs-, Prozess- und Dienstleistungspartner der Kunden zu entwickeln. Die zahlreichen, vielfach bewährten Produkte, Zubehör- und Systemteile sollen nach und nach zu kompletten Systemen ergänzt werden.

Informationen:

GROB Textile AG
Glärnischstrasse 9
CH-8853 Lachen / Switzerland
Tel. ++ 41-55-221 82 00
Fax ++ 41-55-221 84 59
E-Mail sales@grob-textile.com

Jacquardtronic® Lace verleiht der Phantasie des Designers Flügel

Ulrike Schlenker, KARL MAYER Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Exklusive Exemplare sind nicht das Produkt einer Laune der Natur, sondern meist das Ergebnis ausgereifter Hightech-Lösungen. Die Spitze des an dieser Stelle vorgestellten Kleidchens macht's vor (Abb. 1). Was sich hier in textiler Verspieltheit und scheinbar kreativer Willkür reizvoll filigran auf nackter Haut entfaltet, folgt tatsächlich einem maschinentechnischen Plan – dem der JL 42/1 B.

Diese Jacquardtronic® Lace verleiht der Phantasie des Designers Flügel, die ihn über die Klippen bisheriger Musterumsetzungen spielend hinwegtragen. So zeichnen adrige Bourdonfäden die Umrisse farbenprächtiger Schmetterlinge auf zarten Netzgrund. Die Nuancen der verschiedenen Töne werden dabei gleichsam durch die Spezifik der unterschiedlichen Bindungen und verwendeten Materialien umgesetzt. Dichte Glattbereiche stehen im Wechsel mit äusserst offenen Mesh-Segmenten, Wiederholungen der Grundstruktur ergänzen perlmutartig schimmernde Schraffuren, in engen Bögen geführtes Garn bildet den Saum, und das verarbeitete Elastan bringt das gesamte Ensemble durch gezielte Längselastizität in Form. Raumgreifende Versatzwege der Legebarren sorgen zudem für Grossformatigkeit und akzentuiert platzierte Musterspots. Es entsteht eine Spitze, die durch Lebendigkeit beim Style und Sorgfalt bei der Ausarbeitung besticht und sich zudem mit höchster Effizienz herstellen lässt.

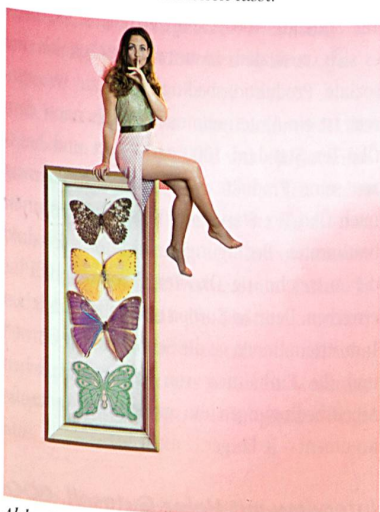


Abb. 1: Produziert auf der JL 42/1 B

Multibar-Jacquard-Raschelmachine
Die Multibar-Jacquard-Raschelmachine zur Herstellung hochwertiger elastischer und un-

elastischer Spitzen enthält jeweils die neueste Version der Mustereinrichtung und des Antriebskonzeptes sowie weitere technische Highlights und verbindet damit höchste Qualität für die Spitzenprodukte mit deutlich erweiterten Musterungsmöglichkeiten.

Weitere Vorteile der JL 42/1 B sind kurze Rüstzeiten, ein bequemes Handling, eine hohe Betriebssicherheit, eine einfache Wartung und eine Leistung von maximal 630 U/min – in Abhängigkeit von der Legung und vom Materialeinsatz. Dies alles macht die Jacquardtronic® Lace mit den 42 Musterlegebarren zum idealen Fertigungsequipment bei der Verfolgung des gegenwärtig anhaltenden Trends nach filigraner, vielfältig gestalteter Qualitätsspitze für Wäsche und besonders für Bekleidung.

Bemerkenswert bei dem hier vorgestellten Kleidchen: Auch die übrigen Teile sind ketten-gewirkt. Die Ware im Ärmel- und Rumpfbereich wurde auf einer Raschelmachine vom Typ RSE 6 EL hergestellt und bildet mit ihrer regelmässigen Pünktchen-Musterung einen reizvollen Kontrast zum Phantasiedesign der Spitze.

Nahtreduzierte Fertigung

Eine nahtreduzierte Fertigung sorgt besonders im Wäschebereich für mehr Komfort und reduziert den Aufwand in der Konfektion. Vorteile, die jedoch nur zum Tragen kommen, wenn das Design stimmt. Die wesentlichen Teile des Endproduktes müssen bereits bei der Stoffherstellung in der Konstellation ihrer späteren Verwendung in die Grundware eingearbeitet werden, und sind anschliessend nur noch mit wenigen Handgriffen zu verbinden. Zur Erfüllung dieser Anforderungen bedarf es der Kombination eines umfangreichen maschinen- und designtechnischen Know-hows – beispielsweise von KARL MAYER, Watkin & West und Perfecta, der jeweiligen Spezialisten auf ihrem Gebiet. Der Textilmaschinenhersteller aus Obertshau-

sen ist äusserst erfahren bei der Produktion von Spitzenmaschinen. Er hat mit seiner JL 42/1 B ein Fertigungsequipment entwickelt, das mit seinen technischen Möglichkeiten die verschiedensten Muster umsetzen kann und somit auch bei der Gestaltung von Stoffen für die Fertigung nahtreduzierter Wäsche Trends setzt.

Grosse Versatzwege

Der Schlüssel zum Erfolg dabei: Versatzwege der Legebarren von bis zu 170 Nadeln, das Potenzial zur Verarbeitung der vielfältigsten Materialien, vor allem aber eine sequenzielle Zufuhr der Fäden mit entsprechender Maschendichte. Speziell durch die sequenzielle Lieferung des Garns lassen sich gezielt platzierte Bereiche mit unterschiedlichen Dehnungswerten direkt in die Ware einarbeiten und damit z. B. bei Wäsche bessere Performanceprofile sowie ein perfekter Halt erreichen. Das hier vorgestellte blaue Höschen zeigt dies im Seitenbereich.

Das Muster des zarten Verführers (Abb. 2) wurde im Hause Watkin & West erarbeitet. Der namhafte Fashion Designer aus Nottingham zeichnete in das blütenbesetzte Spitzenband mit den flammig gezackten Innenbereichen bereits die spätere Form des fertigen, kompletten Slips. Schmale Stege an den Seiten verbinden effektiv gestaltete breitere Zonen zur reizvollen Inszenierung des Po- und Frontbereichs. Dafür, dass der zart florale Streifen mit seinen Höhen



Abb. 2: Nahtreduzierte Fertigung

und Tiefen perfekt aus der Grundware heraus getrennt wird, sorgt die Schneidemaschine Perfecta PA 801 der Perfecta Schmid Produkte AG aus der Schweiz.

Mit gezielten Schnitten und Nähten wird das Front- und Postück anschliessend verbunden und an die Körperformen der Frau angepasst, der Zwickel eingefügt und schon ist er fertig, der reizvolle Verführer, der nicht nur beim Tragen, sondern auch beim Herstellen Freude macht.

10 Jahre ÖKO-TEX Standard 1000 – ein Label, das Sicherheit und Vertrauen schafft

Die TESTEX, eines der führenden unabhängigen Textilprüfinstitute, schafft von der Produktion bis zum Verbrauch Sicherheit und Vertrauen in textile Produkte. Das Unternehmen prüft und zertifiziert seit 10 Jahren Betriebsstätten aus der Textilbranche nach dem Öko-Tex Standard 1000 und garantiert damit den Abnehmern in jeder Hinsicht unbedenkliche Produkte.



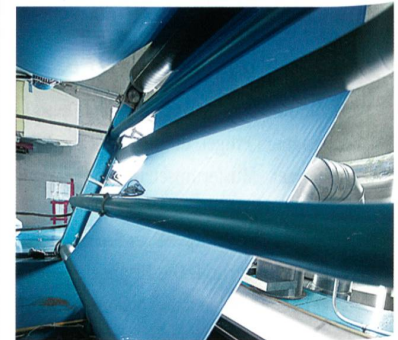
Dass Textilien keine gesundheitsgefährdenden Schadstoffrückstände enthalten sollten, halten Konsumentinnen und Konsumenten in den hoch entwickelten Industrieländern für selbstverständlich. In den vergangenen Wochen haben aber die spektakulären Rückrufaktionen für Produkte aus China einmal mehr gezeigt, dass in den Schwellenländern oft völlig unzureichende Standards gelten. Auch Berichte über Kinderarbeit, ausbeuterische Arbeitsbedingungen, die Zerstörung der Umwelt und den Klima-

wandel veranlassen immer mehr Konsumentinnen und Konsumenten, die Bedingungen, unter welchen ein Produkt hergestellt wurde, in ihren Kaufentscheid mit einzubeziehen.

Diesen Trend haben einige namhafte Textilprüfinstitute wie die TESTEX bereits in den 1990er-Jahren erkannt. Sie haben gemeinsam die Standards definiert, denen ein textiles Produkt genügen muss, um in jeder Hinsicht als unbedenklich zu gelten, und sie haben die entsprechenden Anforderungen in Dokumenten niedergelegt. Betriebsstätten, die sich den umfassenden Überprüfungen unterzogen haben und die vorgegebenen Standards erreichen, dürfen ihren Betrieb mit dem Label «Textiles Vertrauen – Umweltfreundliche Betriebsstätte nach Öko-Tex Standard 1000» kennzeichnen.

Die TESTEX ist stolz darauf, vor genau 10 Jahren mit der AG Cilander in Herisau die erste textile Produktionsstätte nach dem Öko-Tex Standard 1000 zertifiziert zu haben. Die AG Cilander zählt zu den europaweit führenden Unternehmen im Bereich der Stoffveredelung. Ob gecrasht, gesandet, geschmirgelt, bügelfrei, wasserdicht und vieles mehr – die

AG Cilander verpasst jedem Stoff den gewünschten Effekt. Laut COO Heinz Gutsell hat sich der Aufwand zur Erfüllung der strengen Kriterien von Öko-Tex Standard 1000 gelohnt. Zwar dauerte der ganze Zertifizierungsprozess fast ein Jahr, doch bei der AG Cilander gehört es zur Unternehmensphilosophie, punkto Umwelt, Arbeitsbedingungen und der Herstellung von gesundheitlich absolut unbedenklichen Textilien ein Vorzeigebetrieb zu sein.



Veredlungsmaschine bei der AG Cilander

Bislang sind 35 Betriebsstätten nach dem Öko-Tex Standard 1000 zertifiziert worden. Es handelt sich mit einer Ausnahme ausschliesslich um europäische Unternehmen. Angesichts der wachsenden Skepsis, mit der europäische Verbraucher asiatischer Ware begegnen, sind Textilproduzenten aus dem Fernen Osten gut beraten, eine umfassende Zertifizierung in Erwägung zu ziehen. Gerade für die mehrere Tausend Betriebe in China, deren textile Produkte bereits nach humanökologischen Kriterien, d.h. auf schädliche Rückstände in Geweben getestet wurden, und die mit dem Label Öko-Tex Standard 100 gekennzeichnet sind, lohnt es sich, zusätzlich in umweltverträgliche und soziale Produktionsbedingungen zu investieren. Ist ein Unternehmen nämlich nach dem Öko-Tex Standard 1000 zertifiziert und besitzen seine Produkte bereits die Zertifizierung nach Öko-Tex Standard 100, so kann es unter bestimmten Bedingungen für dieses Produkt die Auszeichnung Öko-Tex Standard 100Plus erwerben. Denn in Europa und anderen reichen Industrienationen ist die Schonung der Umwelt und die Einhaltung von sozialverträglichen Arbeitsbedingungen ein gewichtiges Verkaufsargument – je länger je mehr.

Interview mit Heinz Gutsell, COO der AG Cilander, Herisau, Switzerland

Investitionen in umwelt- und sozialverträgliche Produktionsbedingungen lohnen sich.



Wir lösen für Sie die Rohgewebe-Beschaffung

Ob Batiste, Popeline, Satin oder Fancy- und Drehergewebe, wir produzieren oder beschaffen für Sie alle Uni-Schaftartikel im Stapelfaserbereich.

Mit kontrollierter Produktion in Ziegelbrücke, Osteuropa und Asien können wir fast alle Wünsche erfüllen.

Wir produzieren Rohgewebe vom Feinsten für höchsten Tragekomfort!

Neu auch Drehergewebe!

Telefon +41 (055) 617 32 24
 Fax +41 (055) 617 32 98
 Internet: www.ziegelbruecke.com
 E-Mail: hhertach@ziegelbruecke.com

Herr Gutsell, was war von 10 Jahren Ihre Motivation, den Zertifizierungsprozess für den Öko-Tex Standard 1000 in Angriff zu nehmen?

Traditionell und strategisch war die AG Cilander schon seit jeher ein Unternehmen, welches die Vorschriften und Gesetze des Umweltschutzes im Leitbild verankert hatte und Verfahren, Investitionen aber vor allem auch den Chemikalieneinkauf danach ausrichtete. So waren wir bereits 1993 pionierhaft einer der ersten Betriebe mit der Lizenz Öko-Tex Standard 100. Dass in den neunziger Jahren der Konsum und die Verbraucher immer mehr nach «sauberer» Produktion kam uns nur gelegen. So war es für Cilander klar und passte genau in unsere Firmenpolitik, dass wir umgehend die neue Chance der lizenzierten Produktion aufgriffen und im Jahre 1997 den Öko-Tex Standard 1000 realisierten. Wir sind heute noch stolz darauf, zum zweiten Mal eine der ersten gewesen zu sein.



Heinz Gutsell, COO der AG Cilander, Herisau, Switzerland

Was waren die wichtigsten Massnahmen, die Sie ergreifen mussten, um den hohen Anforderungen zu genügen?

Zunächst mussten wir die Konformität des Betriebes in Bezug auf die umweltrelevanten Gesetze und Verordnungen überprüfen. Dabei ging es vor allem um Analysen der Abluft- und Abwasserwerte aber auch der Lärmemissionen etc. Ebenso sind die verwendeten Farbstoffe und Chemikalien auf die Öko-Tex Standard 1000 Konformität hin überprüft und teilweise ausgetauscht worden, was natürlich wiederum Rezept- und Verfahrensumstellungen zur Folge hatte.

Hat die Zertifizierung mit dem Öko-Tex Standard 1000 Ihr Unternehmen verändert? In welcher Hinsicht?

Nein, nicht wesentlich. Der Betrieb wurde nämlich ein Jahr zuvor nach ISO 9001 zertifiziert,

sodass nur wenige Rezepturen und Abläufe anzupassen waren.

Welchen Zusatznutzen kann Ihr Unternehmen aus der Zertifizierung ziehen?

Im Nachgang zum Öko-Tex Standard 1000 konnten wir relativ einfach das Zertifikat ISO 14001 erwerben. So wurde auch klar, dass unser Unternehmen das Leitbild in Richtung Umweltschutz in die Tat umgesetzt hat und damit für unsere Kunden eine Sicherheit darstellt, die noch lange nicht zum Standard gehört. Unser Name als zukunftsgerichteter Veredlungspartner konnte nicht zuletzt durch das Label Öko-Tex Standard 1000 gestärkt werden. Wir verzeichnen heute ein interessantes Wachstum sowohl bei der schweizerischen als auch bei der europäischen Kundschaft.

Konnten Sie oder Ihre Kunden mit Öko-Tex Standard 1000 zertifizierte Produkte am Markt absetzen?

Wir gehören zusammen mit Webereien und Konfektionsbetrieben zu einer geschlossenen und komplett lizenzierten Lieferkette, aus welcher die sehr bekannten, bügelfreien Blusen und Hemden der Marke «eterna» hervorgehen. Die deutsche «eterna Mode GmbH» ist unseres Wissens das einzige Unternehmen, welches Produkte verkauft, die mit dem Zertifikat Öko-Tex Standard 100Plus ausgezeichnet sind. Deshalb gehört die «eterna» zu den Leadern, wenn es um Sicherheit und Vertrauen in die Produktion der verkauften Markenartikel geht.

Zertifiziert wurde Ihr Unternehmen ja von der TESTEX. Wie beurteilen Sie die Zusammenarbeit mit dem Textilprüfinstitut?

Grundsätzlich sehr gut. Basis war der Öko-Tex Standard 100. Das Zertifikat Öko-Tex Standard

1000 ist am Markt leider noch wenig bekannt. Schon gar nicht das Öko-Tex Standard 100Plus Zertifikat. Heute ist die Produktionsökologie mehr gefragt denn je. Denken Sie nur an all die Labels, die den grossen Marken Sicherheit garantieren wollen und dies zumindest teilweise auch tun.

Der Öko-Tex Standard 1000 hat zurzeit grosse Chancen und ist gefragt. Produktionsbetriebe sowie Handelsketten mit bekannten Top Brands sollten vom Öko-Tex Standard 1000 und Öko-Tex Standard 100Plus überzeugt werden.

In diesem Zusammenhang möchte ich auch erwähnen, dass die Verbraucher in der EU und in der Schweiz nicht nur ökologische Produktionen verlangen, sondern auch auf allen Produkten die Angabe der Herkunftsbezeichnung einfordern sollten.

Redaktionsschluss

Heft 2 / 2008:

12. Februar 2008

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

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

SWISS TEXTILES

TVS Textilverband Schweiz
www.swisstextiles.ch

Selbstaftendes Textil am Fenster

Glasfassaden sind aus der zeitgenössischen Architektur nicht mehr wegzudenken. Nicht nur an Bürogebäuden, auch in privaten Bauten schaffen Fensterfronten individuelle Umgebungen mit hoher Lebensqualität. Grosszügige Glasfassaden sorgen für sonnendurchflutete, helle Räume und vermitteln Transparenz. Aber sie verlangen auch nach einem ansprechenden und sinnvollen Sicht- und Blendschutz. Das Langenthaler Textilunternehmen Création Baumann präsentiert mit GECKO eine Weltneuheit für Sicht-, Blendschutz und Raumgestaltung.

In mehrjähriger Forschungs- und Entwicklungsarbeit hat Création Baumann eine Möglichkeit geschaffen, Textilien direkt auf dem Glas anzubringen. Dank einer speziell entwickelten Beschichtung erzielt das Textil eine starke Adhäsion. Der Name aus dem Tierreich ist Programm: Wie Geckos durch die Adhäsionskraft sogar kopfüber an Decken laufen können, haftet das Textil auf jedem porenfreien Untergrund – von Glas über Metall bis zu Kunststoffen. Durch die siliconbasierte Beschichtung kommt das Material ganz ohne klassischen Klebstoff aus. Innovativ ist, dass das Haft-Textil im Gegensatz zu den üblichen Folien völlig rückstandfrei mehrfach abgelöst und wieder aufgebracht werden kann – ohne Verlust der Klebkraft. So lässt sich das UV-beständige Textil überall dort anwenden, wo Sicht- und Blendschutz gefragt ist, architektonische oder gestalterische Vorgaben jedoch keine Vorhänge, Rollos oder Paneele erlauben. Aber auch als temporäres Mittel der Diskretion leistet das langlebige Textil gute Dienste: Müssen leicht einsehbare Räume abgeschirmt werden, ist es schnell angebracht. GECKO ist zudem pflegeleicht: Es lässt sich einfach reinigen und

ist äusserst unkompliziert. Keine zusätzliche Technik, keine Aufhängungen sind mehr nötig. Und selbst bei intensiver Sonneneinstrahlung begünstigt das Haft-Textil keinen Glasbruch, wie Tests bewiesen.

Mobile Vorhänge

Die revolutionäre Entwicklung basiert auf der Idee der Basler Hochschule für Gestaltung und Kunst. Eine Absolventin hatte sich in ihrer Diplomarbeit aus dem Jahr 2000 mit dem Thema mobile Vorhänge auseinandergesetzt. Auf Einladung von Création Baumann konnte die junge Designerin sich im Think Tank des Unternehmens im italienischen Cenate Versuchen mit elastischen Textilien auf Glas widmen. Über die ursprüngliche Idee eines «mobilen Fensterkleides» gelangte sie zu Experimenten mit beschichteten Textilien. 2002 konnten erste Ergebnisse auf dem Designers' Saturday in Langenthal vorgestellt werden. Ziel des Entwicklungsteams bei Création Baumann war es nun, die geeignete Beschichtung sowie Prozesse zu entwickeln, die auch industriell eingesetzt werden konnten. 2006 war es dann soweit: Auf dem

Designers' Saturday wurde erstmals der Prototyp des selbsthaftenden Textils präsentiert – mit grossem Erfolg.

Dicht oder transparent

Fünf Qualitäten umfasst die Produktlinie bislang: Dichtere und transparentere Stoffqualitäten sorgen dabei je nach Wunsch für unterschiedlich starke Beschattung sowie ein reizvolles Spiel aus Farben und Strukturen am Fenster. Die dichte Uniquität GECKO CRENA UN umfasst ebenso wie die halbtransparente Qualität GECKO ARISTEL 12 Farben. Auch dies ein Novum, denn anders als bei den bisher üblichen Folien kann das Haft-Textil mittels Farbe für mehr Emotionalität im Raum sorgen. Für Struktur-Effekte kann die grausilberne Qualität GECKO BRIBA oder das in Silber oder Weiss erhältliche Vliesmaterial GECKO CRYPTA eingesetzt werden. Die weissgrundige Qualität GECKO CRYPTA LETTER weist ein leichtes Dessin aus weissen oder schwarzen Buchstaben auf. Strukturen, Dessins und Farben – sie sind erst der Anfang: «Wir bauen die Produktlinie sukzessive aus», sagt Produktmanager René Hofmann.

Die Produktentwickler und das Designteam von Création Baumann sehen ein enormes Potenzial für die neue Produktlinie: «Vorstellbar ist nicht nur die Anwendung auf Glasfassaden, sondern überall dort, wo es glatte Flächen gibt», erklärt René Hofmann. Ob an der Innenseite von Glasfassaden, auf gläsernen Trennwänden oder begehbaren Kleiderschränken: Gecko ermöglicht eine flexible Innenraumgestaltung und jederzeit neuen Sicht- und Blendschutz. Mit dem hochinnovativen Produkt beweist Création Baumann einmal mehr sein grosses textiltechnisches Know-how – immer eine Nasenlänge voraus.

Seit dem Frühjahr 2007 wurde die erste Kollektion für den Objektmarkt eingeführt und seit dem Herbst ist die Kollektion in der Schweiz und in Deutschland auch im Fachhandel für den Endverbraucher erhältlich, die internationale Markteinführung folgt 2008.

IMM KÖLN 2008 / MAISON & OBJET PARIS 2008

Entdecken Sie die inspirierenden Neuheiten von Création Baumann an der imm cologne in Köln, vom 14. – 20. Januar 2008, Halle 11.2., Stand J25 und an der Maison & objet éditeurs in Paris, vom 25. – 29. Januar 2008, Halle 5C, Stand A102/B101



GECKO CRENA UN

ADVANSA – Kälte- und Wetter-schutz ist Persönlichkeitsschutz

Silvia Toledo, ADVANSA Iberica S.L., Barcelona, Spanien

In vielen Bereichen des Arbeitslebens werden Menschen mit dem Phänomen Kälte konfrontiert, und das nicht nur in der kalten Jahreszeit oder im Outdoor Bereich. In vielen Kältekammern und Kühlläusern herrschen das ganze Jahr über gleich bleibend kalte Temperaturen, gefütterte Handschuhe, Stiefel und wärmende Funktionsbekleidung sind hier ein unbedingtes Muss.

Verschiedene europäische Verordnungen regeln den Einsatz der persönlichen Arbeitsbekleidung bei Kälterisiken, verursacht durch schlechtes Wetter oder industrielle Kälteeinflüsse (ENV 343, ENV 342). Kälte ist aber nicht das alleinige Hauptübel. Vor allem Nässe entzieht dem Körper die schützende Wärme und verfünffacht das Kältegefühl. Darum ist darauf zu achten, dass die Bekleidung, die vor Kälte schützen soll, atmungsaktiv und feuchtigkeitsregulierend ist. Auch hier kann man von Extremsportlern und Outdoor-Profis lernen. Diese Kältespezialisten raten nachdrücklich davon ab, als Unterwärmematerial reine Baumwolle zu wählen, da diese die Feuchtigkeit absorbiert und nicht an die oberen Schichten ableitet, wo sie verdunsten könnte und so der Körper trocken (und damit warm) gehalten wird.



Thermolite-Modell

Neben den körperlich unangenehmen und sich auf die Arbeitsleistung auswirkenden Folgen durch ungenügenden Wetter- bzw. Kälteschutz, kann sich der eigentliche Schaden auch betriebswirtschaftlich auswirken, wenn Betroffene sich womöglich erkälten und ganz ausfallen.

Was wiederum die Gemeinkosten eines Betriebes durch die Abwesenheit von Mitarbeitern im Jahresdurchschnitt nicht unerheblich berührt.

Funktionsbekleidung mit eingebauter Wärme

Ein Funktionsstoff mit herausragenden funktionellen Eigenschaften ist Thermolite® von ADVANSA, Europas führendem Polyester Produzenten. Selbst in nassem Zustand bietet Bekleidung mit Thermolite® federleichte Wärme und Behaglichkeit. Die spezielle Hohlfasertechnologie bietet maximale Wärme bei gleichzeitig sehr geringem Gewicht der Stoffe, ohne dass der Körper ins Schwitzen gerät. Durch die grössere Oberfläche wird Feuchtigkeit rascher verdunstet, der Körper wird trocken gehalten und Frösteln und Wärmeverlust vermieden. Thermolite® ist ein perfekter Isolationsstoff für den Workwear Bereich, bietet Bewegungsfreiheit, Leichtigkeit und Behaglichkeit, egal in welcher Situation oder Tätigkeit.

Thermolite® ist besonders gut geeignet für Winterbekleidung, Uniformen und Isolierbekleidung in speziellen Anwendungsbereichen (gestepte Westen und Jacken mit Thermolite® Isolations-Füllung, Hosen, Hemden, Unterwäsche und Stiefelfutter).

Verschiedene Kälteklassenspezifizierungen

Thermolite® Isolationsstoffe stehen in verschiedenen Kälteklassifizierungen zur Verfügung und werden u.a. auch vom französischen Isolationsstoffexperten PEG gefertigt. Konfektionen hieraus werden z.B. von den französischen Firmen Allmer, Rostaing, ht concept und VTN gefertigt, und schwerpunktmässig im Security- und Militärbereich eingesetzt. Ein Beispiel für den Extremsatz von Thermolite® Isolationen ist das Projekt des Franzosen Michel Fournier, der im nächsten Jahr einen Fallschirmsprung



Thermolite T-Shirt

im Freien Fall aus 40 km Höhe plant. Während der Aktion wird Fournier einen modifizierten Weltraumanzug tragen, der im Inneren mit zwei Lagen Thermolite® Micro Performance Isolations Schichten ausgestattet ist.

Thermolite® Micro

Thermolite® Micro ist ein Gemisch aus ultrafeinen, speziell silikonisierten Mikrofasern, die u.a. auch bei normaler Alltagsbekleidung zum Einsatz kommen. Die Luft in den Hohlfasern ist ein perfekter Isolator, die Microfasern verhindern Wärmeverlust. Dabei ist die thermische Isolationswirkung sehr viel höher als bei vergleichbaren Isolationsstoffen mit normal starkem Faserdurchmesser. Thermolite® Micro wird in unzähligen Variationen von Produkten zur Wärmehaltung und Isolation genutzt, wie Betten, Schlafsäcke, Jacken und Mäntel oder auch Hightech Bekleidung für Extremsätze. Etliche Polar- und Himalaya-Expeditionen konnten sich von der Qualität der Thermovliese in ihrer Ausrüstung überzeugen. Der Vorteil von Thermolite® Micro liegt vor allem darin begründet, dass trotz einer relativ dünnen und leichten Vlieslage eine ausgezeichnete Wärme- und Isolationswirkung ermöglicht wird. Im Vergleich zu Standard Produkten ist die wärmende Wirkung von Thermolite® Micro mit 150g/m² viel höher als bei herkömmlichen Wattierungen mit 200/250g/m². Ausserdem passt sich die Isolationsleistung von Thermolite® Wattierungen unterschiedlichen Temperaturverhältnissen an, d.h. von kalt zu moderater Temperatur, ohne dass der Träger ins Schwitzen gerät.

Dieser Effekt kann durch den zusätzlichen Einsatz von Coolmax® Futterstoffen noch optimiert werden. Dabei sind die Vliese sehr weich, lassen sich sehr gut komprimieren, ohne zu verklumpen, lassen sich sehr schnell wieder aufbauen und weisen eine lange Haltbarkeit auf.



Fuchshuber Fleece-Artikel

Zwiebelschalenprinzip – ideal für Rettungsdienste, Polizei, Feuerwehr

Thermolite® Stoffe und Isolationsbekleidung sind besonders gut für das so genannte Zwiebelschalenprinzip geeignet. Das Zwiebelschalenprinzip bezeichnet eine Zusammenstellung der Kleidung, bei der mehrere Kleiderschichten von unterschiedlicher Dicke und Material miteinander kombiniert werden. Dabei werden die einzelnen Kleidungsstücke, ähnlich der einzelnen Schichten einer Zwiebel, übereinander angezogen. Der Vorteil dieses Kleidungsprinzips beruht u. a. auch darauf, dass zwischen den Kleidungsschichten insgesamt mehr Luft als

Wärmeisolator gespeichert wird als bei weniger Schichten dicker Kleidung.

Der Hauptvorteil dieses Prinzips besteht darin, dass die Kleidung durch Entfernen oder Hinzufügen von einzelnen Schichten einfach an die aktuellen Temperatur- und Witterungsverhältnisse angepasst werden kann. Bei idealer Materialwahl der einzelnen Schichten, z.B. durch Unterwäsche, Hosen, Hemden und Pull-overn aus Thermolite®, sowie Isolationsjacken mit Thermolite® performance insulations wird ein idealer Wärmeaustausch gewährleistet und der Körper warm und trocken gehalten, ohne dass der Träger ins Schwitzen gerät. Durch die besondere Leichtigkeit und Weichheit der Stoffe und der dünnen Vlieslagen der Isolationswattierungen bietet Bekleidung mit Thermolite® einen hohen Tragekomfort, ohne dabei einzuengen, selbst unter härtesten Bedingungen. Speziell bei Aktivitäten, bei denen der Träger sich nicht richtig bewegen kann und überwiegend unbeweglich bleibt, kommen die herausragenden Isolations- und Wärmeeigenschaften von Thermolite® Insulation zum Tragen.

Funktionsbekleidung mit Thermolite® wird von vielen Workwear und Corporate Wear Spezialisten eingesetzt und bietet ein optimales Preis-/Leistungsverhältnis.

Neueste Entwicklungen

Der Spezialist für Maschenstoffe FUCHSHUBER TECHNO-TEX GMBG, Lichtenstein (BWB), bietet eine breite Range von Thermolite® Produkten

an u.a. graumelange Unterwäsche in Kurz- und Langversion. Ganz aktuell und neu im Programm ist ein spezieller doppelseitiger Fleece-Stoff, besonders geeignet für Unterwäsche beim Einsatz in Kühlhäusern oder besonders kalten Regionen. Das Fleece mit der Artikel-Nr. 15028-2 besteht aus einer Coolmax® Decke (20%) und Thermolite® Henkel (geraute Fläche 80%). Eine Untersuchung des Forschungsinstituts Hohenstein ergab eine hohe Wärmeisolation der Stoffe. Darüber hinaus weist das Fleece eine extrem hohe Sorptionsgeschwindigkeit auf, die als «sehr hydrophil» eingestuft wurde.

ADVANSA

ADVANSA operiert in Europa, dem Nahen Osten und Afrika, ist der grösste Produzent von Polyester, Filamenten und Faserstoffen in der Region und zu 100 Prozent von der Haci Ömer Sabanci Holding A.S. erworben worden. Die Firmenzentrale ist in den Niederlanden angesiedelt, mit Vertriebsbüros in der Türkei, Deutschland, Spanien, Italien und Frankreich. Die Sabanci Holding ist eine der grössten türkischen Industriegruppen und beschäftigt über 35'000 Mitarbeiter in 66 Tochterunternehmen. Sabanci ist in den Geschäftsfeldern Chemie und Faserstoffe ebenso tätig wie im Bank- und Versicherungsgeschäft, Lebensmittel, Einzelhandel, Textilien, Energie, Zement, Automobil- und der Reifenindustrie, Telekommunikation sowie Papier und Verpackungsmaterial. Das Unternehmen operiert in ca. einem Dutzend Ländern und exportiert seine Produkte weltweit.

Mersin Hilton SA entscheidet sich für Securelle®

Luciano Colasanto, ADVANSA, Türkei

Das Hilton SA im türkischen Mersin hat sich entschieden, bei der Neugestaltung des Barbereichs flammhemmende Polsterstoffe der Marke Securelle® einzusetzen. Die vollständig neu renovierte und eingerichtete Hotelbar umfasst 64 Sitzplätze und ist komplett vom Rest der Hotellobby abgetrennt. Das Strandhotel Mersin Hilton SA ist ein 4-Sterne Hotel der gehobenen Komfortklasse mit 186 Zimmern und 8 Tagungsräumen, direkt an der südanatolischen Mittelmeerküste gelegen.

Die neue Bar ist in sanften Grün- und Brauntönen gehalten. Gäste sollen sich hier nach einem anstrengenden Arbeits- oder Seminartag zurückziehen und bei einem Cocktail mit Blick aufs Mittelmeer ohne Stress und in

entspannender Atmosphäre relaxen können. Eingesetzt wurden Sicherheits-Polsterstoffe in Jacquard Qualität aus 100% Securelle®, die von der Weberei Boyteks hergestellt wurden. Boyteks ist eine der führenden Webereien in

der Türkei und auf Jacquard-Stoffe spezialisiert.

Flammfeste Polyester-Textilien

Securelle® ist die Marke für flammhemmende Polyester-Stoffe (Abb. 1) von ADVANSA, Europas führendem Polyester Produzenten. Securelle®-Stoffe bieten viele Einsatzmöglichkeiten: z.B. bei Vorhängen, Gardinen, Bezugs- und Möbelstoffen, Bettwäsche und anderen Textilien. Sie bieten ein hohes Sicherheitspotential und erfüllen die wichtigsten für Polyestertextilien erreichbaren europäischen Brandnormen, wie z.B. DIN 4102 B1 und B2, BS 5438, BS 5867 Part 2, Type B, BS 5852 Teil 2, ÖNORM 3800 Teil 1, SN EN 14533, NFP 92501-7, UNI VF+EN und weitere.

Brandschutz in Hotels ist oft eine Gratwanderung zwischen dem Machbaren, dem

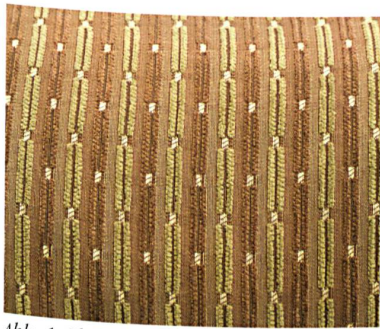


Abb. 1: Flammfestes Polyester-Gewebe

Wünschenswerten und den gesetzlichen Vorschriften. Nicht mehr nur die Komfort-Aspekte des Hauses sind es, die über die Hotelwahl entscheiden, sondern vermehrt auch die Überlegung, welches Hotel mit welcher Ausstattung den persönlichen Sicherheitsbedürfnissen entgegenkommt. So obliegt es zum grossen Teil dem verantwortungsbewussten Hotelier, seinen Gästen nicht nur den entsprechenden Komfort, sondern auch das dazugehörige Sicherheitsgefühl zu vermitteln. Securelle® bietet beides: die Komforteigenschaften einer DACRON® Polyesterfaser mit allen Merkmalen eines speziellen Sicherheitsprodukts.

Rainer Gieringer, Operations Manager Hilton SA, Mersin: «Unsere Entscheidung pro flammhemmende Securelle®-Stoffe sorgt für mehr Sicherheit in unserem Barbereich. Die für diese Stoffe geltenden europäischen Normen und Qualitäten erfüllen unsere Standards hinsichtlich Flammenschutz und Gebrauchsanforderungen zur vollsten Zufriedenheit. Für das Relaxen der Gäste sorgen vor allem die angenehmen Farbtöne der eingesetzten Stoffe. Darüber hinaus haben diese einen angenehmen, naturfaserähnlichen Griff, der zu einem zusätzlichen Wohlbefinden unserer Gäste beiträgt.» (Abb. 2)

Flammhemmende Eigenschaften plus Fleckschutz

Den Entwicklern von ADVANSA ist es gelungen, die flammhemmenden Eigenschaften von Securelle® mit der Funktionalität des Fleckschutzes Teflon® Stain Release Fabric Protector zu kombinieren. Die fortschrittliche Technologie von Securelle® und Teflon® ermöglicht die ideale Kombination von Sicherheit und Pflegeleichtigkeit. Die Ausrüstung macht Bezugs- und Vorhangstoffe noch hochwertiger: flammhem-



Abb. 2: Sitzgruppe aus flammfestem Polyester

mende Stoffe, die bei niedrigen Temperaturen gewaschen werden können und schmutzabweisend sind. Die Stoffe behalten so länger ihr neuwertiges Aussehen. Mit Teflon® ausgerüstete Securelle® Stoffe bieten Schutz vor Ansammlungen und zeigen weniger Pillingneigung und Knitteranfälligkeit. Die bessere Fleckauswaschbarkeit sorgt für eine vollständige Entfernung von Flecken. Verbunden mit den längeren Waschzyklen und niedrigeren Waschttemperaturen birgt die Kombination Securelle® Stoffe mit Teflon® Stain-Release Ausrüstung ein enormes Kosten-Einsparungspotential.

Weltneuheit: Temperatur regulierende Bettwäsche – besser schlafen durch mehr Komfort

Barbara Fendt, Outlast Europe GmbH, Heidenheim, DE

Rund ein Drittel seines Lebens verbringt ein gesunder Mensch im Schlaf. Ohne diese nächtliche Erholungspause ist ein gesundes und aktives Leben nicht möglich – dies hat mittlerweile auch die medizinische Forschung verstärkt erkannt. Daher muss auch die Bettausstattung den Schlafgewohnheiten des Schlafers angepasst sein. Neue Unterstützung für ein optimales Schlafklima bietet hier die weltweit erste PCM-Bettwäsche mit der innovativen Outlast®-Technologie, die Temperaturschwankungen ausgleicht und so für eine angenehme Temperatur sorgt.

Die einen bevorzugen die Rückenlage, andere können nur auf dem Bauch einschlafen – die Schlaflage ist so individuell wie wir selbst. Doch nicht jede Schlaflage ist gesund. Die passende Bettdecke und eine individuell abgestimmte Matratze sind ebenso entscheidend für den Schlafkomfort. Ein Schlafraumklima mit einer Temperatur von ca. 18°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50% wird empfohlen. Unter diesen Bedingungen entsprechen Herz-

Kreislauffähigkeit und Muskeltonus den Anforderungen der Schlaferholung.

Konstante Körpertemperatur

Um dieses ganze «Zusammenspiel» positiv zu unterstreichen, gibt es nun eine Temperatur regulierende Bettwäsche mit der innovativen Outlast®-Technologie. Diese ist in der Lage, überschüssige Körperwärme aufzunehmen, in patentierten Mikrokapseln einzulagern und

wieder abzugeben, wenn der Körper sie braucht. Positiv beeinflusst wird dabei das Mikroklima auf der Haut. Sicherlich empfindet jeder Mensch Temperaturschwankungen anders und schwitzt bzw. friert je nachdem schneller oder langsamer. Jedoch ist der Temperaturkorridor, in dem wir uns wohl fühlen, relativ schmal:



Abb. 1: Dank des intelligenten Materials Outlast® Adaptive Comfort® können Temperaturschwankungen während der Nacht reduziert werden. Der Schlafkomfort wird so verbessert.

Weicht die Körperkerntemperatur von 37°C um nur 3 bis 4°C nach oben oder unten ab, haben wir lebensgefährliches Fieber oder leiden unter einer bedrohlichen Unterkühlung. Hier helfen Outlast®-Produkte (Abb. 1). Sie dämpfen Temperaturschwankungen ab und beeinflussen so effizient den Wohlfühlbereich. Das Mikroklima wird ausgeglichen, man schwitzt und friert weniger.



Abb. 2: Neu: Klima regulierende Bettwäsche mit Outlast®-Technologie von Brennet; Foto: Brennet

Immer die richtige Temperatur

Man fühlt sich nicht zu heiss und nicht zu kalt, sondern genau richtig. Erstmals vorgestellt wurde die Innovation von verschiedenen Anbietern auf der Messe Heimtextil in Frankfurt. Die Brennet AG, Bad Säckingen, hat in ein neues Hightech-Spinnverfahren investiert, das den Einsatz der Outlast®-Technologie in Bettwäsche angenehm macht, da diese in Viskosefasern eingesponnen wird. Durch die zusätzliche Kombination mit feiner Baumwolle erhält das Gewebe einen sehr natürlichen Griff. Bei Brennet besteht das Thema aus drei Dessins

in je drei Farben (Abb. 2): ein Streifendessin mit einer dreiseitigen Paspel im Kissen, ein Unidessin mit Querbiese im Kissen und Bezug sowie ein Wendedessin mit Vorderseite Streifen und Rückseite uni. «Zusätzlich zu den gängigen deutschen Bettwäschegrößen 135/200, 155/200 und 155/220 bieten wir Kissen in 40/40 und 40/80 mit an», erläutert Hubert Gabriel, Leitung Vertrieb Bettwäsche bei Brennet. «Der Markt sucht nach Neuheiten. Die Resonanz auf der letzten Heimtextil war überwältigend. Der Handel braucht gute «Stories», mit denen Produkte aufgewertet werden», so Gabriel. «Wir registrieren einen Trend hin zu hochwertigen Qualitäten und Themen. Damit treffen wir mit der neuen Bettwäsche, die eben auch eine einzigartige Funktion bietet, genau den Nerv der Zeit. Die Nachfrage ist gross.»

Hochtechnologie und Umweltfreundlichkeit

Über erfolgreiche Abverkäufe freut sich auch der französische Anbieter Abeil SA, Aurillac, der seit nunmehr vier Jahren erfolgreich eine komplette Outlast®-Produktpalette anbietet. «Ich bin ehemaliger Forscher des CNRS und liebe

Innovationen», erläutert Hugues-Arnaud Mayer, Geschäftsführer von Abeil. «Innovationen gehören zu mir genauso wie zu unserem Unternehmen, in dem Innovationen Tradition sind. Abeil ist ein Unternehmen, das stets das Neue sucht. Innovation gehört hier zur Unternehmenstrilogie, d.h. Innovation, industrielle Reaktivität und internationale Kooperation.» Bereits nach drei Jahren machten die Outlast®-Produkte bei Abeil 15 % des Unternehmensumsatzes von insgesamt 26 Mio. Euro aus. Neu: Abeil bietet nun die Outlast®-Technologie auch in Bettwäsche an. «Der Kunde sucht das Neue», begründet Mayer diesen Schritt. Bei der Outlast®-Bettwäsche



Abb. 3: Neu: Temperatur regulierende Bettwäsche mit Outlast®-Technologie (eine Kooperation zwischen den französischen Unternehmen Abeil und Tisseray); Foto: Tisseray

hat Abeil eine technologische und kommerzielle Kooperation mit einem anderen mittelständischen französischen Unternehmen geschlossen, mit der Tisseray & Cie, Rillieux la pape. «Die Kosten werden geteilt und gemeinsam erschliessen wir die Märkte», so Mayer. «Unsere Kunden fragen vorwiegend nach zwei Kategorien», erläutert Tisseray-Geschäftsführer Patrick Malgorn. «Materialien mit Hochtechnologie oder umweltfreundliche Stoffe. Besonders im Bereich Schlafen spielt das Argument Temperaturregulierung, wie es Outlast bietet, eine extrem wichtige Rolle.» Tisseray ist ein Anbieter, der bewusst proaktiv auf Entwicklung und Innovation setzt. «Wir möchten unsere Produkte differenzieren und kombinieren Technologie mit innovativem Design. Die Outlast®-Funktion ist bei all unseren Bettwäsche-Produkten erhältlich.» (Abb. 3)

Texturgarne
rohweiss u. farbig
PA, PE, PP

Glatt- und
Mischgarne

Bäumlin & Ernst AG
Bleikenstrasse 17
CH-9630 Wattwil

Tel: +41 (0)71 987 02 02
Fax: +41 (0)71 987 02 22
Email: beag@beag.ch
Homepage: www.beag.ch

Spezialitäten-
Zwirne mit
Kupfer, Karbon
usw.

Lufttexturierte
Garne
PA, PE, PP

BEAG Ihr Partner für Qualität

Outlast
Das amerikanische Unternehmen Outlast Technologies, Inc., Boulder/Colorado (USA), ist der Pionier und weltweit führend bei der Forschung, Entwicklung, dem Design und der Vermarktung von Phase-Change-Materialien (PCM) und -Anwendungen. Die Temperatur regulierende Technologie des innovativen Technologieunternehmens Outlast wird bei Bekleidung, Schuhen, Bettwaren und anderen Gebieten eingesetzt. Outlast®- Fasern, -Stoffe und -Beschichtungen wurden ursprünglich für die NASA entwickelt und enthalten patentierte mikroverkapselte Phase-Change-Materialien, so genannte Thermocules™, die überschüssige Körperwärme aufnehmen, speichern und wieder abgeben und so dem Konsumenten mehr Komfort bringen. Den europäischen Markt bearbeitet die Outlast Europe GmbH mit Sitz im baden-württembergischen Heidenheim an der Brenz/ Deutschland. Mehr Informationen finden Sie unter www.outlast.com.

Vom Texturierer für Feinstrumpfgarne zum Spezialisten für technische Fäden

Bernd Schäfer, Geschäftsleitung Bäumlin & Ernst AG, Wattwil, CH

Unter dem Motto «Erfolg hängt am Faden» hat sich die Bäumlin & Ernst AG in Wattwil den kundenspezifischen Entwicklungen verschrieben. Teils aus wirtschaftlichen Zwängen, aber auch durch die sehr engen und langjährigen Kundenbeziehungen ergab sich die Konzentration auf technisch hochwertige Nischenprodukte.

Ob elektrisch ableitende Karbongarne für Spitalwäsche, Kupfergarne für Smart Textiles, hochfeste Garne für technische Anwendungen oder aus nachwachsenden Rohstoffen wie PLA (polymerisierte Maisstärke) entwickelte Qualitäten – alles findet sich in der Produktpalette wieder.



Geschäftsführer Bernd Schäfer in der Lufttexturierabteilung

Texturierer der ersten Stunde

1919 gegründet als Baumwollzwirnerei war Bäumlin & Ernst AG, Erlen (TG), der Texturierer erster Stunde für Polyamid 6.6 Filamentgarne für den Feinstrumpfbereich.

Nach der Eingliederung der Hetex Garn AG, Wattwil (SG), dem Texturbetrieb des damaligen Heberlein Konzerns, begann die Blütezeit mit spindeltexturierten Helanca® Garnen.

Nach einer bewegenden Zeit mit insgesamt vier Besitzerwechseln und den Übernahmen von Maschinen zweier Zwirnereien agiert das Unternehmen heute unter dem Dach der Holding H. Kuny & Cie AG, Küttigen (AG).

Rückwirkend zum 1. Oktober 2007 konnten die Immobilien am Standort Wattwil von der Heberlein & Co. AG, Wattwil (SG), übernommen werden. Somit ist das Unternehmen in der glücklichen Lage, in den eigenen Gebäuden zukunftsweisend in Technik und Infrastruktur zu investieren.

Technologien und Garnbezeichnungen

1. Falschdraht Texturierung

Das Falschdraht-Texturierverfahren dient zur Erzeugung von elastischen und voluminösen Garnen. Durch die erlangte Elastizität wird ein angenehmer Tragekomfort erzielt.

Friktionsscheiben-Texturierung

Bei der Friktionsscheiben-Texturierung handelt es sich um eine kraftschlüssige Drallgebung. Der Faden wird durch ein Friktionsscheibengregat geführt, wobei ein Zwirn entsteht, welcher im Heizer fixiert wird. Beim spannungsreduzierten Auslauf öffnet sich der Zwirn und die dreidimensionale Fadenkräuselung entsteht. Bei dieser modernen Art der Texturierung kann sehr effizient und variabel gearbeitet werden.

Spindeltexturierung

Bei der Spindeltexturierung handelt es sich um eine formschlüssige Drallgebung. Der Faden wird um eine sich rotierende Magnetspindel (PIN) geführt, wobei ein Zwirn entsteht, welcher im Heizer fixiert wird. Beim spannungsreduzierten Auslauf öffnet sich der Zwirn und die dreidimensionale Fadenkräuselung entsteht. Dieses traditionelle Texturierverfahren ermöglicht das Verarbeiten von sehr empfindlichen Garnen/Querschnitten und erbringt die höchstmögliche Elastizität.

HE-Garn

Beim HE-Garn handelt es sich um ein sogenanntes Einheizergarn, welches für höchste Elastizität und Voluminosität steht. Der erste Heizer fixiert den während der Texturierung entstehenden Zwirn. Die Gleichmässigkeit der Einkräuselung und die hohe, wiederkehrende Elastizität zeichnen das HE-Garn aus.



Etagenzwirnerei «Ratti»

SET-Garn

Das Zweiheiz-SET-Garn steht für nieder- bis mittelelastische Qualitäten mit höchster Voluminosität. Die entstandene Fadenkräuselung wird in einem zweiten Heizer nachfixiert. Dieses Garn weist einen weichen Griff und ein angenehmes Tragegefühl auf der Haut aus.

2. Lufttexturierung

Die mittels einer Luftdüse verwirbelten Garne weisen einen voluminösen, unelastischen Charakter auf. Durch die Luftverwirbelung entsteht ein widerstandsfähiges Garn mit natürlichem Aussehen. Lufttexturierte Garne finden aufgrund der charakteristischen Eigenschaften ihren Einsatz im Heimtextil- und Sportswear-Bereich, aber auch in technischen Anwendungen. Die zweidimensionale Kräuselung entsteht durch den Rücksprung nach der luftmechanischen Verformung. Lufttexturierte Garne können nachfixiert werden, wobei sich die Kräuselstabilität erhöht und der Schrumpf vermindert. Diese Garne sind dimensionsstabil, knitter- und pillingarm in der textilen Fläche und weisen eine hohe Schiebefestigkeit aus, wenn sie zu Geweben verarbeitet werden. Das natürliche, baumwollartige Aussehen zeichnet ein lufttexturiertes Garn aus.

3. Zwirnerei

Garne können einfach nur um ihre eigene Achse hochgedreht oder zusammen mit einem anderen Garn verzwirnt, sprich zusammengedreht, werden. Des Weiteren kann ein Seelenfaden umzwirnt werden, wobei nur der Umwindefaden «arbeitet». Eine weitere Möglichkeit besteht im Kreuzzwirn, wo ein Seelenfaden gegenläufig von zwei anderen Fäden umzwirnt wird. Die Zwirne und Mischgarne können auf Ring-, Etagen- und Doppeldraht-Zwirnmaschinen hergestellt werden. Der Vielfalt an Kombinationsmöglichkeiten sind nahezu keine Grenzen gesetzt. Je nach Einsatz der einzelnen Garne können verschiedene Funktionen, Optiken und Eigenschaften geschaffen werden. Gedrehte und

gezwirnte Garne finden ihren Einsatz vor allem in der Weberei. Es können schlichtelose Ketten geschärt bzw. gezettelt werden. Der Faden ist äusserst widerstandsfähig gegen mechanische Einflüsse.

Was kann die Bäumlin & Ernst AG?

Zum heutigen Zeitpunkt werden mit rund 70 Mitarbeitenden Filamentgarne aller Art produziert.

Friktionstexturierte und hochelastische, spindeltexturierte Garne finden von der Wäsche bis hin zur Automobilindustrie ihren Einsatz. Im täglichen Leben, wenn auch nicht direkt ersichtlich, sind Bäumlin & Ernst AG-Garne in vielen Textilien, ob in Bekleidungsstücken, Haushaltswäsche oder Dekorationsartikeln, zu finden. Die Palette an Texturgarnen umfasst unter anderem Polyamideinfach- und -mehrfachgarne in den Feinheiten 17 bis 235 dtex, Polyestergarne zwischen 33 und 340 dtex, Polypropylengarne zwischen 56 und 167 dtex sowie Kohlenstoffmischgarne ab 50 dtex. Letztere Fäden haben elektrisch ableitende und antistatische Eigenschaften.

Lufttexturierte Garne erleben nach längerer Zeit wieder einen deutlichen Aufwärtstrend und finden sich besonders in technischen Anwendungen wie Transmissionsriemen wieder. Auch hier steht eine ähnliche Garnpalette wie bei den Texturgarnen zur Verfügung. Beispielsweise werden elektrisch leitfähige und abschirmende Mischgarne aus Kupfer und anderen Metallen angeboten.

Die elastischen Mischgarnzwirne sind derzeit aber der grösste Umsatzträger der Firma. Wie bereits erwähnt, basieren alle Produkte auf Kundenwünschen und Kundenanforderungen – von Reithosenstoffen bis zur Motorradschutzbekleidung, alles ist möglich.



Friktionstexturiermaschine RPR

Spezialitäten

Gewebe für Reinraum- und OP-Bekleidung, für milmbendichte Matratzenbezugsstoffe und für

Automobiltextilien bestehen häufig aus Kohlenstoffgarnen, in Mischungen mit Polyester oder Polyamid. Diese werden gezwirnt, texturiert, lufttexturiert oder verwirbelt in Feinheiten ab 50 dtex angeboten.

Garne mit hoher elektrischer Leitfähigkeit und niedrigem elektrischem Widerstand werden aus Kupferfäden in Mischung mit Polyamid oder Polyester hergestellt. Mit Feinheiten ab 150 dtex finden derartige Garne als textile Heizdrähte Verwendung oder werden zu elektrosmog-abweisenden Futterstoffen und Gardinen verarbeitet. Eine spezielle Anwendung ist im Bereich Medizin zu finden: Die leitfähigen Garne werden in Bänder eingewoben, die dann als Signalübertragungsmedien bei der Überwachung von Körperfunktionen dienen.

Für Anwendungen in Bereichen, in denen eine hohe Sichtbarkeit gefragt ist, wie Arbeitsschutz- und Feuerwehrkleidung, Sicherheitskleidung, Kinderbekleidung sowie Schultaschen usw., werden reflektierende Garne verwendet. In Feinheiten von 1'200 bis 1'800 dtex werden sie in Mischungen mit Schmelzfasern oder wasserlöslichen Polyvinylalkohol-Fasern (PVA) angeboten.

Was unterscheidet die Bäumlin & Ernst AG von Mitbewerbern?

Produktqualität und Kundenzufriedenheit beruhen auf drei Säulen:

Zuerst konnte auf langjährige und textilerfahrene Mitarbeiter aus dem Toggenburg zurückgegriffen werden. Sie sind die Basis des Erfolges, denn sie fertigen die Garne Tag für Tag.

Weiterhin ist der Maschinenpark den Artikeln angepasst oder auch umgekehrt. Das heisst, es wurden Artikel entwickelt, die besonders gut zum Maschinenpark passen. Für spezielle Kundenentwicklungen wurden aber auch schon Maschinen modifiziert, um deren Anforderungen erfüllen zu können.

Schlussendlich lebt aber alles von der Qualität. Das im eigenen Hause entwickelte, und wie man mit Stolz sagen darf, einzigartige Kontrollsystem, erlaubt es, Garne 100% farbgeprüft auszuliefern.

Viele sprechen von stricksortierten Garnen, die Bäumlin & Ernst AG kann sie liefern.

Positionierung und Zukunftsaussichten

Die Bäumlin & Ernst AG hat sich zu einem Spezialisten entwickelt. Basierend auf dem individuellen und vielseitigen Maschinenpark kön-



Mitarbeiterin bei der Qualitätskontrolle

nen Garne, geeignet für jede Produktionsstufe der textilen Kette, gefertigt werden.

Das Unternehmen besetzt aufgrund der Produktionskapazität und des zuvor erwähnten, sehr spezialisierten Maschinenparks eine Nische. Wie gross der Platz für das Unternehmen sein wird, hängt von den Kunden und deren Zufriedenheit mit den Produkten ab.

Zusammen mit den Kunden sieht sich die Bäumlin & Ernst AG für die Zukunft gut gerüstet.

Informationen:

Bäumlin & Ernst AG
Bleikenstrasse 17
CH – 9630 Wattwil (SG)
Texturierer und Spezialitätenzwirnerie
Telefon: +41 / (0)71 98702 02
Fax: +41 / (0)71 98702 22
E-Mail: beag@beag.ch
Internet: www.beag.ch

E-Mail-Adresse

Inserate

keller@its-mediaservice.com

Generalversammlung
der SVT:
Donnerstag, 15. Mai 2008,
der Veranstaltungsort
wird im nächsten Heft
bzw. im Internet bekannt-
gegeben

EU-Antidumping-Reform gefährdet Industrie und Verbraucher

Kerstin Edel, Industrievereinigung Chemiefaser e. V. (IVC), Frankfurt am Main, D

Die anstehende Reform der europäischen Antidumping-Regeln, die EU-Kommissar Peter Mandelson in die Wege geleitet hat, wirkt sich bereits heute negativ auf die Industrie Europas aus.

Vor dem Hintergrund, dass im Sinne einer Neudefinition des Gemeinschaftsinteresses die Interessen der Verbraucher und des Handels stärker gewichtet werden und Vorrang vor der Schädigung der europäischen Industrie haben sollen, wird die produzierende Industrie Europas schutzlos unfairen Handelspraktiken ausgeliefert werden. Antidumpingzölle sind nämlich keine Schutzzölle für eine bestimmte Branche, sondern dienen als WTO-konforme Instrumente grundsätzlich der Ahndung unfairen Handelspraktiken.

Antidumping-Zölle gegen Polyesterstapelfasern

Die neuen Vorstellungen Mandelsons zur europäischen Handelspolitik wirken sich bereits aktuell auf die europäische Chemiefaserindustrie aus. So wurden im Sommer des laufenden Jahres vorübergehend verhängte Antidumping-Zölle gegen die Einfuhr von Polyesterstapelfasern mit Ursprung in Malaysia und Taiwan nicht in endgültige Zölle überführt, mit der Begründung, dass das Interesse des Handels und der Verbraucher an billigen Produkten höher zu werten sei als die Schädigung der Chemiefaserindustrie durch erwiesenermassen vorliegendes Dumping. Bedeutsam war der Beschluss der EU-Kommission auch deshalb, weil Unternehmen aus den Exportländern die EU-Kommission in der Untersuchungsphase vorsätzlich getäuscht hatten.

Die Zielstrebigkeit des Kommissars Mandelson in der Durchsetzung seiner Vorstellungen zeigt sich im jüngsten Fall. Seit dem Jahr 2005 gibt es Antidumping-Zölle gegen die Einfuhr von Polyester-Stapelfasern mit Ursprung in China und Saudi-Arabien. Üblicherweise werden Antidumping-Zölle nach fünf Jahren überprüft. Eine Verkürzung dieser Zeitspanne kann auf Antrag der exportierenden Firmen oder der Kommission dann erfolgen, wenn die begründete Vermutung existiert, dass kein Dumping mehr vorliegt und nach Aufhebung der Zölle nicht mit erneutem Dumping zu rechnen sein

wird. Im vorliegenden Fall wird die Überprüfung bereits in diesem Jahr, also bereits nach zwei Jahren, eingeleitet. Entgegen geltenden EU-Rechts wird dieses mit der Neubewertung des Gemeinschaftsinteresses begründet, und zwar unabhängig vom Fortbestand des Dumpings.

Überkapazitäten bei Chemiefasern

Die Umstrukturierung der europäischen Chemiefaserindustrie stärkte deren Wettbewerbsfähigkeit in einem Mass, dass chinesische Faserhersteller ohne Dumping nicht auf dem europäischen Markt bestehen können. Dies ist dem Umstand zu verdanken, dass in China Überkapazitäten an Chemiefasern aufgebaut wurden, die

den lokalen Verbrauch übersteigen. Alleine der Weltmarktanteil Chinas an Chemiefasern stieg in 12 Jahren von ca. 10 auf 50%. Nur durch aggressiver Exportpolitik in Form von Dumping lassen sich die Überkapazitäten auf europäischen Märkten absetzen.

Fehlentwicklung in der EU-Handelspolitik

Die Industrievereinigung Chemiefaser e.V. (IVC) versteht die Chemiefaserbranche lediglich als Vorreiterin der neuen EU-Handelspolitik. Mit dem Argument von Mandelson, es gäbe mehr Händler und Verbraucher, die von unfairer Dumping profitieren, als geschädigte Mitarbeiter in den

betroffenen Industriebranchen, wird künftig wohl kein Antidumpingzoll in der EU mehr verhängt werden. Die IVC beobachtet diese Fehlentwicklung der EU-Handelspolitik mit grosser Sorge. Wenn EU-Industriezweige erst einmal dauerhaft mit unfairen Handelspraktiken aus Marktsegmenten verdrängt wurden, werden die bisherigen «Dumper» ihre Preise nachhaltig erhöhen. Der Leidtragende wird wegen des dann fehlenden Wettbewerbs wieder einmal der Verbraucher sein. Es ist zu hoffen, dass die Kommission auch im Sinne der Verbraucher ein wirksames berechenbares Antidumpinginstrument beibehält.

So erreichen
Sie die

Redaktion:

E-Mail:

redaktion@mittex.ch



Over 160 years of
textile testing excellence

- Textilphysikalische, textilchemische und analytische Prüfungen aller Art
- Zertifizierungen nach Öko-Tex Standard 100, Öko-Tex Standard 1000, UV Standard 801 und Öko-Pass
- Ausstellen von Baumusterbescheinigungen für PSA
- Spezielle Seidenprüfungen und Kaschmiranalysen
- Organisation von Rundtests
- Qualitätsberatung und Schadenfallabklärungen

TESTEX®

Schweizer Textilprüfinstitut
Gotthardstrasse 61
Postfach 2156
CH-8027 Zürich
Tel.: +41-(0)44-206 42 42
Fax: +41-(0)44-206 42 30
E-Mail: zuerich@testex.com
Website: www.testex.com

TESTEX

SCHWEIZER TEXTILPRÜFINSTITUT
瑞士紡織檢定有限公司
SWISS TEXTILE TESTING INSTITUTE

Gute Stimmung in der deutschen Textilindustrie

Trotz der schwachen Umsatzergebnisse im September des vergangenen Jahres schätzten die Unternehmen die allgemeine Geschäftslage im November als gut ein. Auch die abgegebenen Beurteilungen zum Geschäftsklima sowie zu den Geschäftserwartungen konnten im November einen positiven Trend verzeichnen. Speziell die Textilsparte konnte zufrieden auf die ersten drei Quartale des Jahres 2007 zurückblicken.

Beide Sparten verzeichneten im September weniger Aufträge als im Vorjahresmonat: minus 1,7% für Textil und minus 4,8% für die Bekleidung. Das vorläufige Branchenergebnis der ersten drei Quartale 2007 weist daher ein mässiges Plus von 1,6% auf.

Auch der Branchenumsatz ging im Berichtsmonat im Vergleich zu den Vorjahreswerten zurück. Im September berichtete Textil einen Rückgang von 4,5% und die Bekleidung von

4,3%. Das vorläufige Jahresergebnis wird damit von plus 2,9% im August auf plus 1,9% für die ganze Branche bereinigt.

Insgesamt fuhr die Branche die inländische Produktion im September des vergangenen Jahres um 8,0% zurück. Textil verzeichnete hierbei einen Rückgang von 3,7% und die Bekleidung von 19,5%. Das vorläufige Quartalergebnis im Vergleich zu den Vorjahreswerten beläuft sich hiermit auf ein Minus von 1,8%.

Im September beschäftigte die Branche insgesamt 102'922 Mitarbeiter im Inland, was einem Rückgang von 1,9% im Vergleich zum Vorjahresmonat entspricht. Für die Textilindustrie stellt dies ein Minus von 0,4% und für die Bekleidung ein Minus von 4,7% dar. Der vorläufige Jahresüberblick verbleibt damit bei Minus 2,1% für die Gesamtbranche im Vergleich zu den Vorjahreswerten.

Die Erzeugerpreise in der Textil- und Bekleidungsbranche sind sowohl in den ersten drei Quartalen als auch im Berichtsmonat September gestiegen: Hier zeigte sich ein Plus von 0,7 / 1,8% für Textil und 0,4 / 0,7% für die Bekleidung.

Die Einfuhr nahm im Vergleich zum Vorjahresmonat um 7,0% ab, was das vorläufige Jahresergebnis auf ein Plus von 0,3% korrigiert. Auch die Ausfuhrzahlen sind im September um 4,5% im Vergleich zum Vorjahresmonat gesunken und bereinigen das vorläufige Jahresergebnis damit auf ein Plus von 3,9%.

Denkendorfer Nano-Forum – Neue Funktionswelten durch den Einsatz von Nanotechnologien

Über 120 Teilnehmer informierten sich am 13. Dezember 2007 auf dem Denkendorfer Nano-Forum über Nutzung und Potenzial der Nanotechnologie im textilen Bereich. Das Institut für Textil- und Verfahrenstechnik (ITV) hatte eingeladen, um wissenschaftliche Grundlagen und zahlreiche Anwendungsbeispiele für nanotechnische Methoden zu präsentieren und der Branche aktuelle Forschungsergebnisse und erfolgreiche Produktinnovationen vorzustellen.

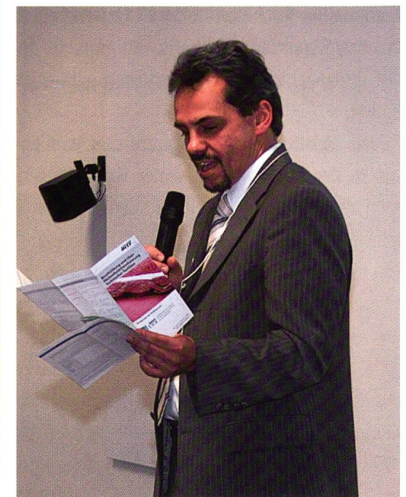
Die Resonanz zeigte den hohen Informationsbedarf der Industrie und die besondere Aktualität des Themas. So hob auch Prof. Dr.-Ing. Heinrich Planck, Direktor des ITV, in seiner Begrüssungsrede die Notwendigkeit zur wissenschaftlich fundierten Information über die Nanotechnologie und deren Nutzen für den Textilbereich hervor und unterstrich die besondere Kompetenz des ITV in diesem Forschungsbereich. Im Auditorium war die textile Kette breit vertreten: Hilfsmittelhersteller, Textilhersteller und -veredler, aber auch Konfektionäre und Anwender aus dem Bereich Technische Textilien nahmen am Forum teil.

Kleine Teilchen, grosse Wirkung

Zur Einführung präsentierte Dr.-Ing. Thomas Stegmaier, Leiter der Forschungsgruppe Oberflächenfunktionalisierung am ITV, einen Übersichtsvortrag über aktuelle Forschungsarbeiten im Bereich Nanotechnologie. Dabei formulierte Stegmaier zunächst eine Definition des Begriffes Nanotechnologie und präsentierte die jüngsten Ergebnisse eines Workshops des ISO-Committees, das aus gegebenem Anlass für die Bezeichnung «nano» eine Normierung erarbeitet. Ergänzend informierte Stegmaier über die verschiedenen Möglichkeiten der Implemen-

tierung von «nano» in Textilien, um für seine nachfolgenden Ausführungen die notwendige Basis zu schaffen.

Im Vordergrund des Vortrages stand das grosse Potenzial nanotechnischer Lösungen für textile Anwendungen. Nanopartikel im Faserpolymer oder in der Beschichtung können vielfältige, häufig schützende Funktionen ermöglichen oder verbessern. Von Brand- und Hitzeschutz über Witterungs- und Strahlungsschutz bis hin zu Chemikalienschutz und Selbstreinigungseffekt ist hierfür ein weites Spektrum gegeben. Bereits auf dem Markt



Dr.-Ing. Thomas Stegmaier



Die Teilnehmer am Nano-Forum

sind eine Vielzahl unterschiedlicher Nanopartikel in textilen Prozessen und Produkten: bioaktive, antimikrobielle, photoaktive, UV-absorbierende, leitfähige und magnetische Partikel, farbgebende Pigmente, Cyclodextrine, Kohlenstoffnanofasern in Verbundwerkstoffen oder nanocompositardarstellende Faserbeschichtungen. Sie alle bieten jeweils abgestimmt auf individuelle Anforderungsprofile die Chance zur weit reichenden Funktionalisierung textiler Werkstoffe. Konkrete Anwendungsbeispiele und Entwicklungen zeigte Stegmaier für die Funktionalitäten Selbstreinigung, elektrische Leitfähigkeit (antistatische Beschichtungen), photokatalytischer Abbau (Abwasseraufbereitung) und Energiegewinnung (lichtselektive low e-Beschichtungen).

Gut ausgestattetes Technikum

Zur Umsetzung der Forschungsprojekte in diesem Bereich steht am ITV ein gut ausgestattetes Technikum zur Verfügung. Stegmaier berichtete exemplarisch über die Einzelfadenbeschichtungsanlage, über das Zentrifugenspinnen und die Möglichkeit zur Plasmabehandlung unter Atmosphärendruck. Für eine geeignete Analytik wurde ein Rasterkraftmikroskop angeschafft, das beispielsweise nanostrukturierte Oberflächen exakt vermessen und zahlreiche Zusatzinformationen über die Probenoberfläche liefern kann.

Abschliessend beleuchtete Stegmaier das viel diskutierte Gefahrenpotenzial nanotechnologisch modifizierter Oberflächen und stellte ein am ITV entwickeltes Prüfverfahren zur Untersuchung der Partikelfreisetzung bei Reibbelastung vor. Mit Hilfe des neuen Prüfsystems kann eine Charakterisierung des freigesetzten Aerosols und der Produktpartikel vorgenommen werden, um auf Basis dessen einen Massnahmenkatalog für den Hersteller zu erarbeiten.

Vielfältige Entwicklungsmöglichkeiten

Die weiteren Vorträge des Nano-Forums präsentierten Forschungsergebnisse sowie Produktinnovationen und unterstrichen die Vielfalt der Entwicklungsmöglichkeiten durch den Einsatz nanotechnologischer Verfahren und Hilfsmittel. Wissenschaftler des ITVs und des Schwesterinstituts ITCF berichteten über die Herstellung von Nanofasern, über nanoskalige Beschichtungswerkstoffe für hochbeständige textile Schutzfunktionen und über Carbon Nanotubes in Faserapplikationen als Chamäleons der Nanowelt. Sechs Fachvorträge aus der Industrie ergänzten mit fundierten Erfahrungsberichten und Informationen zur erfolgreichen Umsetzung nanotechnischer Lösungen den Wissenstransfer. Dabei ging es um «Self adjusting isolating textiles» (BASF) ebenso wie um oberflächenmodifizierte SiO₂-Nanopartikel in Faserverbundwerkstoffen (Nanoresins). Weitere Themen waren «Antibakterielle Effekte mit Silberprodukten» (Sanitized), «Die Übertragung des nanotechnologischen Sol-Gel-Prozesses» (CHT R. Beitlich) und «Anwendungen der chemischen Nanotechnologie für die Textilveredlung» (Nano-X). Abschliessend zeichnete Dr. Sonja Grothe, Sachtleben Chemie, in einem interessanten Vortrag den Weg vom Nanopartikel zur erfolgreichen Innovation nach.

Informationen:

Die Tagungsunterlagen auf CD können zum Preis von 60 Euro inkl. Versand am ITV Denkendorf bestellt werden.

Kontakt:

Ingrid Kullen

Tel.: 0711 93 40 211

E-Mail: ingrid.kullen@itv-denkendorf.de

Technische Textilien sind seine Welt

Dr. Holger Erth, MBA, Geschäftsführender Direktor des Sächsischen Textilforschungsinstitutes e.V., wurde zum Honorarprofessor an der Fakultät für Maschinenbau der TU Chemnitz bestellt.

Bereits sein Grossvater war Wirkereimeister im Chemnitzer Textilforschungsinstitut und auch der Vater, die Mutter sowie ein grosser Teil der restlichen Familie waren im Bereich Textiltechnik und Textilmaschinenbau tätig. Er selbst studierte und promovierte erfolgreich auf diesem Gebiet an der TU Chemnitz. Dr. Holger Erth leitet seit 2006 das Sächsische Textilforschungsinstitut e.V. (STFI) in Chemnitz. Am 5. Dezember 2007 wurde er an der Chemnitzer Universität zum Honorarprofessor für Technische Textilien bestellt.

«Wir gewinnen an der Fakultät für Maschinenbau einen international anerkannten Experten auf diesem Gebiet, der wesentlich zur Attraktivität der studentischen Ausbildung an der TU beitragen wird», sagte Prof. Dr. Klaus Nendel, Prodekan dieser Fakultät. Mit einem Lehrauftrag an der TU Chemnitz habe Dr. Erth bereits seit 2005 in der Vorlesungsreihe «Technische Textilien» nicht nur Wissen an die Studierenden weitergegeben, sondern die jungen Menschen für die Textilbranche begeistert. Eine Branche, die laut Prof. Nendel in Zukunft das Potenzial hat, immer mehr Wissenschaftsbereiche zu erreichen und zu verändern.

Mit der Bestellung zum Honorarprofessor für Technische Textilien wird Dr. Erth gleichzeitig einen wichtigen Beitrag zur Ausbildung und Förderung des Forschungsnachwuchses für das Chemnitzer Institut sowie die Textilindustrie leisten können.



Dr. Holger Erth

Marios Schwab gewinnt den Swiss Textiles Award 2007

In glamourösem Rahmen hat der Textilverband Schweiz am 9. November 2007 an der Stella Fashion Night mit dem Swiss Textiles Award zum achten Mal einen der prestigeträchtigsten Modeförderpreise der Welt vergeben. Gewonnen hat der in London wohnhafte Designer Marios Schwab. Max R. Hungerbühler, Präsident des Textilverbands Schweiz, überreichte dem strahlenden Gewinner einen mit Schweizer Stoffen gefüllten Glaskubus, Symbol für den Preis in der Höhe von 100'000 Euro. Sie sind für Sach- und Finanzleistungen einzusetzen und sollen zum definitiven internationalen Durchbruch in der Modewelt verhelfen.

Für einmal standen weder Paris noch London oder Mailand im Zentrum der internationalen Modewelt. In der Toni Eventhall in Zürich sorgte der Textilverband Schweiz als Organisator zusammen mit seinem Medien- und Kooperationspartner annabelle mit der Stella Fashion Night für eine fulminante Modenacht. Ehren Gäste des Abends waren Stardesigner Tommy Hilfiger, Stadtpräsident Elmar Ledergerber und Bruno Pieters, Gewinner des Swiss Textiles Award 2006.



Abb. 1: Max R. Hungerbühler, Präsident Textilverband Schweiz, Marios Schwab, Gewinner des Swiss Textiles Award 2007, und Hattie Moraban, Moderatorin

Sechs internationale Talente standen im Finale des diesjährigen Swiss Textiles Award: Ann-Sofie Back, BLESS, Felipe Oliveira Baptista, Ute Ploier, Gareth Pugh und Marios Schwab. Sie präsentierten ihre Frühlings-/Sommer-Kollektionen 2008 auf dem Laufsteg und rissen das Publikum zu wahren Begeisterungstürmen hin. Keine leichte Aufgabe für die mit internationalen Mode-Koryphäen besetzte Jury. Das bestätigte auch Dolly Jones, Redakteurin von Vogue.com, London, und Jurypräsidentin.

Vor der Preisübergabe verkündete sie, dass die Entscheidung «extrem schwer» gefallen sei. Die von Marios Schwab gezeigte Kollektion habe

aber für die Jury das grösste Entwicklungspotenzial gezeigt. Der Gewinner reagierte überwältigt und schien sein Glück kaum fassen zu können (Abb. 1). Marios Schwab ist der 30-jährige Sohn einer Griechin und eines Österreicherers und in Griechenland aufgewachsen. Heute lebt und arbeitet er in London. Nach den ersten Studien an der Modedesignschule Esmod in Berlin schloss er 2003 am renommierten Central Saint Martins Colleague of Art and Design ab. Er war Assistent von Kim Jones – einer der Finalisten des Swiss Textiles Award 2006 – und arbeitete an dessen Frühjahrs-/Sommer-Kollektion 2004 mit, bevor er 2005 sein eigenes Label gründete.

Sein Markenzeichen sind von Corsagen inspirierte, feminine Silhouetten. 2006 wurde Marios Schwab als Best New Designer an den British Fashion Awards ausgezeichnet. Seine Kollektionen werden im Browns, Harvey Nichols und Top Shop in London, bei Maria Luisa, Paris, oder Side by Side, Tokyo, verkauft.

Vigour-Mortis – Die Gewinnerkollektion

Mit «Vigour-Mortis», seiner Frühlings-/Sommer-Kollektion 2008, unternimmt Mario Schwab gewissermassen eine Reise durch den Körper. Unter dem Einfluss des De-Humani-Corporis-Fabrica-Stoffes von Andreas Vesalius wird die Textur des menschlichen Körpers zum Stoff der Kollektion. Ein Kleid ist mit komplexen Innengürtungen ausgestattet, einzelne Bänder ziehen den Stoff vom Körper weg und um den

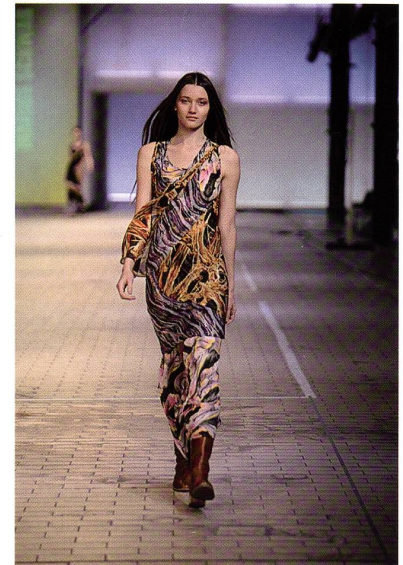
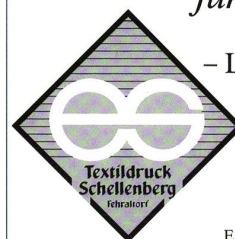


Abb. 2: Swiss Textiles Award 2007

Körper herum; der Stoff wird mit Hilfe eines Drahtes gestaltet, der gleich Adern durch das Kleid läuft und dieses zum richtigen Sitz dreht und wendet – eine lose Silhouette wird strategisch so festgehalten, dass die darunter liegende Form erkennbar wird. Teile einer Jacke sind abgeschnitten und vom Körper weg gefaltet, sodass kontrastierende Schichten von Druck, Farbe oder der Haut selbst freigelegt werden.

Perlenschnüre, ausserhalb ihres gewöhnlichen Kontexts verwendet, werden unvermittelt neben klotzige, alltägliche Kunststoff-Zipps gesetzt, die gleichsam als symmetrische Muskelstrukturen einen tragenden Rahmen um Körper und Kleid bilden. Auf der Grundlage eines Konzepts von Bekleidung als persönlichem Lebensraum erforscht die Kollektion auch Giuliana Brunos «Atlas of Emotion», namentlich die «Rede an ein Kleid», in der die Begriffe Habitation, Habitus und Abito diskutiert werden. Diese drei Wörter haben dieselbe lateinische Wurzel «abito», mit der Bedeutung «Kleid»; Lebensräu-

IHR JERSEY-PARTNER für alle Fasern



- Laugieren/Mercerisieren
- JET- und KKV-färben
- Drucken und Ausrüsten

E. SCHELLENBERG · TEXTILDRUCK AG
8320 FEHRALTORF · TELEFON 044 954 88 66
info@estextildruck.ch · TELEFAX 044 954 31 40
www.estextildruck.ch

me und Bekleidung sind unvermeidlich miteinander verbunden. Wärme-empfindliche Stoffe, die auf Berührung und die natürliche Körperwärme reagieren, erfahren eine plötzliche Ver-



Abb. 3: Swiss Textiles Award 2007

änderung in einen einzigartigen Zustand: Jedes Teil wird in einem bestimmten Augenblick zu einem unverwechselbaren Einzelstück für den Träger oder die Trägerin, der Kontakt mit dem Stoff wird sichtbar. (Abb. 2 und 3)

Unterstützung zum Ausbau von Kollektion und Karriere

Der Swiss Textiles Award hat einen Gesamtwert von 100'000 Euro, davon sind 10'000 Euro für den Bezug von Schweizer Stoffen bestimmt. Die restliche Summe gilt als substanzielle Unterstützung zum weiteren Ausbau der internationalen Karriere des Gewinners und wird nicht bar ausbezahlt. In Zusammenarbeit mit dem Textilverband Schweiz wird Marios Schwab nun festlegen, wofür er den Betrag einsetzen möchte, beispielsweise für Showproduktionen, die Suche nach geeigneten Kommerzialisierungspartnern oder für Pressearbeit. Die übrigen fünf Finalisten erhalten ebenfalls einen Preis: Sie dürfen Schweizer Stoffe im Wert von 4'000 Euro beziehen.

Die diesjährige Jury setzte sich aus folgenden Mitgliedern zusammen:

- Robert Burke, Fashion Consultant, Robert Burke Associates, New York, USA
- Christophe Brunnquell, Art Director, Le Figaro, Paris, FR
- Melissa Drier, Moderedakteurin, Women's Wear Daily, Berlin/New York, DE/USA



Abb. 4: annabelle Award wird von Tommy Hilfiger übergeben

- Daniela Gurtner, Moderedakteurin, annabelle, CH
- Akiko Ichikawa, Moderedakteurin, Vogue Japan, New York/Tokyo, USA/JP
- Dolly Jones, Redakteurin, Vogue.com, London, UK
- Albert Kriemler, Chefdesigner, Akris, CH
- Olga Mikhailovskaya, Moderedakteurin, Kommersant Newspaper, Moscow, RU
- Renata Molho, Modejournalistin, Il Sole 24 Ore, Mailand, IT
- Matthew Murphy, Einkäufer, B Store, London, UK
- Susan Sabet, Chefredakteurin, Fashion Magazine, Cairo/Dubai, EG/UAE
- Robin Schulié, Einkäufer, Maria Luisa Store, Paris, FR

Eventpartner Stella Fashion Night

Hauptsponsor: Globus; Sponsoren: swiss+cotton, Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft; Reporter: Dreaming von Tommy Hilfiger, EVE von Cardinal, Sony Overseas SA; Exclusive Partner Hairstyling: Paul Mitchell; Exclusive Partner Make-up: Bourjois Paris; Mobility Provider: Audi; Showproduction und Kreativ Direktion Event: Yannick Aellen; Eventdesign: pfeffermint – Visuelle Kommunikation; Koordination und

technische Leitung: Mario Corrodi; Patronat: Präsidialdepartement der Stadt Zürich

Ausstellung und Präsentation «Vision of Textiles»

Im Rahmen der Stella Fashion Night hatte der Textilverband Schweiz wiederum eine Stoffausstellung und ein Defilee unter den Namen «The Vision of Textiles» und «The OTHER Vision of Textiles» realisiert. Zwei Stylistinnen wurden damit beauftragt, die exklusiven und edlen Schweizer Stoffe in anderer und ungewöhnlicher Form neu zu interpretieren. Entstanden sind daraus überraschende An- und Einsichten und überzeugende Stoffkompositionen.

annabelle Award von Tommy Hilfiger übergeben

Zum vierten Mal vergeben wurde der annabelle Award. Das einjährige Praktikum, dieses Mal im Creative Team in Amsterdam von Star Designer Tommy Hilfiger, hat die Schweizerin Caroline Casanovas aus Langenthal BE gewonnen. Überreicht wurde ihr der Preis von Tommy Hilfiger höchstpersönlich, der extra dafür nach Zürich gereist war (Abb. 4).

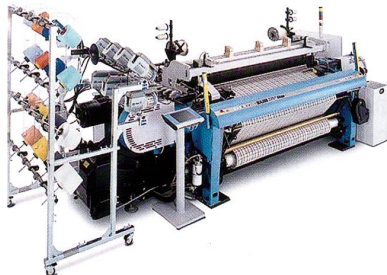
**Generalversammlung der SVT:
Donnerstag, 15. Mai 2008,
der Veranstaltungsort wird im nächsten Heft bzw. im Internet bekanntgegeben**

**Redaktionsschluss
Heft 2 / 2008:
12. Februar 2008**

WR Weberei Russikon AG investiert: 5 Mio. Franken – 10 neue Arbeitsplätze

Die WR Weberei Russikon AG im Zürcher Oberland gehört zur international tätigen Getzner Textil Gruppe*. Die Schweizer Weberei in Russikon/ZH produziert exklusive Feingewebe für höchste Ansprüche. Neben feinfädigen Hemden- und Damenmodestoffen (roh und buntgewoben) sind auch edle Plissés und exklusive Damaste im Angebot.

Im nächsten Jahr wird kräftig in den Maschinenpark und die Infrastruktur investiert. Vor kurzem hat Sulzer Textil die Bestellung für 32 modernste Greifer-Webmaschinen vom Typ G6500 aus Russikon erhalten, wie der Betriebs-

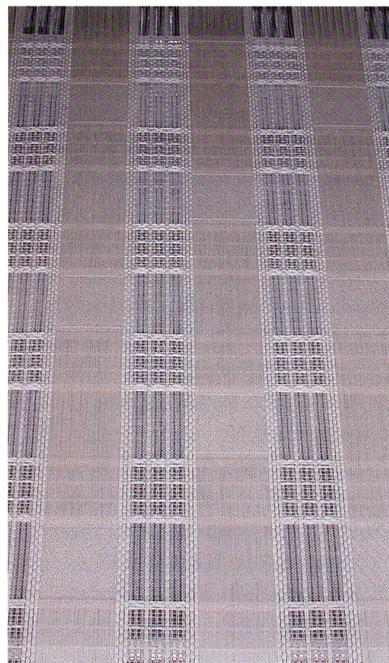


Die neuen G6500-Greiferwebmaschinen

leiter Josef Lanter berichtet. Die Montage erfolgt bereits im Januar/Februar 2008. Die Installation von Klima- und Staubentsorgungsanlagen sowie neuen Maschinen zur Gewebekontrolle erfolgt parallel. Das gesamte Investitionsvolumen beträgt rund 5 Mio. Franken. Zusätzlich finden im nächsten Jahr 10 neue Mitarbeitende einen Arbeitsplatz in der Weberei Russikon.

Neben der Steigerung der Produktion um 40 % war der Zuwachs an Flexibilität und das nochmals höhere Qualitätsniveau ausschlaggebend für den Investitionsentscheid, wie Joe Lampert (Verwaltungsratspräsident) mitteilt.

Die Rüst- und Artikelwechselzeiten sind bei den neuen Webmaschinen wesentlich reduziert. Im heutigen Umfeld sind neben höchster Qualität



Attraktive Gewebe aus Russikon

vor allem kurze Lieferzeiten (Time-to-Market) für die Kunden entscheidend. Damit kann der Konkurrenz aus Fernost auch in Zukunft die

Stirn geboten werden.

Die WR Weberei Russikon AG behauptet sich erfolgreich in einem hart umkämpften Markt. Der Investitionsentscheid ist aber auch ein Bekenntnis zum Produktionsstandort Russikon, der für hochwertige, anspruchsvolle und innovative Gewebe mit einem hohen Kundennutzen steht.

*Getzner Textil AG in Bludenz/A

zählt zu den weltweit führenden Anbietern von Modestoffen für Hemden und Blusen. International renommierte Designer und Konfektionäre wie Armani, Hugo Boss, Calvin Klein, Otto Kern oder Seidensticker haben sich Getzner als Partner gewählt. (www.getzner.at)

HUBER+SUHNER verkauft Geschäftseinheit BERKOL an Rieter

Mit Wirkung zum 1. Januar 2008 veräussert HUBER+SUHNER die auf Zulieferung von Komponenten für Textilmaschinen spezialisierte Geschäftseinheit BERKOL an den Winterthurer Rieter-Konzern. Die Vertragsunterzeichnung fand am 12. November 2007, statt; über den Kaufpreis vereinbarten die Vertragspartner Stillschweigen. Der Verkauf der nicht zum Kerngeschäft zählenden Geschäftseinheit BERKOL erfolgt gemäss der Strategie von HUBER+SUHNER, sich auf die elektrische und optische Verbindungstechnik zu fokussieren.

Die HUBER+SUHNER Geschäftseinheit BERKOL entwickelt und produziert qualitativ hochwertige Oberwalzenbezüge und Riemchen für Spinnereimaschinen sowie Maschinen und Geräte für Wartung und Unterhalt der Oberwalzenbezüge. Die in Pfäffikon (ZH) ansässige Geschäftseinheit erzielt mit 23 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund 11 Mio. CHF.

Rieter übernimmt das gesamte BERKOL-Geschäft mit sämtlichen Mitarbeitenden und allen Markenrechten per 1. Januar 2008. BERKOL wird in die ebenfalls in Pfäffikon angesiedelte Rieter-Gesellschaft Bräcker AG integriert werden. Bräcker fertigt in Pfäffikon mit rund 75 Mitarbeitenden Ringläufer und Spinnringe für Ringspinnmaschinen an und bedient weltweit das gleiche Marktsegment wie BERKOL.

HUBER+SUHNER

ist ein führender internationaler Hersteller und Anbieter von Komponenten und Systemen für die elektrische und optische Verbindungstechnik. Die Industrie-gruppe mit Hauptsitz in der Schweiz wurde im Jahre 1969 gegründet und beschäftigt weltweit 3'200 Mitarbeitende.



WR WEBEREI RUSSIKON AG

Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon
Tel. 044 956 61 61, Fax 044 956 61 60
Verkauf: reni.tschumper@webru.ch
Betrieb: josef.lanter@webru.ch

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

Argo Workwear Stoffe für Gastronomie und Hotellerie

Andreas Knorr, !Wir: Kommunikation, Hamburg, D

Argo Workwear führt ein neues Programm hoch spezialisierter Funktionsgewebe mit Zusatznutzen für den Gastronomie- und Hotelleriebereich ein, die unter Vorgabe strikter europäischer Qualitätsnormen in Indonesien produziert werden. Diese Stoffe wurden speziell entworfen, um den spezifischen Qualitätsanforderungen für Arbeitsbekleidung in Gastronomie und Hotellerie zu entsprechen.

Um diesen Anforderungen zu genügen, erfordert es eine genaue Kenntnis über Leistungsvermögen, Bedarf und Einsatzbereich der Bekleidung. Argo hat eine ganze Reihe von neuen Geweben getestet und entwickelt, die speziell für Empfangs- und Rezeptionspersonal, Küchenbedienstete, inklusive Chefwear, und anderes Gastro- und Hotelpersonal entworfen wurden (Abb. 1).



Abb. 1: Arbeitskleidung für Servierpersonal

Hemdenstoffe

Für Männer und Frauen, Argos 65/35 Polyester/Cotton mit Flächenmassen von 130/145/150 und 180 g/m² für Bekleidung im eleganten und sportlichen Design von Empfangs- und Catering Personal (Abb. 2). Eine Kollektion von Buntgeweben gewährt Styling und Farbvariationen für fast alle Bedürfnisse von unterschiedlichen Corporate Designs. Ebenso neu ist Argo Stretch mit Dow XLA, ein 130 g/m² Gewebe, das sanften Stretch und Wiederholung gewährleistet, mit inhärenter Widerstandsfähigkeit gegen hohe Temperaturen und

aggressive Chemikalien bei der industriellen Reinigung.

Chefwear

Argos Küchen und Chefwear Stoffe umfassen Buntgewebe aus 65/35 Polyester/Cotton mit Streifen- oder Karomuster, Cotton-Rich 50/50 Cotton/Polyester Gewebe für zusätzlichen Komfort in Argo CR 195/245 und 315 g/m² und klassische 65/35 Polyester/Cotton Gewebe mit 2/1 und 3/1 Körperbindungen und Flächenmassen von 210/245/300 g/m².



Abb. 2: Corporate Lady

Empfang/Rezeption

Neben der flach- und buntgewebten Hemdenstoff-Kollektion offeriert Argo elegante und sportliche Stoffe für moderne und aktuelle Corporate Bekleidung für Restaurants, Hotels und andere Gastronomie Business Bereiche (Abb. 2, 3). Diese Stoffe gewähren Elastizität mit Dow XLAs einzigartigem Stretch und Leistungsvermögen plus Polyester/Cotton und Cotton-Rich Körper- und Leinwandgewebe

Oberflächeneffekte in Flächenmassen von 190 bis 300 g/m².

Für das Nonplusultra bei Hygienebekleidung

Argo Bioactive Polycotton nutzt die Trevira[®] Silber Technologie, die in die Textilien eingewoben wird, um einen permanenten bioaktiven Schutz zu gewährleisten. Argo bioactive Gewebe sind strapazierfähig, pillarm, schnelltrocknend und angenehm zur Haut. Zwei Flächenmassen sind verfügbar, 195 und 245 g/m², aus 50% Trevira und 50% Baumwolle. Alle Argo Gewebe sind nach europäischen Reinigungsstandards getestet worden, gewaschen bei Temperaturen bis 95° C und Tunnel getrocknet.



Abb. 3: Hospitality Man

Die Argo Manunggal Textile Fabrikationsbetriebe sind mit modernsten Maschinen ausgestattet und verfügen über hoch qualifiziertes und motiviertes Personal. Argos Mitarbeiter arbeiten in modernen Fabriken unter einem hohen Standard an ethischen Arbeitsgrundsätzen, unter ausgezeichneter Unternehmensleitung und mit vorzüglichen Geschäftsbeziehungen zu Kunden und Geschäftspartnern auf der ganzen Welt.

ArgoTM Workwear

ist ein Tochterunternehmen der Argo Manunggal Group, eines der größten Fabrikationsunternehmen in Indonesien mit über 30'000 Mitarbeitern und einem Gesamtumsatz von 620 Mio. US\$. Die Textile Division ist das Herzstück der Gruppe mit 19'000 Mitarbeitern, die jährlich rd. 100 Mio. Stoffmeter produzieren. Die anderen Unternehmenssparten sind die Stahl- und Reifenindustrie, Geflügelwirtschaft, Immobilien und Sonstige Produkte. (www.amt.co.id)

Schoeller vereint Natur und Technologie

ORGANIC TECH Gewebe erhalten Nominierung beim Design Preis Schweiz 2007

Der Design Preis Schweiz beobachtet und prägt den Markt, zeichnet herausragende Leistungen aus und versteht sich als Aufmunterung zu mutigen Ideen, die der Zukunft des Designs den Weg ebnet. Bei dieser alle zwei Jahre stattfindenden Auszeichnung für herausragendes Design aus der Schweiz haben von 300 Projekteingaben in fünf Kategorien 38 Arbeiten die Nominierung geschafft. Eine spannende Gewebekollektion des Design-Teams der Schoeller Textil AG gehört auch dazu. Mit ORGANIC TECH – den technologisierten Naturgeweben, die sich unterschiedlichsten Bedürfnissen anpassen – ist es gelungen, Ursprünglichkeit mit Modernität zu verbinden.



TECHNO-WOOL

So verschmelzen zum Beispiel milchig transparente Membranen mit geflammt Fasern, weiche Lambswool mit beschichtetem Vlies oder Wollfilz mit Elasthan. Seit Jahrtausenden eingesetzte Materialien wie Wolle, Baumwolle oder Leinen – von einfacher Schönheit und mit wertvollen natürlichen Eigenschaften – wurden mit innovativen Ausrüstungstechnologien weiter veredelt. Dadurch erhalten sie spezifische Zusatzfunktionen, aber auch eine neue ästhetische Aussage.

Schoeller ist dabei mit anderen Nominierungen für Hannes Wettstein, Coma Amsterdam/New York für Vitra oder Martin Woodtli in guter Gesellschaft. Auch in der Vergangenheit wurden Entwicklungen von Schoeller regelmäßig ausgezeichnet.

Benninger AG übernimmt Küsters Textile GmbH

Benninger AG übernimmt rückwirkend per 1. Januar 2007 den deutschen Anbieter von Nass-Veredlungsanlagen in der Textilindustrie Küsters Textile GmbH mit Sitz in Zittau und Tochtergesellschaften in China. Küsters wird in den Fertigungsverbund der Benninger Gruppe integriert. Am bisherigen Fertigungsstandort Zittau werden weiterhin Textilmaschinen produziert.

Die Benninger Gruppe wird damit Marktführerin in der Produktion von Nass-Veredlungsanlagen und ist auf dem Weltmarkt exzellent positioniert, die zukünftigen Herausforderungen in der Maschinenindustrie anzunehmen.

Die Kunden von Küsters und Benninger können sich damit auf einen starken Partner verlassen, der auch in Zukunft alles daran setzen wird, innovative Maschinensysteme und Prozesse mit höchster Qualität und Zuverlässigkeit sowie exzellentem Kundenservice zu liefern. Mit dieser Akquisition setzt Benninger ihre internationale Expansionsstrategie erfolgreich um.

Daniel Hirschi, CEO der Benninger AG, sieht entscheidende Vorteile mit dieser Akquisition: «Die mit dieser Akquisition erreichte hervorragende Marktposition wird uns erlauben, die Effizienzsteigerung für unsere Kunden zu erhöhen.» Und weiter: «Die zu erzielenden Synergien werden uns erlauben, im Wettbewerb gegen die weltweite Konkurrenz erfolgreich zu bestehen.»

Küsters gehört zu den weltweit führenden Anbietern von Nass-Veredlungsanlagen in der Textilindustrie. Die Firma wurde 1949 gegründet. Küsters hat eine besonders starke Position im Bereich Färben. Mit rund 180 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern erwirtschaftete Küsters im Jahr 2006 einen Umsatz von rund 22 Mio. EURO (rund 35 Mio. CHF).

Stärkung der KARL MAYER-Sparte Kettvorbereitung

KARL MAYER kauft den Produktbereich Sucker-Müller von der Moenus Textilmaschinen GmbH

Mit Wirkung zum 1. November 2007 hat die KARL MAYER-Gruppe den Geschäftsbereich Sucker-Müller der insolventen Moenus Textilmaschinenfabrik GmbH in Mönchengladbach erworben. Die Fabrik «Gebrüder Sucker» wurde 1881 in Grünberg gegründet und 1983 mit dem Unternehmen Franz Müller zu «Sucker+Müller» vereinigt. Mit dem Zusammenschluss der Textilmaschinenfabrik «Hacoba» entstand daraus «Sucker-Müller-Hacoba». Sucker etablierte sich als führender Anbieter im Markt für Webereivorbereitung und galt als bestimmender Wettbewerber für KARL MAYER.

Der getätigte Kauf umfasst die Marken- und Patentrechte und macht es dem Traditionsunternehmen KARL MAYER möglich, seine Sparte Kettvorbereitung um die international anerkannte Marke «Sucker» zu erweitern. Die Akquisition stellt einen wichtigen Schritt zur Weiterentwicklung des Wachstumsbereichs von KARL MAYER rund um die Kettvorbereitungsanlagen aus Obertshausen (Deutschland), Rotal (Italien) und Wujin (China) dar.

Das weltweite Service- und Ersatzteilgeschäft von Sucker wird mit 25 Mitarbeitern am Standort Mönchengladbach fortgeführt und unter der Sucker Textilmaschinen GmbH firmieren. Dieses Unternehmen soll als fester Bestandteil in die KARL MAYER-Gruppe integriert werden und soll sich mittelfristig als eigenständige, für KARL MAYER neue und vollständig von Mönchengladbach aus zu betreuende Produktgruppe etablieren.

E-Mail-Adresse
Inserate

keller@its-mediaservice.com

MITLOEDI TEXTIL- DRUCK AG wieder in Glarner Besitz

Die Textildruckerei Mitloedi AG ist seit dem 1. November 2007 wieder in Glarner Besitz: Die Geschäftsleitung sowie ein lokaler Investor haben die Firma gekauft. Die Verkäuferin, Gessner AG in Wädenswil, fokussiert sich auf ihre marktspezifischen Ausrichtungen. Die Arbeitsplätze im Glarnerland und die internationale Ausrichtung der Textildruckerei bleiben unverändert erhalten.

Zwei Führungskräfte der Textildruckerei Mitloedi AG, Hans Blesi und Urs Spuler, sowie der lokal verankerte Investor Fritz Trümpi haben per 1. November die Aktien der Textildruckerei von der bisherigen Besitzerin, der Gessner AG in Wädenswil, übernommen. Fritz Trümpi kauft zudem auch die Betriebsliegenschaften der Seidendruckerei Mitlödi AG.

Die beiden Führungskräfte sind langjährige Mitarbeiter der Textildruckerei: Hans Blesi kennt als Betriebsleiter die Produktionsbelange sowie die technischen Herausforderungen bestens, Urs Spuler repräsentiert als Marketing- und Verkaufsleiter die Firma seit vielen Jahren im Markt. Beide garantieren dem weltweit tätigen Industrieunternehmen weiterhin Kreativität und Kontinuität. Zusammen mit Fritz Trümpi, einem initiativen, lokal verankerten Unternehmer, sichern sie der traditionsreichen Textildruckerei die Basis für eine erfolgreiche Zukunft am Standort Schweiz.

Die GESSNER AG hatte anfangs der 1990er-Jahre die Textildruckerei erworben, um nach einem Generationenwechsel innerhalb der ehemaligen Besitzerfamilie Arbeitsplätze und Weiterexistenz zu sichern. Gemeinsame Produktentwicklung und Marktauftritte sind zu einem festen Bestandteil der Unternehmensphilosophie und der Strategie beider Produktionsbetriebe geworden. Sie haben sich in den vergangenen Jahren so gefestigt, dass eine finanzielle Verflechtung nicht länger notwendig ist. Nach Erreichen dieser wichtigen Unternehmensziele fokussiert sich Gessner wieder auf ihre eigenen betrieblichen und marktspezifischen Ausrichtungen, während die Zusammenarbeit beider

Firmen hinsichtlich Produktentwicklung und Marktbearbeitung auch in Zukunft gewahrt bleibt.

In Europa ist die Textildruckerei Mitloedi eine der bedeutendsten Textildruckereien, die mit ihrem Know-how höchste Ansprüche zu erfüllen vermag. Käufer und Verkäuferin haben eine solide Grundlage für den Erhalt von Arbeitsplätzen wie auch für die Wahrung von bedeutungsvollem technischem und marktbezogenem Wissen für sich und die schweizerische Textilindustrie geschaffen.

Création Bau- mann gewinnt mit Gecko den Swiss Textile Design Award!

Nach dem red dot design award 2007 und dem AIT Innovationspreis Textil und Objekt wurde Gecko (siehe Seite 16 in dieser Ausgabe), das neuste Produkt des Langenthaler Textilunternehmens Création Baumann, auch in seiner Heimat ausgezeichnet: Anlässlich der Verleihung des Design Preises Schweiz 2007 im Konzertsaal Solothurn erhielt das einzigartige selbsthaftende Textil den Swiss Textile Design Award by Swiss Textile Federation. Mit Freude und Stolz nahm Philippe Baumann, Geschäftsführer von Création Baumann in vierter Generation, diese Ehrung entgegen und sieht die Position als innovatives Unternehmen der Inneneinrichtungsbranche erneut bestätigt.

Edition Textil Walter Holthaus – Maschen Lexikon

11., vollständig überarbeitete und erweiterte Auflage, gebunden, 345 Seiten, mit zahlreichen Tabellen, Grafiken und Abbildungen, 98.- Euro, ISBN 13: 978-3-87150-980-3 / ISSN:

1435-036X, Verlagsgruppe Deutscher Fachverlag, Buchverlag, Mainzer Landstrasse 251, 60326 Frankfurt am Main.

Das vorliegende Maschen-Lexikon, erneut erweitert um zahlreiche zusätzliche Stichworte, ist eine Fundgrube des präzisen Wissens zum Thema Maschenwaren. Rund 1'500 Fachbegriffe vermitteln mit entsprechenden Querverweisen in einer, auch dem interessierten Laien verständlichen Sprache profundes Wissen über Strickgarne, Maschenstoffe, Maschenveredlung, Nahtformen und Fertigprodukte. Relevante Normen, Textilkennzeichnung und Pflegehinweise sind ebenso berücksichtigt wie die Bindungsarten von Strick- und Wirkwaren, die Vorgänge der Maschenbildung sowie Erklärungen von Produkteigenschaften. Darüber hinaus wird zu allen Schlagworten auch die englische Übersetzung geliefert.

Basis- und Spezialwissen verbinden sich zu einem handlich-praktischen, reich bebilderten Nachschlagewerk, das erstmals 1958 als «Maschen-ABC» erschienen ist. Zielgruppe des Lexikons sind Personen, die im Textilhandel (Einkauf und Verkauf) arbeiten, Maschenzeugnisse weltweit einkaufen oder fertigen lassen, in der Ausbildung mit Maschenwaren zu tun haben oder in der Korrespondenz sicher mit Fachbegriffen argumentieren müssen.

Walter Holthaus, Diplom-Ökonom, Jahrgang 1954, arbeitet seit 1979 nach Abschluss des wirtschaftswissenschaftlichen Studiums zunächst als Referent, später als Geschäftsführer im Gesamtverband der deutschen Maschenindustrie (Gesamtmasche), Stuttgart. Zu seinen Spezialgebieten zählen u. a. Fragestellungen rund um die Herstellung bzw. Verarbeitung von Maschenstoffen sowie die Herstellung von Maschenfertigbekleidung und technischen Textilien. In seiner Funktion als Geschäftsführer des Technischen Ausschusses des Verbandes steht Holthaus in enger Beziehung zur Textil- und Bekleidungsforschung. Mit besonderem Interesse widmet er sich Themen der Ökologie, insbesondere der Humanökologie.

Leserzielgruppe:

Textilingenieure, Textildesigner und Studenten dieser Bereiche, Stoffhändler und Warenprüfer, Spezialinstitute für Naturfasern

Verlagsgruppe Deutscher Buchverlag
Mainzer Landstrasse 251
D-60326 Frankfurt am Main

Reihen-Benetzungsmessung von Natur- und Chemiefasern

Vollautomatisch für bis zu 50 Proben

Die KRÜSS GmbH und die Firma DIA-STRON Ltd. haben gemeinsam eine Anordnung für



Vollautomatische Reihen-Benetzungsmessung von Einzelfasern

Reihenmessungen der Benetzbarkeit von Einzelfasern mit vollautomatischem Probenwechsel entwickelt. Bis zu 50 Fasern finden in der Probenkassette Platz. Der Roboter greift sich die Proben nacheinander heraus und setzt sie in den Aufnehmer des Tensiometers K100SF ein, der die Kontaktwinkel softwaregesteuert ermittelt. Die Messwerte der einzelnen Fasern können mit deren ebenfalls automatisch bestimmbareren Durchmessern korreliert werden:



Roboter

- vollautomatische Reihen-Benetzungsmessung von Einzelfasern
- Tensiometer mit hochempfindlichem Kraftsensor

- Probenwechselroboter für bis zu 50 Fasern
- komfortable Auswertung und Datenverwaltung
- automatische Bestimmung der benetzten Länge jeder Einzelfaser

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>

Redaktionsschluss

Heft 2 / 2008:

12. Februar 2008

Eidgenössische Höhere Fachprüfung (HFP) zum Textilmeister / zur Textilmeisterin

Der Textilverband Schweiz führt dieses Jahr wieder eine Höhere Fachprüfung für Textilmeisterinnen und Textilmeister nach modularem System mit Abschlussprüfung durch.

Grundlage

Für die Prüfung 2008 gilt die Prüfungsordnung über die Erteilung des Diploms als Textilmeisterin / Textilmeister.

Prüfungsdaten

Beginn Diplomarbeit	13. Juni 2008
Abgabe Diplomarbeit	5. September 2008
Abschlussprüfung	22. - 26. September 2008

Anmeldung

Anmeldeformulare sowie die Prüfungsordnung und Wegleitung können bei der Geschäftsstelle HFP bezogen werden unter Telefon 071 274 90 90 / E-Mail bildung@tvs.ch / www.swisstextiles.com > Dienstleistungen > Bildung und Nachwuchsförderung > Weiterbildung/Kurse

Anmeldeschluss 14. März 2008 (Poststempel)

Anmeldungen mit offiziellem Formular sind zu senden an

TVS TEXTILVERBAND SCHWEIZ, Geschäftsstelle HFP, Waldmannstrasse 6, 9014 St. Gallen

Die Kandidaten werden bis am 28. März 2008 schriftlich informiert. Die Anmeldung wird mit dem Zulassungsentscheid definitiv. Damit wird auch die Prüfungsgebühr von CHF 1'500.- fällig.

SWISS TEXTILES DON'T LIMIT YOUR IMAGINATION - GET IT PRODUCED.

Erfolgreiches FORUM für die textile Kette

Stefan Gertsch, Gertsch Consulting & Mode Vision, Zofingen, CH

Am 24. Oktober 2007 führten die beiden Vereinigungen «Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten» (SVT) und «Schweizerische Vereinigung von Textil und Chemie» (SVTC) zum ersten Mal eine gemeinsame Weiterbildungsveranstaltung durch – und dies mit grossem Erfolg!

«Bereits die farbig gestaltete Einladungsbroschüre versprach einiges – doch dies wurde in der Realität noch übertroffen!» – dies die Aussage eines begeisterten Teilnehmers. So konnten die Teilnehmerinnen und Teilnehmer aus gesamthaft 18 Vorträgen aus den Bereichen Umwelt und Energie, Neuheiten, Marketing, Visionen und Zukunft und Weiterbildung ihr eigenes Tagungsprogramm mit total sechs Vorträgen zusammenstellen.

Top Referenten

Hauptsächlich am guten Gelingen der Veranstaltung beteiligt waren die Referenten, welche ausnahmslos interessante und informative Vorträge boten. Eigentliche Renner waren:

- Fashion meets Function von Frau Carmen Schröder
- Coaching, Ergänzende Methode in der Führung von Herr Rolf Zemp
- Wearable Computing mit Frau Dr. Tünde Kirstein
- Sich selber besser verkaufen mit Frau Simone Fehr



Angeregte Diskussionen in den Pausen

Von einzelnen Teilnehmern wurde der Wunsch an die Organisatoren getragen, nun das eine oder andere Thema vertiefter anzugehen.

Kontakte knüpfen, Ideen entwickeln

Das offene und trotzdem gemütlich wirkende Ambiente des Seminarhotels Seedamm Plaza trug dazu bei, dass sich Teilnehmer wie Referenten wohl fühlten und in einer angenehmen

Atmosphäre Kontakte pflegen oder neu knüpfen konnten. Aufgrund verschiedener Referate wurden bereits in den Pausen und beim Mittagessen neue Ideen angedacht.



Blick in einen Vortragssaal

SVT / SVTC

Nach der gemeinsamen Rahmenveranstaltung anlässlich der Generalversammlungen der beiden Vereinigungen im Frühjahr, ist dies bereits der zweite gelungene Anlass der beiden Vereinigungen. Das Organisationskomitee, welches aus den Mitgliedern beider Weiterbildungskommissionen bestand, verstand es, einen guten Mix von Themen zusammenzustellen und entsprechende Referenten zu gewinnen.

Positives Echo

Es ist zu hoffen, dass das durchwegs positive Echo den Katalysator bildet, damit in zwei Jahren ein weiteres FORUM für die textile Kette stattfinden wird; auch oder gerade weil die Messlatte bereits hoch hängt. Aktuell werden nun Ideen diskutiert, um auch im FORUMS-Zwischenjahr gemeinsam Weiterbildungsveranstaltungen oder Anlässe durchzuführen.

Die SVT begrüsst die folgenden Neumitglieder:

Hutter Tamara, Rümlang
Joller Gabriela, Stans
Michel Rebecca, Sennhof
Rüegg Petra, Kaltbrunn
Schwarz Gerd, Walter Gruber GmbH,
Reutlingen DE

Internationale Förderung von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten

Landesversammlung und Frühjahrstagung der IFWS Schweiz

Am Montag, 31. März 2008, in Amriswil/Thurgau; Amriswil ist ca. 20 km südöstlich von Konstanz bzw. 7 km südwestlich von Romanshorn/Bodensee gelegen; Tagungslokal: Restaurant Schloss Hagenwil, Hagenwil 1, CH-8580 Amriswil TG, ca. 2 km südlich des Dorfes von Amriswil

Programm:

10.00 Uhr: Landesversammlung Schweiz

11.00 Uhr: Vorträge

- «Innovative Produktentwicklungen auf modifizierten Kettenwirkmaschinen der Firma Jakob Müller sowie Anwendungsergebnisse von Kooperationspartnern aus der Schweiz», Referent: Dipl.-Ing.FH Rolf Arnold, Sächsisches Textilforschungsinstitut, Chemnitz
- «Unternehmens- und Markenpolitik der Firma Zimmerli Textil AG, Aarburg», Hersteller exklusiver Herren- und Damenwäsche, Referent: Walter Borner, Mitinhaber und CEO der Firma Zimmerli Textil AG
- 12.15 Uhr: Mittagessen, für Mitglieder der IFWS Sektion Schweiz übernehmen wir die Kosten für das Mittagessen (ohne Getränke)
- 14.30 Uhr: Besichtigung der Firma ISA Sallmann AG, Amriswil TG, Hersteller von Herren- und Damen-Tag- und Nachtwäsche, Sport-Funktionswäsche sowie Homewear

Anmeldung:

Fritz Benz

Büelstr. 30

CH-9630 Wattwil

E-Mail: fr.benz@bluewin.ch

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, Benkenstr. 39, 5024 Küttigen
Telefon 062 839 91 91, Telefax 062 839 91 19
E-Mail: info@kuny.ch
Internet: www.kuny.ch

Streiffband AG, Acherweg 4, 6460 Altdorf
Tel. 041 874 21 21, Fax 041 874 21 10
E-Mail: office@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
CH-5070 Frick Switzerland
Telefon +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com



Baumwollzwirnerie

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



ENKA Viscose Filamentgarn, TWARON Aramidfaser, TECHNORA Aramidfaser

Enka Schweiz GmbH, Bachrüti 1, 9326 Horn
Tel. 071 841 21 33, Natel 079 423 32 44,
Fax 071 845 17 17
E-Mail: enka_ch@swissonline.ch
Internet: www.enka.de oder www.twaron.com



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: TEIJIN MONOFILAMENT Germany GmbH

Datenerfassungssysteme



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



Neuenhauser Maschinenbau GmbH
Ladestr. 5, D-49828 Neuenhaus
Tel. +49 (0) 5941 604-0, Fax +49 (0) 5941 604-201
Internet: www.neuenhauser.de
E-Mail: neuenhauser@neuenhauser.de

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



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

CH-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 62 849 40 72

E-Mail: info@bally.nilorn.com

Internet: www.ballylabels.ch

Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität



Etikettenwebmaschinen

Jakob Müller AG, Frick

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



Fachmaschinen



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

Filtergewebe



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

Garne und Zwirne



Bäumlín & Ernst AG

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



Hermann Bühler AG

CH-8482 Sennhof (Winterthur)
Telefon: +41 52 234 04 04
Telefax: +41 52 235 04 94
Email: info@buhlyarn.com
Internet: www.buhlyarn.com



Zwirner-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!



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

Copatex, Inh. H Lütolf, 6330 Cham, Tel. 041 780 39 20 oder 079 413 95 33
Fax 041 780 94 77 E-Mail: copatex@bluewin.ch

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

Garne und Zwirne



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



Finest Swiss Quality Yarn
Spoerry&Co Ltd.
CH-8890 Flums Switzerland
Phone +41 (0)81 734 02 40
Telefax +41 (0)81 734 02 41
E-Mail: sales@spoerry-yarn.ch
Internet: www.spoerry-yarn.ch

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

Hülsen und Spulen



HCH. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-Mail: kis@kundig-hch.ch; Internet: www.kundig-hch.ch

Kantenzwirne

Coats Stoppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 298 12 60, Telefax 056 298 12 90
E-Mail: coats.stoppel@pop.agri.ch

Kettblausvorrichtungen



CREALET AG

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

Kettbäume



HCH. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-Mail: kis@kundig-hch.ch; Internet: www.kundig-hch.ch

Kettenwirkmaschinen

Jakob Müller AG, Frick

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



Konditionieranlagen für Garne und Flächen



XORELLA AG Phone +41(0)56 437 20 20
Hardstrasse 41 Fax +41(0)56 426 02 56
CH-5430 Wettingen E-Mail info@xorella.com
Switzerland Internet www.xorella.com

A member of **rongz**

Lagergestelle



SSI Schäfer AG
CH-8213 Neunkirch

Tel. 052/687 32 32, Fax 052/687 32 90,
E-Mail: ssi-info@ssi-schaefer.ch, Internet: www.ssi-schaefer.ch

Lederwaren, Prägearbeiten, Musterkollektionen

TEXAT AG

**Produktpräsentationen
Swiss-Lederwaren
Montagetechnik**

TEXAT AG

CH-5012 Wöschnau
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

Nähwirne

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

Coats Stroppe AG, 5300 Turgi, Telefon 056 298 12 60, Telefax 056 298 12 90
E-Mail: coats.stroppe@pop.agri.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

Pumpen

HILGE-PUMPEN AG
Hilgestrasse
6247 Schötz/LU
www.hilge.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
Telefon 043 244 22 44
Telefax 043 244 22 45
E-mail: sales.textile@staubli.com
Internet: 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

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

Strickmaschinen



Steiger SA
CH-1895 Vionnaz
Telefon +41 (0)24 482 22 50
Telefax +41 (0)24 482 22 78
info@steiger-textil.ch
www.steiger-zamark.com

Textilmaschinenzubehör

GROZ-BECKERT®

Strickmaschinenteile
Näh- und Schuhmaschinennadeln
Filz- und Strukturierungsnadeln
HyTec® Düsenstreifen
Gauge Parts Tufting
Webmaschinenteile

GROZ-BECKERT KG
Postfach 10 02 49
72423 Albstadt
Telefon +49 7431 10-0
Telefax +49 7431 10-2777
E-Mail contact@groz-beckert.com
Internet www.groz-beckert.com

STRICKEN | WEBEN | FILZEN | TUFTEN | NÄHEN

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

HCH. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-Mail: kis@kundig-hch.ch; Internet: www.kundig-hch.ch

UIKER
WÄLZLAGER AG

EIN UNTERNEHMEN DER UIKER-GRUPPE
UIKER Wälzlager AG, Zürcherstrasse 289, 9014 St. Gallen
Tel. 071 278 82 60, Fax 071 278 82 81

Präzise, was Sie brauchen ...

- Antriebselemente • Dichtungen • Gehäuselager • Gelenklager
- Gleitlager • Keilriemen • Kugellager • Linearführungssysteme
- Miniaturlager • Nadellager • Spindellager • Textilzubehör
- Wälzlager • Werkstattprodukte • Zubehör

... detailliertere Informationen unter: www.uiker.ch

Ultraschall Schneide- und Schweissgeräte

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

HCH. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-Mail: kis@kundig-hch.ch; Internet: www.kundig-hch.ch

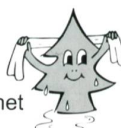
Warenpeicher

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

Weberei

WEBEREI TANNEGG

Frottiergewebe z.B. für Werbegeschenke mit Einwebung, Stickerei oder bedruckt.
Besuchen sie uns im Fabrikladen oder im Internet
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

BENNINGER

Benninger AG, CH-9240 Uzwil
Tel. +41 (0)71 955 85 85
Fax +41 (0)71 955 87 47
E-Mail: benswiss@benningergroup.com
Internet: www.benningergroup.com

TEXTILE FROM YARN TO FABRIC

STÄUBLI

Stäubli Sargans AG
Grossfeldstrasse 71, CH-7320 Sargans
Telefon 081 725 01 01
Telefax 081 725 01 16
E-mail: sargans@staubli.com
Internet: www.staubli.com

Webmaschinen

Jakob Müller AG, Frick

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



Sultex AG

Joweid Zentrum 3
CH-8630 Rüti (ZH)
Telefon +41 (0)55 250 21 21
Telefax +41 (0)55 250 21 01
contact@sultex.com
www.sultex.com

Zettelmaschinen

Jakob Müller AG, Frick

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



Zubehör für die Spinnerei



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

Zubehör für die Weberei



Webschäfte
Weblitzen
OPTIFIL® Fadenauger
Dreher-Vorrichtungen
Kettfadenwächter
Lamellen

GROB Textile AG

Glärnischstrasse 9
CH-8853 Lachen
Telefon +41 55 221 82 00
Telefax +41 55 221 84 59
E-Mail sales@grob-textile.com
Internet www.grob-textile.com

STRICKEN | WEBEN | FILZEN | TUFTEN | NÄHEN

**Wer die Werbung
einstellt,
um Geld zu sparen,
ist so klug wie jener,
der die Uhr anhält,
um Zeit zu sparen!**

**«mittex» – die einzige Fachzeitschrift für textile Garn- und
Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa**

Anzeigenverwaltung:

ITS Mediaservice GmbH, Andreas A. Keller

Allmeindstr. 17, CH-8840 Einsiedeln, Tel. ++41 55 422 38 30

Fax ++41 55 422 38 31, E-Mail: keller@its-mediaservice.com

