

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textildachleuten
Band: 119 (2012)
Heft: 4

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: 21.05.2025

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

25 163 : 119 : 4 (2012)

mittex

*Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung
im deutschsprachigen Europa*

ISSN 1015-5910



Mitglieder werben Mitglieder



Liebe Mitglieder

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

Kennen Sie eine Kollegin oder einen Kollegen, eine Mitarbeiterin oder einen Mitarbeiter, die/der noch nicht Mitglied der SVT ist?

Dann überzeugen Sie diese Person ganz einfach von den Vorzügen der Mitgliedschaft bei unserer Fachvereinigung!

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

Folgende Person möchte Mitglied der SVT werden:

Name: _____	Vorname: _____
Strasse: _____	PLZ/Ort: _____
Firma: _____	Datum: _____
E-Mail: _____	Unterschrift: _____

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

Ihr Name und Ihre Adresse:

Name: _____	Vorname: _____
Strasse: _____	PLZ/Ort: _____
Firma: _____	Datum: _____
E-Mail: _____	Unterschrift: _____

Bitte einsenden an:

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



ITMA ASIA + CITME – China feiert

Die dritte Ausgabe der kombinierten Messe ITMA ASIA + CITME ist Geschichte – und die chinesischen Textilmaschinenbauer feiern den Erfolg als «Mega-High-Quality-Event». In seiner Eröffnungsrede meinte Stephen Combes, Präsident von CEMATEX: «Die Möglichkeiten, die der riesige chinesische Markt bietet, hat immer noch eine unge-

brochene Anziehungskraft für die Textilmaschinenbauer aus aller Welt. Mit Freude sehen wir, dass sich viele führende Maschinenhersteller auf der Messe treffen, um ihre breite Palette an Maschinen und Systemlösungen vorzustellen. Durch die engagierte Teilnahme unserer Mitglieder und anderer Aussteller, kommen wir zu der Überzeugung, dass die ITMA ASIA + CITME eine wichtige und effektive Plattform bietet, die pulsierenden asiatischen Märkte – insbesondere den chinesischen – zu erreichen und zu bearbeiten.» Diese Aussage stimmt wohl mit Blick auf den chinesischen Textilmaschinen-Aussenhandel, der im Jahr 2011 einen Wert von US\$ 7,6 Mrd. erreichte – ein Wachstum im Vergleich zum Vorjahr von 25,6 %. Davon entfielen US\$ 2,25 Mrd. auf den Export und US\$ 5,36 Mrd. auf den Import. Dennoch war das geringere, generelle Wirtschaftswachstum in der Volksrepublik China in den Messehallen zu spüren.

Zu sehen waren allorts überdimensionierte Messestände chinesischer Hersteller und eine ganze Halle mit (fast) ausschliesslich einheimischen Anbietern – dies zum Erstaunen von europäischen Beobachtern angesichts der Quadratmeterpreise auf dieser Messe. Damit wurde schlussendlich das vor Beginn der Ausstellung angestrebte Ziel – mehr als 50 % der 130'000 Quadratmeter Ausstellungsfläche mit lokalen Produzenten zu belegen – mit nochmals 10 Prozentpunkten übertroffen. Dagegen scheint für einige kleinere und mittlere Anbieter aus Europa das Verhältnis von Aufwand zu Ertrag nicht mehr gegeben zu sein – und folglich fehlten einige dieser Produzenten auf der Ausstellerliste.

Obwohl zum gegenwärtigen Zeitpunkt leider noch keine detaillierte Statistiken vorliegen, besuchten nach Angabe der Organisatoren mehr als 100'000 Fachleute aus dem In- und Ausland die Ausstellung – natürlich lag auch hier die Volksrepublik China mit grossem Abstand an der Spitze. Ob es klug war, den letzten Messetag auf einen Samstag zu legen, muss zumindest hinterfragt werden. Mit der Besucherfrequenz in den ersten drei Messetagen konnten die Aussteller jedoch zufrieden sein.

Bereits im Vorfeld der Messe wurde bekannt gegeben, dass verstärkt gegen die Verletzung von Patenten und der intellektuellen Eigentumsrechte vorgegangen werde. Dies zeigte dann auch eindrücklich in Halle E3, indem – medienwirksam inszeniert – zwei Repräsentanten eines chinesischen Webmaschinenherstellers von der Polizei verhaftet, durch die Halle abgeführt und in Arrest gebracht wurden.

Die kommenden Wochen werden zeigen, ob sich der Aufwand sowohl für die einheimischen als auch für die ausländischen Aussteller auch wirklich gelohnt hat. Noch vor der ITMA 2015 in Mailand steht bereits vom 10.–14. Juni 2014 – wiederum im Shanghai New International Expo Centre – die vierte ITMA ASIA + CITME 2014 vor der Tür.



**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

China: Inlandsverbrauch wächst

6

China führt keine offizielle Datensammlung für den Baumwollmarkt. Der Mangel an transparenten und verlässlichen Daten (Produktion, Verbrauch und Bestände) wurde in den letzten Jahren infolge zügigen Wachstums und vielfältigerer Produktion ausgeprägter.

TENCEL® – fest verankert im Denim

8

TENCEL® ist aus dem Denim-Sektor nicht mehr wegzudenken. Das beweist die aktuelle Referenzliste auf der PV Denim in Paris. 20% der Aussteller der PV Denim haben in ihren Kollektionen TENCEL®.

Der textile Weltmarkt – Rekordhoch bei Produktion und Nachfrage

10

Das Volumen der gesamten Fasernachfrage hat im Jahr 2011 ein neues Rekordhoch von 82,0 Millionen Tonnen erreicht.

Von Spitze bis zu 3D-Höschen

11

KARL MAYER bietet für die der Spitzenherstellung ein Upgrade durch die ML-Baureihe neuer Generation. Um seine Kunden in dem schnelllebigen und von Preisdruck geprägten Spitzenmarkt optimal unterstützen zu können wurde das Business rund um die ML-Baureihe neu aufgestellt.

Technologisch nachhaltige Meisterstücke

13

Oerlikon Textile, Markt- und Technologieführer im Bereich Textilmaschinen und -anlagen, zeigte seine Stärke auf einer Fläche von ca. 1200 m² während der ITMA Asia in Shanghai.

Truetzschler – spezielle Maschinen für den asiatischen Markt

16

Die drei Geschäftsbereiche der Truetzschler Gruppe – Spinning, Nonwovens und Card Clothing – waren in Shanghai gemeinsam auf einem Stand vertreten. Im Mittelpunkt standen Maschinen und Technologien, die spezielle für den asiatischen Markt angepasst oder entwickelt wurden.

Hochfeste Gurtnähte – Teil 1: Grundlagen

18

Die Konstruktion von Gurtnähten für Lasthebegurte, Spann- und Zurrgurte sowie Sicherheitsgurte ist im Zusammenhang mit Stich- und Nahtbild sowie Nähgarnfestigkeiten wesentlich für die Haltbarkeit der Verbindung.

Mit innovativen Medizintextilien dem Geheimnis vom langen beschwerdefreien Leben auf der Spur

20

TVS – Durchzogenes Geschäftsjahr in der Textil- und Bekleidungsindustrie

21

SVT-Forum

23

China: Inlandsverbrauch wächst

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

China führt keine offizielle Datensammlung für den Baumwollmarkt. Der Mangel an transparenten und verlässlichen Daten (Produktion, Verbrauch und Bestände) wurde in den letzten Jahren infolge zügigen Wachstums und vielfältigerer Produktion ausgeprägter. Das amerikanische Landwirtschaftsministerium USDA veröffentlichte jüngst seine Langzeiternteprognosen bis 2021. Diese jährliche Veröffentlichung nennt Daten zur landwirtschaftlichen Produktion, zum Handel von Agrarprodukten sowie ökonomische Indikatoren des Sektors wie Farmeinkommen und Nahrungsmittelpreise.

Die zahlreichen Akteure, einschliesslich der grossen Anzahl von Baumwollproduzenten, Ginnern, Händlern und Verarbeitern in der Volksrepublik China, verändern fortlaufend die Eigentumsverhältnisse in der industriellen Kette. All diese Entwicklungen erschweren erheblich die Erstellung verlässlicher Produktionsstatistiken für China.

Produktion

Kürzlich gab die nationale Entwicklungs- und Reformkommission Chinas (NDRC) eine Mitteilung zur einheimischen Entwicklung heraus, in der die Baumwolle als Ernte von wirtschaftlicher Bedeutung mit einer festgesetzten Minimalproduktion bezeichnet wird. Chinas Textilindustrie ist der weltgrösste Baumwollverbraucher und abhängig davon, dass chinesische Farmer bis zu 70 Prozent ihres Bedarfs produzieren. Die Inlandsproduktion konnte jedoch nicht mit dem rapiden Wachstum sowie der ständigen Weiterentwicklung der Textilindustrie Schritt halten. Wirtschaftliche Faktoren, wie die regierungsseitig bevorzugte Unterstützung anderer Getreidearten, schwankende Preissignale und niedrige technologische Anpassung, haben

die industrielle Weiterentwicklung verlangsamt. Nichtsdestotrotz zielt die Regierungspolitik mittels Massnahmen zur Einkommenssicherung, Produktionsstabilisierung und Reduzierung von Preisschwankungen auf den Erhalt der Baumwollproduktion ab. Die Vorhersagen für die Inlandsproduktion in der Saison 2011/12 belaufen sich auf 7,2 Millionen Tonnen

und spiegeln die klimatisch bedingten Ertragsverluste aus den Regionen des Yangtse-Flusses und des Gelben Flusses aus der Vorerntezeit sowie eine Baumwollproduktion im Xinjiang-Gebiet von mehr als 3,5 Millionen Tonnen wider.

Steigende Produktionskosten

Das nationale chinesische Statistikbüro (NSB) schätzt die Produktion 2011/12 auf 6,6 Millionen Tonnen. Infolge einer Steigerung der Produktionskosten, einschliesslich der Arbeitskosten, um 21 Prozent sowie eines 30-prozentigen Rückgangs der weltweiten Saatbaumwollpreise 2011/12 ging der Profit um 58,5 Prozent auf 1,134 USD/ha zurück – ausgenommen in Xinjiang, wo der Baumwollgewinn besser war.

Um die Einkommen der Farmer zu erhöhen, kaufte die Regierung grosse Mengen aus der Ernte 2011/12 für ihre staatliche Reserve zu einem festgesetzten Basispreis von 19'800 RMB/t; einem Preis, der deutlich über dem Weltmarktpreis liegt. Trotz dieses Geldstroms werden die Baumwollproduzenten den höheren Gewinn aus der Weizen- und Maisernte des vergangenen Jahres von 1.410 USD/ha (z.B. in Dongping, Provinz Shandong) sowie die Subventionen in Höhe von 34 USD/ha für Baumwolle – im Vergleich zu geschätzten 230 USD/ha für Weizen – in ihre Überlegungen zur diesjährigen Aussaat mit einbeziehen.

Verbesserter Ertrag durch Bt-Baumwolle

Potentielle Ertragsverbesserungen von bis zu 100 Prozent werden in den Provinzen Henan, Hebei, Shandong und Anhui infolge des Einsatzes von Bt-Baumwolle (*Bacillus thuringiensis*) für die Saison 2012/13 erwartet. Das Landwirtschaftsministerium beabsichtigt, zur Anwendung der inländisch entwickelten Baumwollvarietät «3-line-cross-bred-Bt» zu ermutigen, die den Berichten zufolge Ertragsverbesserungen um 25 Prozent im Vergleich zu konventionellen Varietäten herbeiführen soll. Laut der chinesischen Akademie für Agrarwissenschaften (CAAS) wurde diese Varietät während der Saison 2011/12 auf 300'000 Hektar ausgebracht und soll in der Folgesaison noch mehr Verwendung finden.

In Xinjangs trockenem Klima ist Bt-Baumwolle weniger stark verbreitet, da hier ein geringeres Risiko für Schädlinge und Krankheiten vorherrscht. Hier werden eher die konventionellen Varietäten mit spezifischen Eigenschaften angewendet, wie z.B. Zwergformen und frühreife Varietäten, die die Erträge in dieser Gegend weiterhin steigern. Die Farmen der Xinjiang-Produktions-

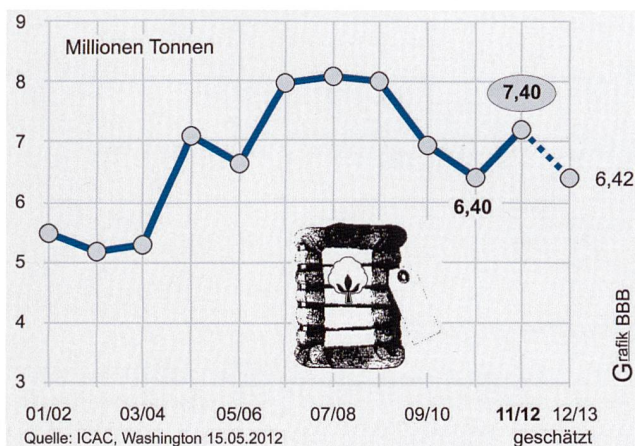


Abb. 1: Die Baumwollproduktion 2001/2002–2012/2013 in der Volksrepublik China

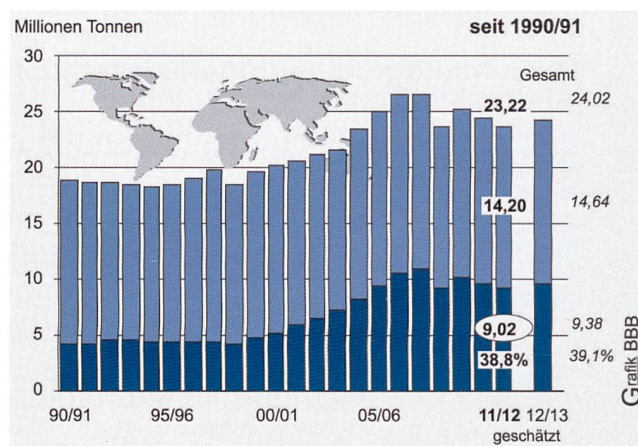


Abb. 2: Die Baumwollverarbeitung in der Volksrepublik China (dunkelblau) und im Rest der Welt (hellblau)

und Konstruktionsgesellschaft (PCC), die grossflächig organisiert sind, führen spezielle landwirtschaftliche Methoden ein, wie hochdichtes Aussäen, Plastikabdeckung und Wasserberieselungstechnologien, um die Erträge zu verbessern. Eine gesteigerte Mechanisierung der Ernte mit dem Ziel, Arbeitskosten zu reduzieren, führte 2011/12 jedoch im Vergleich zur Handpflücke zu einer weniger sorgfältigen Ernte, sodass der Ertrag pro Hektar in Xinjiang zurückging.

Textilindustrie steht neuen Herausforderungen gegenüber

Gemäss Chinas zwölftem Fünfjahresplan (2011–2015) wird das Land die Entwicklung des Textilssektors, in dem mehr als 23 Millionen Menschen beschäftigt sind und der als industrielles Standbein betrachtet wird, unterstützen und aufrüsten. Laut dem nationalen Statistikbüro betrugen die Anlageninvestitionen 2011 in der Textilindustrie 56,4 Millionen USD, ein Plus von 30,9 Prozent gegenüber 2010. Zusätzliches Wachstum führt teilweise zu Konsolidierungen, da kleine und mittlere Unternehmen mannigfaltigen Herausforderungen gegenüberstehen, einschliesslich teureren Rohmaterialien und steigenden Arbeitskosten.

Berichten zufolge ist das durchschnittliche Monatseinkommen der Wanderarbeiter 2011 um 21 Cents im Vergleich zum Vorjahr gestiegen und der Trend zu Einkommenssteigerungen hält auch 2012 an, nachdem viele küstennahe Fabriken im ersten Quartal einem ernsthaften Mitarbeitermangel gegenüberstanden. Die Zunahme der Produktionskosten und die voraussichtliche Abwertung der chinesischen Währung zwingen die Industrieunternehmen, ihre Effizienz und Produktivität zu verbessern, um ihre Gewinnspannen zu halten.

Inlandsverbrauch soll wachsen

Der inländische Verbrauch von Textilien und Bekleidung zeigt ein weiterhin stetiges Wachstum. Gemäss den Angaben des chinesischen Textilindustrieverbands (CTIA) hatte der Inlandsmarkt einen Anteil von mehr als 82,9 Prozent am wertmässigen Gesamtumsatz dieses Sektors 2011 (+1,7 Prozent im Vergleich zu 2010). Mit einem Bruttoinlandsprodukt (BIP) von 9,2 Prozent 2011 und einem erwarteten BIP von mehr als 7,5 Prozent 2012 fördern wachsende Einkommen und stei-

gender Lebensstandard der chinesischen Konsumenten den Einzelhandelsabsatz zugunsten von Baumwollprodukten. Die Pro-Kopf-Ausgaben für Bekleidung stiegen 2010 zum Beispiel um 12,5 Prozent bei der Stadtbevölkerung und um 12,8 Prozent bei der Landbevölkerung, wobei die Stadtbevölkerung insgesamt deutlich mehr ausgab als die Landbevölkerung. Die Stadtbewohner kauften mehr und hochwertigere Produkte. Sobald die Einkommen der 674,1 Millionen chinesischen Landbewohner ebenso angestiegen sind, werden sie vermutlich diesem Vorbild folgen. Dies wird die Nachfrage nach Baumwollprodukten aus dem Inland weiter stützen.

Der Baumwollhandel bis 2012

Der weltweite Baumwollhandel dürfte bis 2021 um 1,5 Prozent pro Jahr steigen, ohne jedoch den Rekord des Jahres 2005 zu übertreffen. Man geht davon aus, dass die geographischen Verschiebungen bei Spinnereiverbrauch und Handel andauern, doch werden sie kaum das Ausmass wie nach dem Wegfall des Multifaserabkommens 2005 (MFA) erreichen. Asiens Anteil an den Weltbaumwollimporten hat seit den späten 1990ern von weniger als 50 Prozent auf mehr als 77 Prozent im Jahr 2010 zugenommen und dürfte sich in den nächsten zehn Jahren knapp über diesem Niveau bewegen.

Die Textilindustrien in China, Indien und Pakistan profitierten am meisten von der Liberalisierung des Textilhandels seit dem Wegfall der Multifaserquoten 2005. In den anderen asiatischen Ländern, insbesondere Bangladesch und Vietnam, wurden jedoch ebenfalls Importzuwächse registriert.

In den letzten Jahren wurde Bangladesch zum zweitgrössten Baumwollimporteure auf der Welt und dürfte diesen Status auch beibehalten. Auch Pakistan wurde in den letzten Jahren ein wichtiger Einkäufer von Baumwolle. Die Importe werden jedoch weniger zunehmen, da neue transgene Baumwollvarietäten wie Bacillus thuringiensis (Bt) die landeseigene Produktion in Pakistan steigern.

Bis vor einigen Jahren profitierte die türkische Textilindustrie vom guten Zugang zur EU, ihrem Hauptmarkt für Textil und Bekleidung. Das Ende der Quoten des Multifaserabkommens ermöglichte günstigeren Konkurrenten einen besseren Zugang zu den EU-Märkten. Die türkischen Baumwollimporte sind rückläufig, man geht auch von einem niedrigen Niveau über die nächsten zehn Jahre aus. Die EU, Japan, Taiwan und Südkorea haben allesamt ihre Baumwollimporte reduziert. Handelsreformen oder/und

Lohnsteigerungen in diesen Wirtschaftssystemen haben die Textilproduktion in Länder mit niedrigeren Löhnen bzw. Produktionskosten verlagert.

Ausbreitung genetisch veränderter Baumwollsaat

Der Prozess der Globalisierung dürfte die Baumwollerzeugung weiterhin in die Länder bewegen, die ausreichende Ressourcen und entsprechende agrartechnische Voraussetzungen haben. Baumwollproduzenten mit grossen Landflächen werden von den Handelsstrukturen nach Auslaufen des Multifaserabkommens profitieren. Die Möglichkeiten technologischer Weiterentwicklung wurden durch die Wirkung und rasche Ausbreitung der genetisch veränderten Baumwollsaat in Indien deutlich.

Die Vereinigten Staaten sind auch in der Langzeitprognose weiterhin die führende Exportnation. Das USDA geht von fast 15 Millionen Ballen bis 2021/22 aus. Der US-Anteil an weltweiten Exporten nimmt im Verlauf der nächsten Jahre zu, bleibt jedoch leicht unter dem historischen Durchschnitt. Die Baumwollexporte Brasiliens werden zwischen 2012/13 und 2021/22 um fast ein Drittel zunehmen und 1,3 Millionen Ballen erreichen, eine Folge der Ausweitung der brasilianischen Anbaufläche. Damit würde das Volumen die Exporte Indiens und Australiens übertreffen und Brasilien würde zum zweitgrössten Baumwollexporteur weltweit werden.

Die Baumwollexporte aus den 15 Ländern der westafrikanischen Staaten nahmen im Zeitraum nach dem Auslaufen des Multifaserabkommens ab. Man geht jedoch von raschen Zunahmen im Verlauf der nächsten zehn Jahre durch Verbesserungen der technischen und finanziellen Infrastruktur sowie durch Einführung von Bt-Baumwolle aus. Die Exporte dürften um mehr als 40 Prozent ansteigen und einen Anteil von 19 Prozent am Weltmarkt erreichen. Die Exporte aus anderen Ländern in Subsahara-Afrika nahmen nach 2005 auch ab und dürften zukünftig ebenfalls wieder ansteigen, jedoch nicht so stark wie die aus Westafrika.

Regierungsseitige Strategien und geförderte Investitionen im Textilbereich in zentralasiatischen Ländern der ehemaligen Sowjetunion haben eher zu vermehrten Exporten von Textilien als zu Exporten von Rohbaumwolle geführt.

Für Indien werden weiterhin steigende Erträge projiziert, da man von einer zunehmenden Bt-Anbaufläche und von besseren Anbautechniken ausgeht. Die gesteigerte Baumwollerzeugung dürfte Indien zu einer grösseren Textilproduktion verhelfen und insgesamt die Baumwollexporte auf einem Niveau erhalten.

TENCEL® – fest verankert im Denim

Mag. Christina Kreuzwieser, Lenzing Aktiengesellschaft, Lenzing, AT

TENCEL® ist aus dem Denim-Sektor nicht mehr wegzudenken. Das beweist die aktuelle Referenzliste auf der PV Denim in Paris. 20% der Aussteller der PV Denim haben in ihren Kollektionen TENCEL®.

Es gibt viele Gründe TENCEL® Fasern für Denim zu verwenden. Ein wesentlicher ist die Umweltfreundlichkeit. Es ist allgemein bekannt, dass die Herstellung von Denim umweltbelastend ist, sowohl in der Herstellung als auch das eingesetzte Rohmaterial Baumwolle. TENCEL® ist die Öko-Alternative für Denim, denn die Faser bietet Vorteile in der Herstellung sowie in deren Verarbeitung zum Denimstoff.

Botanic Denim für die Zukunft

Weltweit werden nach Schätzungen jährlich 800 Millionen Jeans hergestellt. Eine enorme Umweltbelastung, betrachtet man den Anbau von Baumwolle bis hin zur Herstellung des Kult-Kleidungsstückes. Eine Beimischung von 25% TENCEL® zu herkömmlicher Baumwolle verbessert die Umweltbilanz einer Jeans signifikant. Der Vorteil liegt vor allem in der effizienteren Landnutzung und dem höheren Hektarertrag von TENCEL®.

Lenzing setzt seit vielen Jahren auf das Thema Nachhaltigkeit und beschäftigt sich mit unterschiedlichsten Aspekten dieses Bereiches: Untersuchungen von Faser-Ökobilanzen, Optimierung von textilen Prozessen zur Reduzierung von Wasser-, Energieverbrauch und Einsatz von Chemikalien, sowie mit Recycling von Textilien und deren Wiederverwendung.

Gemeinsam mit Partnern aus der Textilindustrie arbeitet Lenzing an Umwelt-Lösungen auf allen Ebenen. Zur Herstellung von umweltfreundlichen Jeans nutzt Lenzing die neuesten Erkenntnisse und die besten zur Verfügung stehenden Technologien. Eine optimierte TENCEL®-Jeans besteht aus einem Mischgewebe, das sich zum grössten Teil aus Baumwolle und zu einem geringeren Teil aus TENCEL® zusammensetzt, wobei im optimalen Fall der Baumwollanteil aus biologischem Anbau stammt. Bei der Denim-Herstellung tragen in der Regel der Färbeprozess sowie die vielen, zum Teil aggressiven, Wasch- und Veredelungsprozesse wesentlich zur Umweltbelastung bei. Waschversuche mit Kleidungsstücken haben gezeigt, dass bestehende Prozesse in Bezug auf Chemikalien-, Wasser- und Energieverbrauch optimiert werden können.

TENCEL®-Jeans ermöglichen eine Verbesserung der typischen Waschprozesse, welche zu

einer Verringerung des Wasserverbrauchs um 45% und zu einer 35% geringerer Chemikalienbelastung führt.

Eco-Design

Lenzing und Kontiki kreieren gemeinsam Eco-Design Produkte. TENCEL® ist eine umweltfreundliche Cellulosefaser. Kontiki stellt hochqualitative Taschen aus recycelten Fahrradschläuchen her und Lenzing liefert den Denim (Abb. 1). Frisches Design, kombiniert mit dem ressourcensparenden und nachhaltigen Einsatz von Materialien führt zu einem funktionalen Design für Alltagsprodukte. TENCEL® ist die perfekte Öko-Alternative für Denim!

Gutes Ergebnis im Rahmen der Erwartungen im ersten Quartal 2012

Das erste Quartal 2012 verlief für die Lenzing Gruppe im Rahmen der Erwartungen. Die gegenüber dem ersten Quartal 2011 um rund 11% niedrigeren Faserdurchschnittspreise (minus 5,6% gegenüber dem vierten Quartal 2011) konnten umsatzmässig durch eine neue Rekordversandmenge weitgehend ausgeglichen werden. Die Quartals-Ergebniszahlen blieben infolge der niedrigeren Faserdurchschnittspreise unter jenen des besonders guten ersten Quartals des Vorjahres.

Der konsolidierte Konzernumsatz lag mit EUR 528,2 Mio. auf dem Niveau des Vergleichs quartals des Vorjahres (EUR 532,1 Mio., minus 0,7%). Das EBITDA des ersten Quartals 2012 war mit EUR 93,1 Mio.

(nach EUR 114,9 Mio., minus 19,0% gegenüber Q1/2011) innerhalb der Guidance und auf zufrieden stellendem Niveau. Die EBITDA-Marge betrug 17,6% (nach 21,6%). Neben den niedrigeren Faserdurchschnittspreisen führte die leicht höhere Abschreibung zu einem Rückgang des EBIT auf EUR 67,2 Mio. (nach



Abb. 1: Eco-Design-Tasche

EUR 90,7 Mio., minus 25,9%). Dies entsprach einer EBIT-Marge im ersten Quartal 2012 von 12,7% (nach 17,0% im ersten Quartal 2011).

Kapazitätserweiterung

Das strategische Kapazitätserweiterungsprogramm der Lenzing Gruppe wird konsequent fortgesetzt. Die Investitionen in Sachanlagen und immaterielle Vermögensgegenstände lagen im ersten Quartal 2012 mit EUR 52,9 Mio. über dem Vorjahres-Vergleichswert von EUR 41,9 Mio. Sie betrafen vor allem den Bau der fünften Faserproduktionslinie bei der indonesischen Tochtergesellschaft PT. South Pacific Viscose (SPV) sowie laufende Kapazitätserweiterungen und Umbauarbeiten bei Fasern und Zellstoff. Bis 2015 wird die Lenzing Gruppe rund 1,6 Mrd. EUR investieren, um eine Produktionskapazität von rund 1,2 Mio. Tonnen Cellulosefasern p.a. zu erreichen.

Das bereinigte Eigenkapital per Ende März 2012 stieg um 4,9% auf EUR 1099,5 Mio. Dies entsprach einer bereinigten Eigenkapitalquote von 46,8% der Bilanzsumme. Trotz hoher Investitionen konnte die Nettofinanzverschuldung auf EUR 125,6 Mio. reduziert werden (nach EUR 159,1 Mio. zu Jahresende 2011), was die hohe Selbstfinanzierungskraft der Lenzing Gruppe bestätigt. Damit sank das Net Gearing weiter auf den neuen Rekordwert von nur mehr 11,4% (nach 15,2% Ende 2011).

RÜEGG + EGLI AG

Webeblattfabrikation

150 Jahre
Qualität

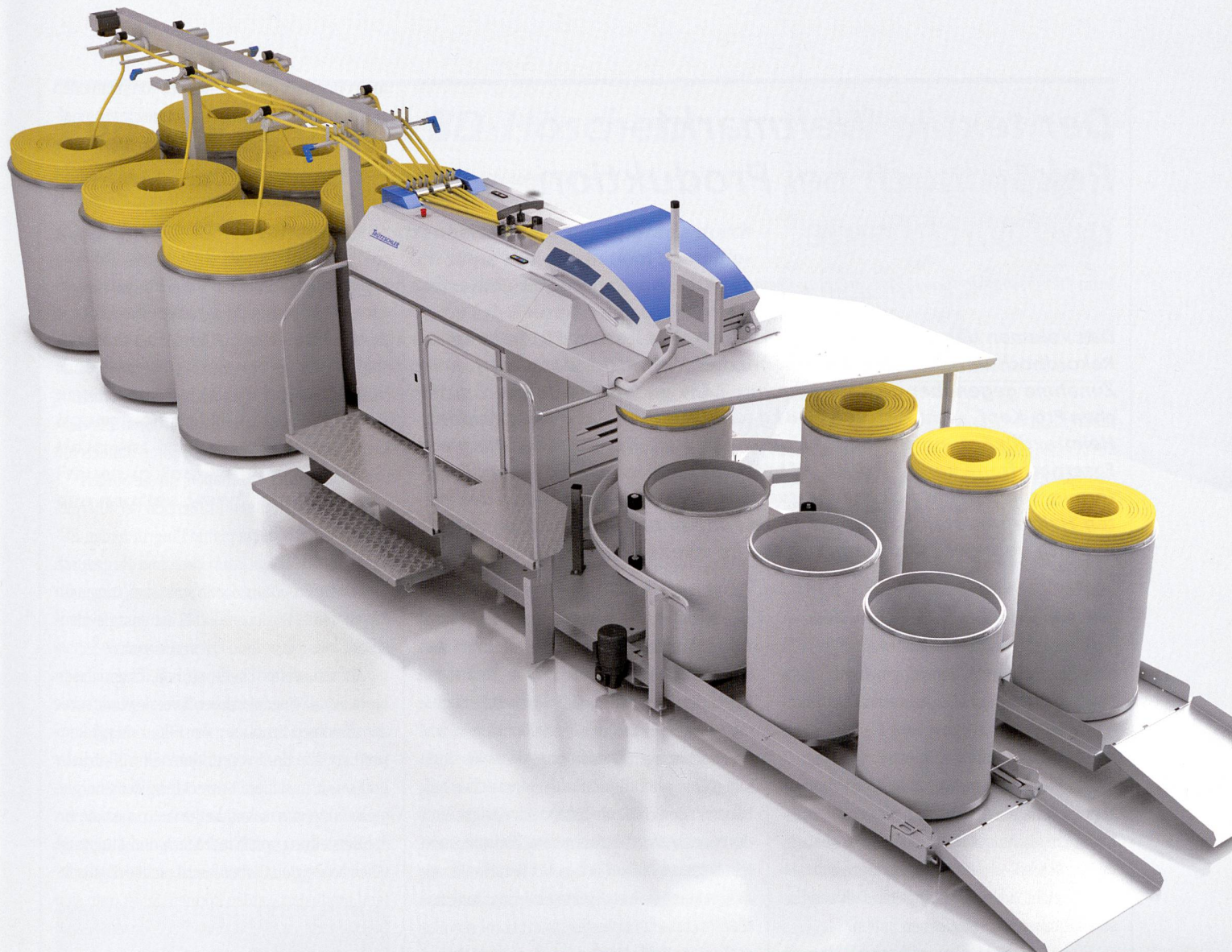
Hofstrasse 98

CH-8620 Wetzikon

Tel. ++41 (0)44 932 40 25, Fax ++41 (0)44 932 47 66

Internet: www.ruegg-egli.com E-Mail: contact@ruegg-egli.com

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

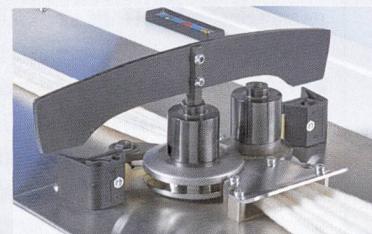


Far-reaching strengths

FOR DRAW FRAME TECHNOLOGY

The autoleveller Draw Frame TD 8 sets benchmarks:

- CV_{1m} draw frame sliver $\leq 0.4\%$
- Yarn count variations $< 1\%$
- Self optimisation for perfect break draft
- Separately driven SERVO CREEL



The new feed sensor DISC LEVELLER

Der textile Weltmarkt – Rekordhoch bei Produktion und Nachfrage

Irina Messerschmidt, Industrievereinigung Chemiefaser e.V., Frankfurt am Main, DE

Das Volumen der gesamten Fasernachfrage hat im Jahr 2011 ein neues Rekordhoch von 82,0 Millionen Tonnen erreicht. Dies entspricht einer Zunahme gegenüber dem Vorjahr von 2,4% und einem durchschnittlichen Pro-Kopf-Verbrauch von 11,8 kg textiler Materialien für Bekleidung, Heimtextilien, Teppiche und technische Textilien. Die Entwicklung der Fasernachfrage verlief jedoch während des letzten Jahres nicht gleichförmig, sondern hat sich im Jahresverlauf abgekühlt. Zuwächsen des ersten Halbjahres stand aufgrund einer konjunkturellen Eintrübung eine deutlich geringere Konsumnachfrage im zweiten Halbjahr gegenüber.

Naturfasern haben sich als Folge des starken Nachfragerückgangs von Baumwolle mit 3,4% rückläufig auf 29,4 Millionen Tonnen entwickelt. Dagegen erfreute sich das Segment der Chemiefasern einer weiter zunehmenden Nachfrage um 6,0% auf 52,7 Millionen Tonnen, wobei synthetische Chemiefasern um 5,9% auf 48,0 Millionen Tonnen zunahmen. Konkret konnten Polyesterfasern ihre dominante Position weiter ausbauen, und auch Acryl- und Polypropylenfasern konnten jeweils leicht zulegen, wohingegen Polyamidfasern Einbussen zu verzeichnen hatten.

Eine noch grössere Dynamik war im Segment der cellulosischen Chemiefasern festzustellen. Bei einem Gesamtproduktionsvolumens von 4,7 Millionen Tonnen betrug der letztjährige Anstieg 6,3%. Die seit dem Jahr 2001 rasante Belebung cellulosischer Chemiefasern setzte sich damit ungebremst fort.

Entwicklungstrend – Verteuerung textiler Produkte

Unzweifelhaft wird die textile Nachfrage weiter anwachsen. Dafür sprechen das anhaltende Bevölkerungswachstum ebenso wie der zunehmende Wohlstand. Besonders bevölkerungsreiche Länder wie z.B. die Volksrepublik China oder Indien werden kräftig in das Grundbedürfnis Bekleidung investieren und infolge fortschreitender Industrialisierung auch vermehrt technische Textilien nachfragen. Im Zuge der weltweit steigenden Hygienestandards erhöhen sich auch stetig die Nachfragevolumina nach Vliesstoffprodukten für hygienische Anwendungen. Es bleibt also festzuhalten, dass diese Industrie auch künftig ein eindeutiges Wachstum verzeichnen wird.

Obwohl mit einem anhaltenden, globalen Wachstum der Fasernachfrage gerechnet werden kann, sind schon heute gewisse Risiken und Ungleichgewichte erkennbar. So scheinen die Zeiten preiswerter Baumwolle vorüber zu sein, und Preisvorhersagen werden angesichts der indischen Exportpolitik sowie des chinesischen Aufbaus von Reserven zunehmend schwieriger. Auch der zunehmende Wettbewerb mit Nahrungsmitteln begrenzt Anbauflächen für Baumwolle, sodass in Summe eine allgemeine Verteuerung textiler Produkte zu erwarten ist.

Die textile Zukunft wird also in stärkerem Masse von Chemiefasern abhängen als bisher. Denn entgegen der Annahme, dass die vorhandenen fossilen Rohstoffe in Zukunft nicht mehr für die Produktion von Chemiefasern ausreichen könnten, muss man sich stets vor Augen führen, dass nur 0,8% des geförderten Rohöls zur Chemiefaserherstellung benötigt wird. Trotzdem spricht in diesem Segment ein langfristig ansteigender Ölpreis für eine schrittweise Verteuerung synthetischer Chemiefasern. Beide Aspekte treffen für cellulosische Chemiefasern nur in eingeschränkter Masse zu. Ihr nachwachsender Rohstoff wird fast ausschliesslich auf Grenzertragsflächen angebaut. Somit wird Zellulosefasern ein erhebliches Wachstum in der Zukunft zugesprochen.

Zukunft der Chemiefaserbranche in Europa

Die Herausforderungen, denen sich die Chemiefaserindustrie ständig stellt, wurden auch im letzten Jahr wieder erfolgreich bewältigt. So haben die europäischen Chemiefaserhersteller gezeigt, dass

man ohne die Inanspruchnahme von staatlichen Subventionen international erfolgreich wirtschaften kann. Die aktuelle, politische Neujustierung vieler wichtiger Standortbedingungen in Europa belastet die Branche allerdings in dem Masse, dass sie zunehmend zurückhaltender investiert.

Hierbei bereiten der Branche vor allem die mangelnde Konsultation der Wirtschaft bei diversen Verhandlungsgesprächen der EU (z.B. zur Ausgestaltung des Allgemeinen Präferenzsystems oder des geplanten Freihandelsabkommens mit Indien) sowie die fehlende Aufforderung von Drittländern, ihre nicht-tarifären Handelshemmnisse im Rahmen eines fairen Handels mit der EU endgültig abzubauen, grosse Sorgen.

Die Entwicklungen im Bereich der Energiepolitik, wie z.B. der geplante Eingriff in den EU-Emissionshandel («Set-Aside») und die dadurch künstliche Erhöhung der Stromkosten, sorgen für zunehmende Unsicherheit bei der energieintensiven Chemiefaserindustrie in Europa.

Auf nationaler Ebene wird die Chemiefaserbranche mit einer planlosen Energiewende sowie der ständigen Erhöhung der EEG-Umlage konfrontiert. Die daraus resultierende willkürliche und somit unsichere Entwicklung der Energiepreise führt u. a. schon heute dazu, dass die für die Herstellung von Windrädern und Flugzeugteilen benötigten Carbonfasern nicht in Deutschland produziert werden können. So ist man sich hierzulande zwar einerseits darüber einig, dass die Energiewende nur mit dem dafür notwendigen Ausbau der Erneuerbaren Energien gelingen kann, nimmt jedoch leichtfertig in Kauf, dass die dafür notwendige Carbonfaserherstellung und das dazugehörige Know-how abwandern.

Damit solche paradoxen Entwicklungen in Zukunft vermieden werden können, setzt sich die Industrievereinigung Chemiefaser e.V. (IVC) vehement für einen strategisch sinnvollen Ausbau erneuerbarer Energien sowie die Schaffung attraktiver Standortbedingungen für die energieintensive Chemiefaserbranche in Deutschland und Europa ein!

Denn eine Welt mit einem stetigen Bevölkerungswachstum stellt neue Ansprüche an Nachhaltigkeit und Zukunftssicherung. In eben dieser Welt wird die Chemiefaserindustrie als Ressourcenschoner und Problemlöser eine Schlüssel-funktion einnehmen, da sie mit ihren Produkten in den Zukunftsmärkten Gesundheit, Energie und Klima sowie Sicherheit und Bauwesen in vielfältiger Weise vertreten ist und damit entschieden zum Wohlstand aller beiträgt!

Literatur: Das Faserjahr 2012, mittex 2012/2, S.12–13

Von Spitze bis zu 3D-Höschen

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, DE

KARL MAYER bietet für die der Spitzenherstellung ein Upgrade durch die ML-Baureihe neuer Generation. Um seine Kunden in dem schnelllebigem und von Preisdruck geprägten Spitzenmarkt optimal unterstützen zu können wurde das Business rund um die ML-Baureihe neu aufgestellt. Ab dem ersten Quartal 2012 werden die elektronisch gesteuerten Multibar Lace-Maschinen mit all ihren Modellen von KARL MAYER China zu erwerben sein. Ein weiterer Schwerpunkt ist die konfektionsarme Fertigung von Bekleidung. Mit der Entwicklung seines funktionellen 3D-Höschen bringt das Unternehmen nicht nur die Figur modebewusster Frauen in Form, sondern auch die Fertigung schicker Shapewear auf den neusten Stand.

Spitze in Standardausführung (Abb. 1) gehört einerseits zu den obligatorischen Zutaten im Erfolgsrezept der Wäsche- und Bekleidungshersteller. Andererseits zählen die zarten Qualitäten aber auch zu den Textilien, die den Trends der sich ständig schneller drehenden Welt der Mode unterliegen und damit zu wachsenden Anforderungen an die Fertigungstechnik führen. Insbesondere die effiziente Produktion auch kleiner Metragen, kurze Umrüstzeiten und vielseitige Musterungsmöglichkeiten sind gefragt – und dies zu möglichst niedrigen Anschaffungskosten.

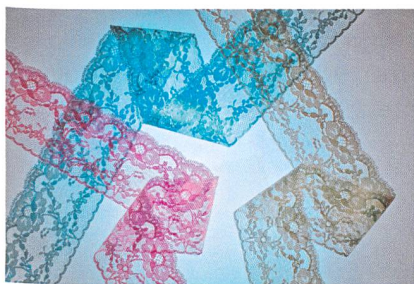


Abb. 1: Multibarspitze

Mit der Verlagerung der Fertigung kann die KARL MAYER-Gruppe all ihre regionalen Kompetenzen optimal verbinden. Während der Stammsitz mit seinem langjährigen Know-how bei der Fertigung von vollelektronischen Multibar Lace-Maschinen in den Bereichen Produktion, Qualitätssicherung und Entwicklung zur Seite steht, profitiert der Standort Wujin von seiner Nähe zum Markt und seinen vorteilhaften Rahmenbedingungen.

Das Leistungsprofil der elektronischen Multibar Lace-Maschinen

Alle Modelle der ML-Baureihe (Abb. 2), wie ML 41, ML 34 und ML 46 haben die Rechnerplattform

KAMCOS®, eine elektronische Legebarrensteuerung und das leistungsstarke hochpräzise Stringbarren-System zur Musterung. Derart ausgestattet, sind die Multibar Lace-Maschinen komplett auf dem neusten Stand der Technik bei der Spitzenproduktion. Mit ihren drei Modellen für den Low- und Middle-Bar-Bereich decken sie das gesamte Fertigungsspektrum der mechanisch gesteuerten Maschinen der Vorgängerserien ab, bieten darüber hinaus jedoch beträchtliche Vorteile. Die Multibar-Raschelmachines alter Bauart basieren auf einer Steuerung mit Hilfe von Musterketten oder Summengetrieben und sind seit Jahrzehnten im Markt etabliert. Durch die Multibar Lace-Maschinen der neuen Generation ergibt sich hier die Möglichkeit für den Anwender, vorhandene Technologie durch hocheffiziente Nachfolgeprodukte zu ersetzen.

Die Käufer der modernen ML-Modelle profitieren vor allem von einer deutlich höheren Produktivität, bezogen auf die Investition gegenüber den mechanisch gesteuerten Maschinen. Wird die Geschwindigkeit ins Verhältnis zu den Anschaffungskosten gesetzt, fällt das Optimierungspotenzial noch höher aus. In Abhängigkeit von der Legung und dem eingesetzten Material ist eine Erhöhung der Drehzahlen auf bis zu 900 min^{-1} und damit eine Leistungssteigerung um teilweise mehr als 100 % gegenüber den Vorgängermodellen der SU-Baureihe und den kettengesteuerten Varianten möglich.

Zudem hebt die elektronische Lösung zur Steuerung der Musterlegebarren die Grenzen der mechanischen Musterketten und Summengetriebe in puncto Flexibilität auf – ein Pluspunkt, zu dem die Implementierung des Stringbarren-Konzepts mit dem nunmehr möglichen Verfahrensgang über 180 mm einen weiteren hinzufügt.

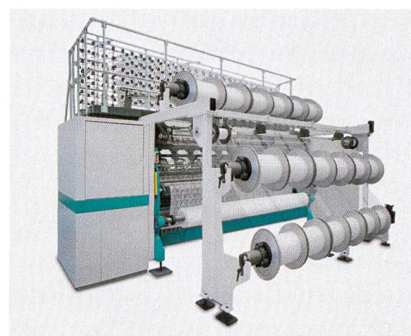


Abb. 2: Die elektronische Multibar Lace

Spitzenbänder unterschiedlicher Breite lassen sich dadurch mit ein und demselben Setzschemata hocheffizient herstellen, auch bei der Abarbeitung kleiner und mittlerer Aufträge.

Darüber hinaus ist der Handlingsaufwand bei den modernen ML-Modellen deutlich geringer als bei ihren kettengliedergesteuerten Pendanten. Aufwändige Tätigkeiten wie das Setzen, Schleifen und Aufziehen der Kettenglieder werden durch die elektronische Steuerungstechnik überflüssig.

Nicht zuletzt bieten die innovativen Vertreter der Multibar Lace-Baureihe «state-of-the-art» Vorteile in puncto Umweltschutz und Nachhaltigkeit, da das Musterungssystem vollkommen ohne Schmieröl auskommt.

Alles in allem sind die leistungsstarken ML-Maschinen damit prädestinierte Ziele für Ersatzinvestitionen.

Die Differenzierung der ML-Baureihe

Maschinentechnische Grundlage der innovativen ML-Baureihe ist ein Plattform-Konzept, das durch die Modifikation der Barrenkonfiguration zu einer Differenzierung in verschiedene Modelle führt. Während die ML 41 in der Standardausführung drei maschenbildende Grundlegebarren vorne aufweist, sind dies bei der ML 34 und ML 46 jeweils zwei. Die hinteren beiden Grundlegebarren sind für die Verarbeitung von Elastan vorgesehen. Dazwischen besitzt die ML 34 eine Ausstattung mit vier Musterlegebarren in je einer von insgesamt sechs Versatzlinien und einer Versatzlinie mit sechs Musterlegebarren. Die ML 46 zeigt an dieser Stelle sieben Versatzlinien mit je sechs Musterlegebarren. Bei der ML 41 wurden zwischen den Grundlegebarren vorne und hinten sechs Versatzlinien mit je sechs Musterlegebarren implementiert.

Alle Modelle der Multibar Lace werden in den Feinheiten E 18, E 24 und E 28 angeboten. Während die Ausstattung mit E 18 insbesondere für die Bekleidungshersteller interessant sein dürfte, setzt die Multibar Lace mit feinerer Nadelteilung

bei der Fertigung von elastischer und unelastischer Spitze klassischer Machart neue Standards.

Durch das Angebot durchdachter Optionen können die elektronisch gesteuerten ML-Modelle ein breites Anwendungsspektrum abdecken. So ist die Garnzufuhr von einem Gatter oder von angetriebenen Musterbäumen im Standardmass für 134-Maschinen möglich. Eine spezifische Ausstattung zur Herstellung von Powernet-Qualitäten in Kombination mit der Feinheit E 28 ist für die Hersteller funktioneller Wäsche äusserst attraktiv.

Erste Reaktionen vom Markt

Die modernen Spitzenraschelmachines mit dem ausgezeichneten Preis-Leistungs-Verhältnis bei der Herstellung von Standardspitze in unterschiedlichem Auftragsumfang und – von Schmal Spitze bis zu breiten Bändern – verschiedener Abmessungen sorgen bereits für grosse Aufmerksamkeit bei den Herstellern weltweit. Die Gespräche zur ITMA in Barcelona verliefen sehr viel versprechend. Erste Maschinenlieferungen sind bereits gebucht.

Mit der nunmehr möglichen Modernisierung ihrer Maschinenparks können die KARL MAYER-Kunden ihre Marktposition festigen und sich neue Anwendungsbereiche erschliessen.

3D-Shape-Höschen

Die Panty mit der dezenten Musterung wird nahezu «ready to use» auf einer DJ-Maschine vom Typ DJ 6/2 EL gefertigt. Einfach nur das textile Halbfabrikat ausschneiden und vertikal auf falten, die innere Bein-Naht schliessen und zum Schluss das Höschen nach aussen drehen – schon ist er fertig, der bequeme Bodyformer mit dem fertigungseffizienten Design (Abb. 3).

Für die notwendige Spannkraft im Textil sorgt zusätzlich platziertes Elastan, das durch den Positive Pattern Beam Drive (PPD) gezielt eingebracht wurde. Die dabei anvisierten Stellen betreffen vor allem die Taillenbündchen für einen flachen Abschluss und den Hüftbereich für glättende Formen. Zudem sollte der Bauch durch eine angemessene Druckkraft möglichst flach gehalten werden.

Inwieweit das 3D-Höschen aus dem Hause KARL MAYER den multiplen Anforderungen des Silhouettenstylings genügt, haben jüngst durchgeführte Tests unabhängiger Labors gezeigt.

Prüfung durch die Hohenstein Laboratories GmbH & Co. KG

Die Hohenstein Laboratories untersuchten das Kompressionsverhalten der Panty mit Shape-Wir-

kung nach den Bestimmungen der RAL-GZ 387/1 (1/2008). Die RAL-GZ 387/1 enthält Vorschriften zur Gütesicherung von medizinischen Kompressionsstrümpfen. Gegenstände der Prüfungen waren im Detail das Taillenbündchen, der Bauch und der Hüftbereich.

Die Muster wurden vorerst normgerecht gewaschen und getrocknet. Anschliessend erfolgten die Belastungstests mit dem Kompressionsprüfgerät System Hohenstein. Ergebnisse der Untersuchungen unter definierten klimatischen Bedingungen waren Kennwerte zu den Grössen: praktische Dehnung (%), Spannkraft (N/cm), Druck (kPa) und Restdruck (%). Das hieraus resultierende Druckprofil bescheinigt dem funktionellen Höschen in allen drei Testarealen Druckwerte, die die gewünschte Körperformung erreichen, aber unter dem Bereich für medizinische Kompressionstextilien liegen. Komfortverluste sind damit ausgeschlossen. Vom unteren Ende der Panty bis zum oberen Rand ist ein kontinuierlicher Druckanstieg zu verzeichnen – ganz im Sinne der Produktentwickler von KARL MAYER, die das Ziel einer anatomiegerechten Shape-Wirkung mit ihrer Arbeit verfolgen.

Tests nach den LYCRA® beauty Stoffstandards

Für weitere Tests zur Shape-Wirkung wurden die 3D-Höschen mit der Extrapower in die Labors von INVISTA geschickt.

Das zu den weltweit grössten integrierten Herstellern von Fasern und Polymeren zählende Unternehmen hat in seinem Branchenevent «LYCRA® fiber Moves» im Anschluss an die ITMA unter anderem die Ausweitung seiner Stoffplattform LYCRA® beauty auf den Bereich Feinstrumpfhosen und Seamless-Bekleidung vorgestellt. Das Konzept hat sich bereits im Wäsche- und Swimwear Markt bestens etabliert. Es umfasst die Prüfung der Formkraft in Verbindung mit dem Tragekomfort. Ergebnis der umfangreichen Tests nach von INVISTA auf wissenschaftlicher Basis entwickelten Qualitätsstandards ist eine Klassifizierung, die dem Kunden Orientierung bzw. Sicherheit beim Kauf und dem Hersteller Unterstützung beim Marketing bietet.

Um die Standards für LYCRA® beauty Feinstrumpfhosen und Seamless-Bekleidung festzulegen, wurden ca. 250 kommerziell erhältliche Shaping-Modelle analysiert. Detaillierte Bekleidungskonstruktionsversuche dienten dazu, die Eigenschaften des Textils mit der Formleistung des Kleidungsstücks unter den entscheidenden



Abb. 3: Die Arbeitsschritte zur Herstellung der 3D-Shape-Höschen

Aspekten «Formung» und «dynamischer Komfort» zu korrelieren.

Die 3D-Höschen von KARL MAYER wurden nach den Standards des LYCRA® beauty Konzepts erfolgreich getestet. Sie tragen nun ein Label, das ihre Shape-Wirkung ausweist – einen Qualitätspass, mit dem sie die Grenze zwischen Ladenregal und Einkaufsstüte passieren können.

Technologisch nachhaltige Meisterstücke



André Wissenberg, Oerlikon Textile, Remscheid, DE

Oerlikon Textile, Markt- und Technologieführer im Bereich Textilmaschinen und -anlagen, zeigte seine Stärke auf einer Fläche von ca. 1200 m² während der ITMA Asia in Shanghai. Highlights der Präsentation waren u. a. die Rotorspinnmaschine Autocoro 8, neue Lösungen für Ring-spinn- und Spulanlagen, die Spulmaschine FDY-WINGS, Lösungen für die Zwirnerei und die Stickerei sowie zahlreiche Premium-Komponenten. Oerlikon Darüber hinaus lud – wie schon auf der Messe ITM in Istanbul – Oerlikon die Besucher ein, einen «virtuellen Showroom» zu betreten, in dem sie sich mit komplexen Installationen und Prozessabläufen für Vliesstoffe, synthetische Stapelfasern und BCF-Teppichgarnanlagen in 3D vertraut machen konnten.

«Oerlikon Textile präsentiert technologische Lösungen speziell für die Anforderungen des asiatischen Marktes mit einem Schwerpunkt auf nachhaltiger Textilproduktion. Unser e-save-Programm ist perfekt auf die Bedürfnisse unserer Kunden abgestimmt: Wir schaffen eine höhere Produktivität, sparen mehr Energie und schützen die Umwelt durch weniger Abfälle», sagte Clement Woon, CEO von Oerlikon Textile.

Auf der ITMA Asia präsentierte Oerlikon Textile ein breites Produktportfolio in den Bereichen Chemiefasern, Naturfasern und Komponenten für die Textilindustrie. Fünf führende Marken stellen die folgenden Produkte unter dem Dach von Oerlikon Textile auf der Messe aus.

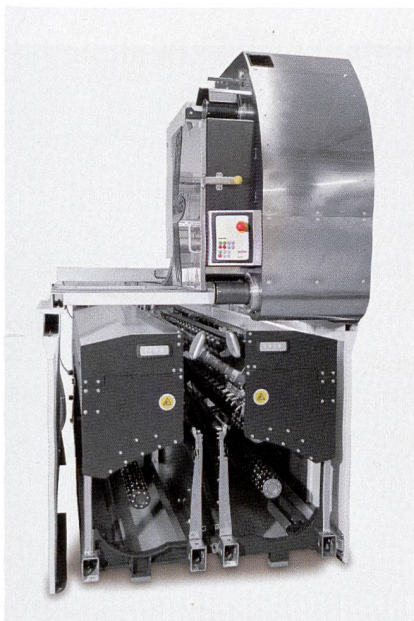


Abb. 1: Die WINGS FDY für vollverstreckte Garne

Oerlikon Barmag: WINGS FDY im Mittelpunkt des Interesses

Oerlikon Barmag präsentiert 2 innovative Lösungen mit den Schwerpunkten Produktionssteigerung, Energieeinsparung und Ergonomie. Das Hauptaugenmerk lag auf der WINGS FDY (vollverstreckte Garne). Hier wurde die erste Produktionsanlage im ersten Quartal 2012 in Betrieb genommen. Auf der Messe wurden auch die entsprechenden Spinnpumpen für den FDY-Prozess mit WINGS gezeigt.

Ein weiterer Schwerpunkt in Shanghai war der Bereich Karbonfasern, wo unter anderem die Karbonfaser-Spulmaschine WinTrax der Chemnitzer Tochterfirma des deutschen Textilmaschinenherstellers ausgestellt wurde. Als Verstärkungsgewebe in Verbundmaterialien gelten Karbonfasern als Material der Zukunft. Faserverbundstoffe versprechen Lösungen, wo leichte, aber dennoch stabile Konstruktionen erforderlich sind. Hier gilt die Herstellung der Grundfasern als extrem komplex und anspruchsvoll.

Oerlikon Schlafhorst: Innovationen beim Spinnen und Spulen aus einer Hand

Der Markt- und Innovationsführer in den Bereichen Ring- und Rotorspinnen sowie Spulen beliefert Spinnereien weltweit mit Innovationen für optimale Qualität, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit. So ist die neue Autocoro 8 die erste und einzige Rotorspinnmaschine, auf der ein Garn mit einer Rotordrehzahl von 200'000 min⁻¹ gesponnen werden kann. Die neue Technologie ist die Basis für Produktionssteigerungen von bis zu 25 Prozent, Maschinenanlaufzeiten von Minuten



Abb. 2: Zinser Kompaktspinnentechnologie Impact FX



Abb. 3: Energieersparnis mit der neuen Volkmann CT

anstelle von Stunden, eine exzellente Multi-Lot-Fähigkeit und wesentlich geringere Spinnkosten. Die BD 448 ist die längste halbautomatische Rotorspinnmaschine der Welt. Die Zinser Ring-spinnmaschinen 351 und 451 versprechen einzigartige Prozesssicherheit mit der Kompaktspinn-technologie Impact FX (Abb. 2) und dem Doffer CoWeMat. Und das Qualitätspaket des Autocorner X5 setzt Massstäbe für individuell und flexibel anpassbare Kreuzspulenqualität bei höchster Produktivität.

Oerlikon Neumag: Kompetenzvorsprung bei der Herstellung von BCF-Teppichgarnen, Stapelfasern und Vliesstoffen

Mit einem Marktanteil von beinahe 70 Prozent ist das Unternehmen ein führender Hersteller modernster BCF-Teppichgarn-Anlagen. Der BCF-Bestseller im Jahr 2011, die S+ mit dreifädigem Fadenlauf, ist nun lieferbar für den zukunfts-trächtigen Rohstoff Polyester-BCF. Die BCF S+ für Polyester ist ein perfekter Ersatz für Polyester-Spinn-garn, und zwar wegen ihrer kostengünstigen Produktion. Produktionsanlagen für Polyester-Stapelfasern ermöglichen Höchstleistungen von bis zu 300 Tonnen pro Tag und senken gleichzeitig die Betriebskosten. Für die Hersteller von Vliesstoffen, z.B. Geotextilien, bieten kompakte Inline-Anlagen mit Leistungen von bis zu 80 Tonnen pro Tag geeignete Lösungen, da kleine Fer-



Abb. 4: Saurer Epoca 6 pro

tigungslose möglich sind und nur wenige Bediener benötigt werden. Auf der Tagesordnung stehen ausserdem Maschinen und schlüsselfertige Anlagen für die Herstellung von Vliesstoffen im Bereich Spunbond, Meltblown und Airlaid. Besucher auf der Messe können bei einer virtuellen Tour der Anlage auch in 3D durch die Innovationen navigieren.

Oerlikon Saurer:

Perfektes Zwirnen und Sticken bei gleichzeitiger Kostenersparnis

Der Marktführer beim Zwirnen und Sticken legte den Schwerpunkt auf Energieersparnis mit der neuen Volkmann CT: das Eco-Antriebskonzept und die Spindeln sind die perfekte Ergänzung zur e-save-Spindelfamilie und tragen dazu bei, bis zu 40% der Energiekosten einzusparen, selbst bei sehr feinen Garnen (Abb. 3). Der nächste neue Prozess: Volkmann Heat-SET fasst Kablieren, Thermofixieren und Spulen zu einem einzigen Prozessablauf zusammen, dadurch werden Prozesskosten reduziert und die Auftragsfertigung beschleunigt. Auf der neuen Allma TC2 Doppeldraht-Zwirnmaschine kann jedes nur mögliche Material im Feinheitsbereich von 235 bis 60'000 dtex verarbeitet werden. Sie erfüllt daher die Anforderungen nach Spitzenqualität, Anwendungsvielfalt und Flexibilität bei der Produktion auf dem Markt für technische Zwirne. Ihre Schwestermaschine Allma CC4 revolutioniert den Markt der Reifencordkablierung mit Energieeinsparungen von bis zu 50%. Und die Epoca 6 mit ihrem neuen Antriebssystem, optimalen Einstellmöglichkeiten und perfektem Fadenschnitt liefert das Produkt bis zu 30% schneller bei höchster Zuverlässigkeit und Stickqualität (Abb. 4).

Oerlikon Textile Components: Die beste Adresse für alle Premium-Komponenten

Als Marktführer ist Oerlikon Textile Components gleichbedeutend mit Qualität und Knowhow bei



Abb. 5: Riemchen Accotex® Glass Forming Apron

der Herstellung von Premium-Komponenten für die Filament-Industrie und Stapelfaserspinnereien und stellt Innovationen für verschiedene Anwendungen aus. Besondere Messe-Highlights: beim Stapelfaserspinnen die weltweit vielseitigsten Pendelträger Texparts® PK 2630 SE, bald auch erhältlich für Rieter- und LMW-Spinnmaschinen, und Pendelträger Texparts® PK 2025+ mit ausgezeichneter Leistung und Flexibilität sogar unter schwierigen Spinnbedingungen. Spindeln mit dem Texparts® Zero Underwinding-System verhindern Unterwindfäden und bieten höchste Zuverlässigkeit, Leistung und Bedienerfreundlichkeit im Betrieb. Die neuartige geschwungene Kante des Daytex® Shrinkage Belt ist völlig frei von scharfen Kanten, verhindern so Einrisse und verlängert dadurch die Standzeit des Belts. Das neue Riemchen Accotex® Glass Forming Apron (Abb. 5), das neue Masstäbe bei der Haltbarkeit setzt, ist jetzt ebenfalls für alle Anwendungen erhältlich. Die Highlights im Be-

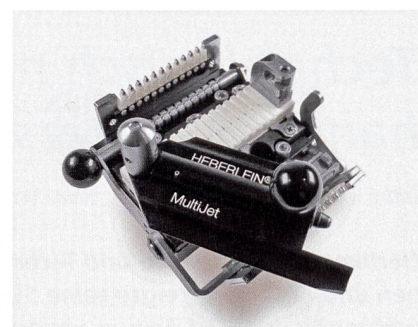


Abb. 6: Heberlein Multijet

reich Filament: der Heberlein® TexJet-ATY, der ein neues Feld bei der Lufttexturierung öffnet. Der Jet ist die Lösung bei niedriger Produktivität, die durch eine schnelle Verschmutzung verursacht wird. Fibrevision® Unitens ist das marktführende Onlineüberwachungssystem für alle Maschinen für strecktexturiertes Garn (DTY); weltweit arbeiten 500'000 Fadenlinien. Die Friktionsscheibe Temco® Long Life plus Friction Disc, ausgelegt für abrasive Garne, ist gegen Verschleiss geschützt für eine 50% längere Standzeit. Der Heberlein® AirSplicer-70-2 mit langlebigen Phoenix-Messern erweitert die technischen Leistungsgrenzen für Hochmodulfasern. Die wirksame und nachhaltige Lösung Temco® Nip Roller Unit, bestehend aus Daytex® Spinnbezügen und Temco® Andruckrollen-Lagern bietet Energieeinsparungen von bis zu 50% im Vergleich zu konventionellen Andruckrolleneinheiten. Damit wird die Temco® Nip Roller Unit mit Recht als e-save-Schlüsselkomponente bezeichnet.

Herzlichen Dank den Sponsoren der GV 2012

Création Baumann | Jenny Fabrics AG, Ziegelbrücke | Jossi Systems AG, Wängi
Remei AG, Rotkreuz (ZG) | Rotofil fabrics AG, Stabio | Stiftung zur Förderung der Zwirnerie, Zürich
Stäubli AG, Horgen | TACO Stiftung, Zürich | TVS Textilverband Schweiz

Wir gratulieren folgenden Jubilaren: 50-jährige Mitgliedschaft

Bruhin Paul, Wangen | Gattiker Hans-Rudolf, Pfäffikon | Herzog Andreas, Lyss
Honegger Konrad, Wald | Jucker Jaques, Saland | Meyer, André, Nesslau
Rimoldi Enrico, Horgen | Rubin Hans, Densbüren | Ryf Max, Frenkendorf
Schneider Heinz, Greifensee | Zingg Hanspeter, Malaysia

60-jährige Mitgliedschaft

Bolliger Paul, Triesen | Habersaat Emil, Winterthur | Trinkler Anton, Feldmeilen

TECH X
PERFORMANCE THREADS –
FÜR GEFÄHRLICHE
MISSIONEN.



Tech X Performance Threads bieten mit schwer entflamm-
baren, leifähigen, UV- oder chemikalienresistenten
Nähfäden kompromisslos sichere Lösungen für Schutz-
bekleidung und technische Anwendungen aller Art.

Intelligent Threads

Böni & Co. AG · Zürcherstrasse 350 · 8501 Frauenfeld · Switzerland
Tel. +52 72 36 111 · Fax +52 72 36 118 · Email blechtrade@boni.ch
www.boni.ch

AMANN
GROUP



“Wir haben den
Anspruch, unseren
Kunden nur Produkte
besten Qualität zu
liefern.”

Astrid Schödel, Global Head of
Quality Management, s.Oliver, Deutschland

USTER® steht für Qualität. Darauf vertrauen
Textilproduzenten bei der Definition von
Garnprofilen für die wichtigsten Stoffe.
Nur präzise Garnprofile ermöglichen es,
das ideale Garn zu bestimmen und seine
Qualitätsparameter zu kontrollieren –
über die gesamte Produktionskette hinweg.
Gleichbleibende Qualität bewirkt Kosten-
einsparungen, Kundenzufriedenheit und
-loyalität und schlussendlich eine Reputations-
steigerung für das Unternehmen.

USTER® Intelligent Sourcing steht für ein
Service-Paket mit Beratungsleistungen,
Trainings, Bewertungen von Spinnereien
und die Überwachung von Prozessen –
massgeschneidert für Produzenten und
Händler, die Qualitätsprobleme eliminieren
wollen.

www.uster.com/services

USTER®
Think quality

Truetzschler – spezielle Maschinen für den asiatischen Markt

Hermann Selker, Truetzschler GmbH & Co. KG, Mönchengladbach, DE



Die drei Geschäftsbereiche der Truetzschler Gruppe – Spinning, Nonwovens und Card Clothing – waren in Shanghai gemeinsam auf einem Stand vertreten. Im Mittelpunkt standen Maschinen und Technologien, die speziell für den asiatischen Markt angepasst oder entwickelt wurden. Weiterhin haben die Firmen Toyota Industries Corporation, Japan (TICO) und die Truetzschler GmbH & Co. KG, Deutschland, eine Kooperation zur Entwicklung, zur Fertigung und dem Vertrieb von Kämmeremaschinen auf der Messe bekannt gegeben.

Truetzschler Spinning zeigte zum ersten Mal die neue Karde TC 8 (Abb. 1). Diese Maschine wurde speziell für den asiatischen Markt entwickelt und wird bei Truetzschler Textile Machinery Shanghai, TTMS gebaut. Die TC 8 ist die Top-Karde im Segment der Karden mit einem Meter Arbeitsbreite. Sie bietet eine hohe Produktivität und setzt in ihrem Segment Maßstäbe hinsichtlich der Energieeffizienz. Exklusive Truetzschler Entwicklungen gehören je nach Anwendung zur Ausstattung der Hochleistungskarde TC 8:

- T-Con, das Optimierungstool für Karden
- MAGNOTOP, das Magnetbefestigungssystem für Deckelgarnituren
- NEPCONTROL, die online Nissenüberwachung

Eine neue Streckengeneration

Die neue Truetzschler Streckengeneration TD 8, die erstmals auf der ITMA 2011 in Barcelona ausgestellt wurde, ist mit neuer Sensortechnologie ausgestattet. Das Streckwerk zeichnet sich durch eine höhere Präzision aus. Dieses kommt der Bandgleichmässigkeit zugute. Ober- und Unterwalzen sind präzise fest zueinander positioniert. Eine Verstellung erfolgt, wie bei Truetzschler üblich, parallel. Putzstäbe und Druckstab sind aus einem gehärteten Edelstahl und nicht wie üblich nur dünn beschichtet. Für die Regelung ist die Zuverlässigkeit und Genauigkeit der Sensorik ganz entscheidend. Der neu entwickelte Eingangssensor Disc Leveller TD-DL (Abb. 2) hat inzwischen alle Praxistests mit Bravour bestanden und wird zum serienmässig in der TD 8 eingesetzt. Tast- und Nutscheiben sind doppelt gelagert, wobei jeweils ein Lager unterhalb und ein Lager oberhalb der Scheiben liegt. Die Achse ist fest verankert und muss sich nicht drehen. Diese beiden Massnahmen führen zu einer verbesserten Messgenauigkeit und zu einer Zuverlässigkeit über jahrelange Laufzeiten. Der neue Qualitäts-

sensor DISC MONITOR TD-DM im Auslauf der Strecke überwacht die Qualitätsdaten des Bandes permanent.

Der einzige Fremdteilausscheider mit drei Erkennungsmodulen ist der Truetzschler SECURO-PROP SP-FPU. Drei verschiedene Erkennungstechniken in einer Maschine, kombiniert mit drei Beleuchtungsprinzipien, sorgen für eine bisher nicht gekannte Effizienz.

Optimale Wicklertechnologie

Truetzschler Nonwovens zeigte zum ersten Mal die neue Bastian Wicklertechnologie (Abb. 3). Unter dem Namen Bastian wird das Unternehmen zukünftig Wickler für Vlies, Folie, Papier und Composites anbieten. Der Einsatz des optimalen Wicklers und die Auswahl des richtigen Schneidesystems sichern die Qualität und damit die Produktivität einer Anlage und somit den Erfolg des Endprodukts.

Ein weiteres Thema waren schlüsselfertige Nonwovensanlagen mit verschiedenen Vliesbildungs- und Verfestigungstechnologien. Nur Truetzschler Nonwovens kann alle gängigen Verfestigungsarten (Spunlace, Vernadelung, Thermische und Chemische Verfestigung) aus einer Hand bieten. Der dritte Themenschwerpunkt umfasste Anlagen für die Herstellung von Chemiefasern und Karbonfasern.

Die wartungsfreie Trommelgarnitur

Truetzschler Card Clothing – TCC präsentierte sich auf der Messe als führender Lieferant von Kardengarnituren für die Spinnerei und die Vliesindustrie. Neue Entwicklungen wie die Deckelgarniturreihe NovoTop A und die erste wartungsfreie Trommelgarnitur FGX 1 (Abb. 4) standen im Mittelpunkt. Weiter machte TCC das umfangreiche Servicenetz in Asien und die Serviceprodukte zum Thema.

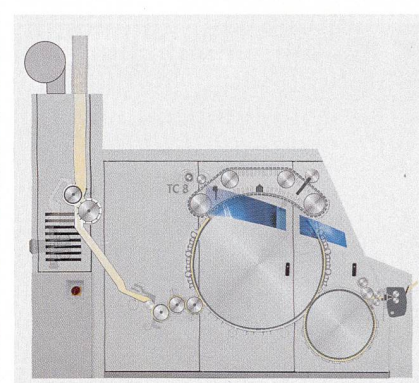


Abb. 1: Die neue Truetzschler Karde TC 8 wurde zum ersten Mal auf der ITMA ASIA 2012 gezeigt

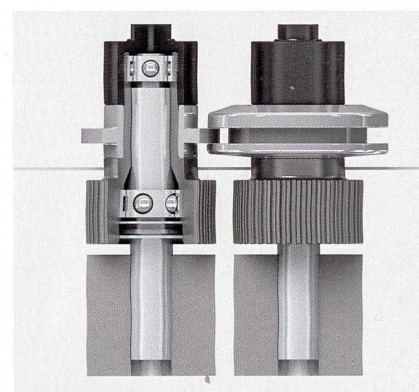


Abb. 2: Die Achsen des DISC LEVELLERS TD-DL der Strecke TD 8 sind fest im Gestell verankert und sorgen so für mehr Präzision



Abb. 3: Die Bastian Wicklertechnologie wurde bei Truetzschler Nonwovens integriert



Abb. 4: Ein Nachschleifen ist bei der ersten wartungsfreien Trommelgarnitur FGX1 nicht mehr nötig

Toyota und Truetzschler kooperieren bei Kämmmaschinen

TICO hat ihren Ursprung in Toyota, dem weltbekannten Automobilhersteller. Textilmaschinen werden seit 1926 gebaut und die Erfahrungen auf dem Gebiet der Kämmerei bestehen seit Jahrzehnten. Truetzschler ist der Spezialist für Strecken im Kurzstapelbereich und baut seit 1888 Spinnereivorbereitungsmaschinen. Das jeweils umfangreiche Know-how beider Firmen fließt nun in die Entwicklung einer neuen Generation von Kämmergeimaschinen ein.

Der Prototyp einer neuen Kämmmaschinengeneration, die Toyota-Truetzschler TCO 12 (Abb. 5), wurde auf der ITMA ASIA 2012 im Juni in Shanghai vorgestellt.

Die Erfahrung von Toyota im Bau von Webmaschinen mit spezieller Servomotoren-Technologie spiegelt sich in der Kämmmaschine wieder. Ebenso wie bei Webmaschinen gibt es auch hier viele Elemente, die eine Drehrichtungsumkehr von einigen hundert Mal je Minute erfordern. Bisher wurde das mit aufwendigen Ölbadgetrieben gelöst. Diese traditionelle Technologie ist an ihrer Leistungsgrenze angelangt.

Toyota verwendet Einzelmotoren die die Kämmelemente beidseitig synchron antreiben. Dadurch werden die Torsionen dieser Elemente und



Abb. 5: Die neue Toyota-Truetzschler Kämmmaschine TCO 12

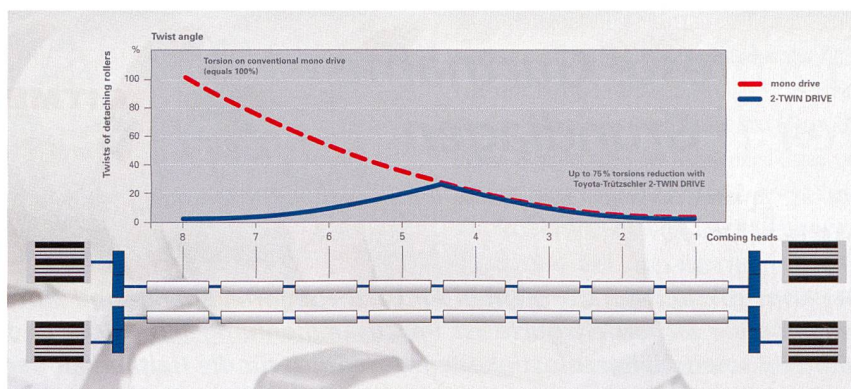


Abb. 6: Der 2-TWIN-DRIVE für den Antrieb der Abreisswalzen reduziert die Torsion um 75%

die Vibration der Maschine minimiert (Abb. 6). Die deutlich geringere Varianz hinsichtlich der Kämmbedingungen der 8 Kämmsköpfe verbessert die Qualität des Bandes. Das Leistungspotential dieser Maschine übertrifft den bisherigen Stand der Technik erheblich. Truetzschler steuert zum Projekt einen neuen Streckwerksblock mit Kanenwechsler bei. Die Erfahrungen im Bau von Strecken mit Einzelantrieben, ausgerüstet mit hochdynamischen Regulierungen, sind hier eingeflossen. Auch der neueste Strecken-Qualitäts-

sor DISC MONITOR wurde integriert. Diese permanente Qualitätsüberwachung liefert die Daten für eine automatische Selbstoptimierung der Maschine. Durch die Einzelantriebstechnologie der Kämmelemente wird z. B. der Lötvorgang automatisch optimiert. Auch Schwankungen im Wickelgewicht sind kein Problem mehr, da die Bandfeinheit ständig überwacht und bei Bedarf korrigiert wird.

Nur durch das parallele Einbringen des Know-hows von Truetzschler und Toyota war dieser Technologiesprung möglich.

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

TVS Textilverband Schweiz
www.swisstextiles.ch

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

SWISS TEXTILES

Hochfeste Gurtnähte – Teil 1: Grundlagen



Dipl.-Ing. Reinhard Bäckmann B. A. (Univ.), IUB Ingenieurbüro u. Unternehmensberatung Bäckmann, Wörth am Main, DE

Die Konstruktion von Gurtnähten für Lasthebegurte, Spann- und Zurrurte sowie Sicherheitsgurte ist im Zusammenhang mit Stich- und Nahtbild sowie Nähgarnfestigkeiten wesentlich für die Haltbarkeit der Verbindung. Es werden empirische und mathematische Optimierungsmöglichkeiten für Gurtnähte vorgestellt. Mit Hilfe von CNC-Nähautomaten und Nähnahtcontrolling werden höhere Sicherheit und verbesserte Zuverlässigkeiten der Gurtverbindung erreicht.

Der Alptraum aller Autofahrer sind Unfälle, die auf verlorene Ladung zurückzuführen sind. Oder ein ähnliches Problem: wenn Hebegurte versagen und Tonnenlasten zu Boden stürzen mit Sach- und Personenschäden. Im Normalfall sind diese Unfälle vermeidbar, da eine hoch entwickelte Gurttechnik und Sicherheitsnormung dies eher unwahrscheinlich macht – wenn nur der Faktor Mensch nicht wäre! So ist ein Grossteil der Unfälle mit textilen Ladungssicherungs- oder Lasthebemitteln auf unsachgemässen Einsatz oder unzulässige Verwendung von unbrauchbar gewordenen, beschädigten oder nicht der Norm entsprechenden Produkten zurückzuführen. In langwierigen Prozessen streiten sich dann Gutachter und Parteien um die Schuldfrage, und immer wieder wird die Frage gestellt,

- ob das Gurtmaterial,
 - die Gurtnähte und Nähgarn
 - oder auch die Gesamtkonstruktion
 - und vielleicht die Herstellung
- einen Schaden mit verursacht haben können.

Grundsätzlich gilt, dass bei dem nach den Normen DIN-EN 1492-1/2 hergestellten Lastaufnahmemitteln durch Farbcodierungen, Materialetiketten und Produktionscodierung, Verstärkungen und Kantenschutz die Voraussetzungen für Gefahrenfreiheit gegeben sind. Bei Ladungssicherungen nach der neuen DIN EN 12195/VD/2700/BRG 500 sind vergleichbare Regeln der Technik vorhanden einschliesslich Identifizierungsetikett. Neben diesen Bedingungen zertifizierter Herstellung muss der Anwender auch beachten, dass irgendwann die textilen Gurte / Schlingen auch abgelegt sind, z. B. bei

- definierter Beschädigung der Webkanten, des Gewebes und Bandoberflächen,

- Beschädigungen der tragenden Nähte, der Ummantelung bzw. deren Nähte;
- Verformungen, Verschmörung, Anrissen oder Brüchen;
- fehlenden Etiketten oder unlesbaren Kennzeichnungen usw.

Hohe Anforderungen an die Tragfähigkeit

Auch bei extrem gewissenhafter Beachtung der Regeln der Technik und Sicherheit bei Herstellung und Anwendung ist zu bedenken, dass gewaltige Lasten gehoben oder festgehalten werden sollen. Es geht leicht um tausende Kilogramm bis zu hunderten Tonnen. Dies ist zumindest die Tendenz bei Transporten und Anlagenmontagen der neueren Zeit (Abb. 1).



Abb. 1: Hohe Anforderungen an die Tragfähigkeit (Quelle: Wikipedia 2012)

Erwähnt wurden schon tragende Nähte und solche an Ummantelungen und Gurtschutz. In der Tat sind textile Lasthebemittel oder Ladungssicherungen ohne Nähen und Nähnähte kaum herzustellen, denn die Gurtbänder kommen aus der Bandweberei und –veredelung als Grossrollen an,

- werden heiss abgelängt,
- mit Nahtbildern zusammengenäht oder Beschläge eingenäht,



Abb. 2: Fertig konfektionierter Tragegurt (Quelle: CeRon)

- Gurtschutz, Verstärkungen und Etiketten angenäht, anschliessend montiert, kontrolliert und verpackt (Abb. 2).

Es ist demnach festzustellen: Eine wichtige Verbindungstechnik für Textilgurte ist das Nähen;

- mit Nähnähten können auch unterschiedliche Materialien verbunden werden,
- bei höheren Gebrauchstemperaturen ist die Nähnaht sicherer als die Schweissnaht,
- manche Normen, Richtlinien und Zulassungen schreiben genähte Verbindungen vor,
- die Nähtechnik kann handwerklich und industriell rationell eingesetzt werden.

Nähen – Nähte – Nahtqualität

Alle Begriffe der Nähtechnik sind in DIN 61400 und ISO 4915 genormt. Bei Gurtnähten werden als Stichtyp praktisch nur der Doppelsteppstich – mit Spule – in verschiedenen Greiferkonstruktionen eingesetzt. Die Nähnähte selbst sind von der Materialkonstruktion, der Nahtposition und den geforderten Gebrauchs- und Sicherheitseigenschaften abhängig.

Die Fügetechnik Nähen hat in den letzten Jahren grosse Fortschritte gemacht. In den Betrieben stehen heute automatische Nähanlagen und schwere Nähmaschinen für spezielle Nähaufgaben. Das alles ist nur möglich durch eine hoch entwickelte Nähtechnik, die bei höherer Nähleistung mehr Sicherheit in der Stichbildung bietet.

Stichtyp Doppelsteppstich 301

Der Doppelsteppstich 301 wird aus zwei Fäden, dem Ober- und Unterfaden (auch Nadel- und Greiferfaden genannt) gebildet. Der Oberfaden wird als Schleife durch das Nähgut geführt. Anschliessend wird je nach Greiferart die Schleife des Unterfadens um den Fadenvorrat in der Spulenkapsel, oder der Vorrat des Spulenfadens durch die Schleife des

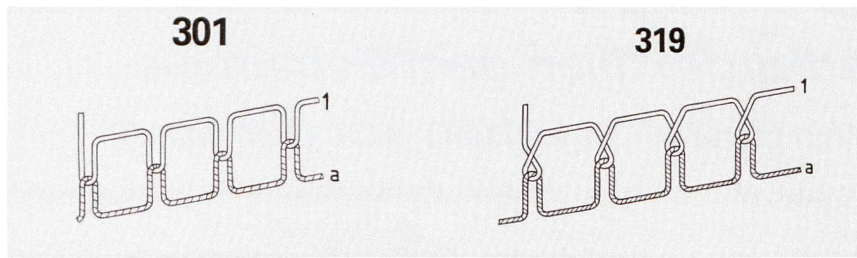


Abb. 3: Der Doppelsteppstich beim Vorwärts- (links) und Rückwärtsnähen (rechts)
(Quelle: DIN ISO 61400)

Oberfadens geführt. Durch Anziehen des Oberfadens wird die Verschlingung normalerweise in die Mitte zwischen Ober- und Unterseite des Nähgutes gezogen. Dies ist vereinfacht dargestellt – tatsächlich ist der Vorgang je nach Nähmaschinentyp wesentlich komplexer. Der Doppelsteppstich erzeugt eine feste und haltbare Naht, wobei bei richtiger Einstellung beide Seiten des Nähgutes das gleiche Bild zeigen. Im Verhältnis zu anderen Stichtypen wird auch ein Minimum an Nähfaden verbraucht. Störend beim Doppelsteppstich ist, dass der Unterfaden jedes Mal auf eine besondere Unterfadenspule mit relativ kleinem Fassungsvermögen bei dicken Nähfäden aufgespult werden muss. Vielfach unbekannt ist, dass der Doppelsteppstich beim Rückwärtsnähen systematisch einen anderen Stichtyp aufweist – den so genannten umschlungenen Doppelsteppstich (DIN ISO 319) (Abb. 3). Bei Festigkeitsbetrachtungen und dem CNC-Nähen spielt dies noch eine wichtige Rolle.

Stichbildung

Der Prozess der Stichbildung wird eingeleitet durch die Schlingenbildung an der Nähmaschine. Dies ist bei allen Nähmaschinen gleich. Den Weitertransport von Stich zu Stich nennt man Nähguttransport. Für die unterschiedlichsten Arten von Nähgut steht eine Vielzahl von Transporteinrichtungen in den verschiedenartigsten Nähmaschinenkonstruktionen zur Verfügung. Bei den schweren Gurtnähmaschinen kommen Mehrfachtransporte zum Einsatz mit intermittierendem

Transport des Nähgutes. Die kombinierten Transporteinrichtungen wurden in erster Linie deshalb entwickelt, weil beim Nähen von langen Nähgutlagen, die mehrfach übereinander liegen und mit dem alleinigen Untertransport genäht werden, die obere Nähgutlage am Nähfuss gebremst wird, und damit steht sie am Ende der Naht etwas über. Auch kann sich eine gewisse Nahtwelligkeit ergeben – es ist eine Verbesserung der Nahtqualität.

Den Nähaufgaben bei Gurten entsprechend lassen sich die folgenden Grundnahtarten unterscheiden:

- Verbindungsnahte tragende Nahte und
- Befestigungsnahte nicht tragende Nahte (Abb. 4).

Die Nahte werden in Nahtschaubildern dargestellt, aus denen

- Nähgutlagen
- Nähgutlegung und
- Zahl der Nählinien

ersichtlich sind. Die meisten tragenden Nahte sind im vorliegenden Fall so genannte Nahtbilder als 2-D-Nahtkonstruktionen. Es gibt umfangreiche Stichtypen-, Nahtschaubilder- und Stichmusterkataloge, die im praktischen Fall herangezogen werden können, wobei diese bei der Gurtfertigung weitgehend standardisiert sind.

Beanspruchungsgerechte Prüfung

Gurterzeugnisse werden beim Gebrauch den verschiedensten statischen und dynamischen Belastungen

ausgesetzt, die nicht nur das Bandmaterial, sondern auch die Nähnaht über die erforderlichen Eigenschaften widerstehen muss (Abb. 5). Die Frage, die sich hier stellt, ist demnach die nach den wichtigsten Eigenschaften der Nahtverbindungen, deren Erzeugung und Sicherung bei der Herstellung, also Konfektionierung sowie deren Optimierung.

Schon bei einer relativ einfachen Aufgabe wie bei der Herstellung einer einfachen Bandschlinge kann man feststellen, dass deren Brauchbarkeit nicht nur materialbedingt ist, sondern auch von der «beanspruchungsgerechten» Füge-technik abhängt. Die Schwachstellen der Gurtartikel bilden die durch die Verbindungstechniken entstehenden Nahte. Diesen mitgegebenen «Schwachstellen» hat man schon früher durch umfangreiche Untersuchungen auf Nahtfestigkeit, Zeitstandsfestigkeit und komplexe Belastung auch unter erhöhten Temperaturen einen Teil ihrer Gesetzmässigkeiten enthüllt.

In der Praxis sind diese Erkenntnisse nicht so recht vorangekommen, da die Reproduzierbarkeit der Laborergebnisse schwierig ist und auch besonders beanspruchungsgerechte Nahtarten nicht immer befriedigend ausfallen. Ein Zielkonflikt zwischen «beanspruchungsgerecht» und «kostengünstig» liegt also auch hier vor.

Es können deswegen so wichtige Fragen wie Nähgarn, Stichlänge und Nähmaschinendrehzahl nicht NUR der Näherin oder dem Ökonomen überlassen werden, denn im Hinblick auf die Nähnahtoptimierung sind die

- Nahtfestigkeit
- Nahtdehnung
- Nahtgeometrie
- Nahtsicherheit
- Nahtzuverlässigkeit
- evtl. Nahtoptik

objektiv und sicher nachzuweisen und bei steigenden Sicherheitsansprüchen der Normung auch einzuhalten.

(Fortsetzung in «mittex» 2012/5)



Abb. 4: Verbindungs- und Befestigungsnahte
(Quelle: IUBäckmann)

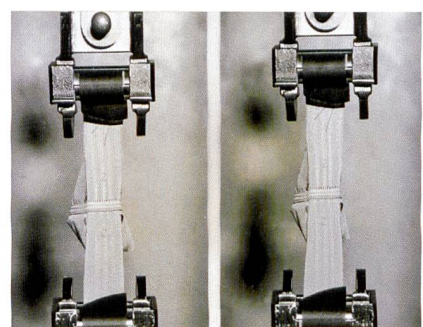
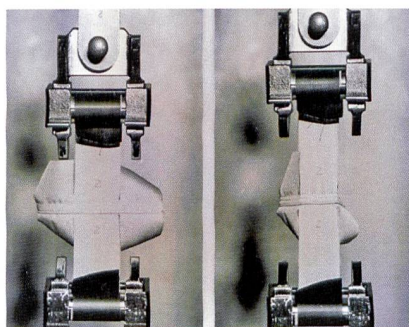


Abb. 5: Prüfung der Verbindungsfestigkeit (Quelle: IUBäckmann)

Mit innovativen Medizintextilien dem Geheimnis vom langen beschwerdefreien Leben auf der Spur

Viola Siegl, Institut für Textiltechnik (ITA) der RWTH Aachen, DE

Innovative Textilien für Medizin und Gesundheit stehen zunehmend im Mittelpunkt verschiedener Forschungsarbeiten. Doch nur durch interdisziplinäre Zusammenarbeit können praktikable Lösungen auf dem Markt angeboten werden. In Kooperation zwischen dem Institut für Textiltechnik (ITA) der RWTH Aachen University und dem Institut für Angewandte Medizintechnik (AME) wurden Gefäss- und Herzklappenprothesen sowie vitale Stentprothesen entwickelt.

Prof. Jockenhövel forscht aktuell an der Entwicklung lebendiger Gefäss- und Herzklappenprothesen sowie vitaler Stentprothesen. Durch eine hochporöse, biologisch abbaubare Textilstruktur wird eine körpereigene Prothese gezüchtet, die Engstellen oder Verschlüsse überbrückt, auch wenn die Gefässdurchmesser sehr klein sind.

Die vitale Gefässprothese

Mithilfe dieser Prothesen können Gefässverengungen und Verengungen der Luft- und Speiseröhre behandelt werden. Erste Studien beweisen, dass die vitale Gefässprothese den gegenüber aktuell in den Kliniken eingesetzten synthetischen Prothesen überlegen ist. Diese neue Entwicklung kann zukünftig Patienten mit kritischen Gefässverschlüssen helfen, denn die textilbewehrten Bypassgefässe bleiben dauerhafter zugänglich (Abb. 1 und 2). Die Patienten sind also länger beschwerdefrei.

Implantate mit textiler Matrix

«Tissue Engineering & Textile Implants» ist das Thema, das sich Prof. Jockenhövel für seine Professur auf die Fahnen geschrieben hat. Dies Strategiethema birgt eines der grossen medizinischen Hoffnungen der Zukunft in sich: dass nämlich körpereigene Zellen – auf einer textilen Matrix aufgebaut – Implantate generieren, die zukünftig nicht mehr vom Körper abgestossen

werden. Dies ist die bisher grosse Gefahr bei bestehenden künstlichen, nicht-textilen Implantaten – und eine nicht zu verachtenden Gefahr auch bei sogenannten «Spender-Implantaten». Denn der Körper erkennt Fremdes und «stösst es ab» – als Schutzmassnahme, um seinen eigenen Mechanismus «am Laufen zu halten». Bei einer Infektion ist dieses Verhalten (über-) lebenswichtig. Nicht jedoch bei einem dringend benötigten künstlichen oder Spender-Implantat, das als Fremdkörper erkannt und abgestossen werden kann.

Körpereigene Zellen auf textiler Struktur

Daher ist es ein geradezu genialer Gedanke, körpereigene Zellen zu verwenden und so auf einer textilen Struktur anzusiedeln, dass ein Fremdkörpergefühl nicht auftritt.

Um diese so einfache wie hochkomplexe Materie zu steuern, bedarf es fundierter Kenntnisse aus Medizin, Biologie und Textil. Das preisgekrönte EU-Projekt «Biosys» ist ein Beispiel für die erfolgreiche Kooperation, die seit über 10 Jahren zwischen dem AME, dem ITA und der zum ITA gehörenden Vertriebsgesellschaft 3T besteht. Im Biosys-Projekt wurde zum ersten Mal eine textilbewehrte körpereigene Gefässprothese entwickelt, die die Qualität von Bypass-Operationen zur Behandlung von Arterienverkalkung verbes-

sert. «Mit unserem Wissen um Medizin und Textilien sind wir dem Geheimnis vom langen beschwerdefreien Leben dicht auf der Spur», freut sich Prof. Jockenhövel. Abb. 3 zeigt beispielsweise eine zweidimensionale Gewirkestruktur, die als Herniennetz Verwendung findet.

Informationen zum ITA

Das Institut für Textiltechnik (ITA) der RWTH Aachen University gehört zu den Top 10-Instituten der RWTH Aachen University. Die Kernkompetenzen des Instituts liegen in der Entwicklung von Textilmaschinen und -komponenten, neuen Werkstoffen, neuen Verfahren zur Herstellung von Textilien, neuen textilen Strukturen und neuen Produkten (z.B. Faserverbundwerkstoffen, Medizintextilien).

Informationen zum AME

Das Institut für Angewandte Medizintechnik (AME) verfolgt ein zukunftsorientiertes Medizin & Technik-Profil, das sich durch die Verbindung der «klassischen» Medizintechnik mit den Naturwissenschaften, insbesondere den Biowissenschaften auszeichnet. Die RWTH Aachen University bietet hierfür mit ihren technischen Fakultäten, der naturwissenschaftlichen Fakultät und dem unmittelbar benachbarten Universitätsklinikum mit der Medizinischen Fakultät hervorragende Voraussetzungen.

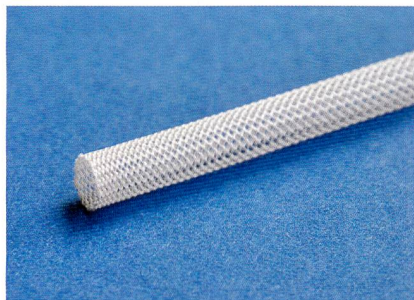


Abb. 1: Tubuläre Gewirkestruktur aus PLLA – Einsatz als Scaffoldstruktur

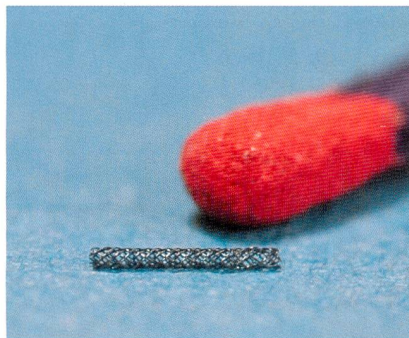


Abb. 2: Geflochtener Mikrostent

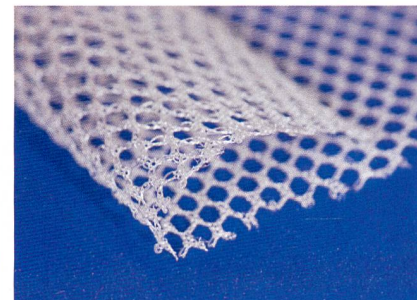


Abb. 3: 2D-Gewirkestruktur – Einsatz als Herniennetz

TVS – Durchzogenes Geschäftsjahr in der Textil- und Bekleidungsindustrie

Nathalie Riggenbach, TVS Textilverband Schweiz, Zürich. CH

Die Schweizer Textil- und Bekleidungsindustrie blickt auf ein wirtschaftlich schwieriges Jahr zurück. Die Abschwächung der Weltkonjunktur und der deutlich überbewertete Schweizer Franken hat den stark exportorientierten Unternehmen der Branche zu schaffen gemacht. Die Exporte fielen im Vergleich zum Vorjahr um 5,2%. Trotz schwierigem Umfeld ist die Wertschöpfung der Branche um 1,4% gestiegen. Die Aussichten sind jedoch wenig erfreulich. Die Weltwirtschaft wird fragil bleiben und es ist nicht zu erwarten, dass die wichtigsten Referenzwährungen erstarken werden. Der Textilverband fordert in diesem Zusammenhang einen Euro-Mindestkurs von CHF 1,30 sowie ein deutlich aktiveres Vorgehen der Schweizerischen Nationalbank.

Der Exportrückgang in der schweizerischen Textil- und Bekleidungsindustrie verlangsamte sich 2011 zwar, dennoch fielen die Exporte im Vergleich zum Vorjahr um 5,2% auf CHF 2,99 Mrd. Die Importe sind mit einem Minus von 1,1% auf CHF 7,59 Mrd. gesunken. Die Abschwächung des Handelsrückgangs führte 2011 zu einer Erhöhung der Wertschöpfung gegenüber dem Vorjahr um 1,4% auf CHF 1,19 Mrd.

Herausforderung für den Verband auf politischer Ebene

Für den Präsidenten des TVS Textilverband Schweiz, Andreas Sallmann (Abb. 1), ist es von besonderer Relevanz, dass der Verband seine Anliegen und Bedürfnisse in Zukunft klar kommuniziert und sich aktiv für eine Verbesserung der Rahmenbedingungen einsetzt. Die Textil- und Bekleidungsindustrie brauche national und international bessere wirtschaftspolitische Rahmenbedingungen. Transparenz und eine möglichst hohe Rechtssicherheit seien insbesondere für KMU unerlässlich. Als Beispiel schilderte Andreas Sallmann die sehr belastende Situation in der Euro-med-Zone und die noch fehlende Verknüpfung mit den Westbalkanstaaten. In der Konsequenz

würden die Möglichkeiten dieses bilateralen Abkommens heute nur wenig bis gar nicht genutzt.

Keine zusätzlichen Einschränkungen

Flexibilität und Entscheidungsfreiheit sind zwei wesentliche Parameter, um im schwierigen wirtschaftlichen Umfeld erfolgreich agieren zu können. Daher sind staatlich garantierte Mindestlöhne sowie die Festlegung einer Lohnobergrenze aus Sicht des Textilverbands Schweiz klar abzulehnen. Sie würden die Situation zusätzlich erschweren und für die Mitarbeitenden mittel- und langfristige keine Verbesserungen bringen.

Nachhaltigkeit mit Augenmass

Energieeffizienz, Nachhaltigkeit sowie Energie- und Ressourcenschonung sind zentrale Anliegen des Textilverbands Schweiz. Dabei gilt es Augenmass zu wahren. Im Bereich der produzierenden Textil- und Bekleidungsindustrie sind viele Prozesse energie- und ressourcenintensiv. Die Umsetzung einer nachhaltigen Strategie über alle Produktionsstufen ist zeit- und kostenintensiv. Die Mitgliedsunternehmen sind auf gutem Weg.

Berufliche Weiterbildung

Der Verband hat sich auch im vergangenen Berichtsjahr für die Erhöhung der Attraktivität beruflicher Weiterbildung eingesetzt. Schwerpunkte waren die Eigenverantwortung des Einzelnen sowie der Erhalt eines funktionierenden und innovativen Weiterbildungsmarktes ohne Behinderung durch staatliche Regulierungen und Verzerrungen durch Quersubventionierungen.

Haute Couture

Martin Leuthold (Abb. 2), Art Director der Firma Jakob Schlaepfer beleuchtete anschliessend «Die Zukunft der Couture Jakob Schlaepfer entwickelte sich innerhalb eines Jahrhunderts von einem traditionellen Stickereiproduzenten zu einem innovativen Unternehmen, das kontinuierlich textile, ästhetische und technische Grenzen sprengt.

Unter der kreativen Leitung von Martin Leuthold entstehen pro Jahr zwei Prêt-à-Porter und zwei Haute Couture Kollektionen. Bis zu 300 Kreationen bilden eine Kollektion, die auf der ganzen Welt Anklang findet. Renommiertere Modehäuser wie Chanel, Dolce & Gabbana, Louis Vuitton und Marc Jacobs zählen auf die Opulenz und die finkelnden Verführungen, für die Jakob



Abb. 1: Präsidenten des TVS Textilverband Schweiz, Andreas Sallmann



Abb. 2: Martin Leuthold, Art Director der Firma Jakob Schlaepfer



Abb. 3: Emanuel Forster, CEO der Firma Forster Rohner AG

Schlaepfer steht. Die enge Zusammenarbeit mit den Kunden befruchtet die Kreativität und bereichert beide Seiten.

Den Grundstein zum heutigen internationalen Unternehmen legt Rudolf Vogel 1904 in St. Gallen. Vier Jahre darauf tritt Jakob Schläpfer der Firma bei und führt sie später unter seinem Namen weiter. In den sechziger Jahren erwirbt Jakob Schläpfer unter der Leitung von Robert Schläpfer das Patent für die maschinelle Paillettenproduktion. Die schillernden Stoffe begeistern die Modewelt und verschaffen dem St. Galler Unternehmen weltweite Anerkennung. Heute sind technische Errungenschaften, wie Inkjet-Druck und High-Tech-Lasercut etablierte Verfahren und erweitern die Palette. Das stetige Streben nach technischen Herausforderungen und der Anspruch sich selbst zu übertreffen definiert Jakob Schlaepfer als Synonym für innovative Textilien.

Nicht nur die Modebranche erfreut sich an den vielfältigen Kreationen. Seit 2008 entwirft das Designteam jedes Jahr zusätzlich eine Interior-Kollektion. Illustre und üppige Tapeten, innovative Vorhangstoffe und textile Überraschungen zur Raumgestaltung werden präsentiert. Mittlerweile gehört der Interior-Bereich zu einem festen Bestandteil des Unternehmens und verzeichnet grosse Erfolge.

Bisher als Hersteller von Halbfabrikaten bekannt, kreiert Jakob Schlaepfer nun auch Accessoires. Die poetischen Objekte werden wie alle anderen Kollektionen im Atelier in St. Gallen entworfen. Erhältlich sind sie in den Jakob Schlaepfer-Bambola Boutiquen in Zürich und St. Gallen, als auch online unter www.jakobschlaepfer.com. Somit wird den Kunden die Möglich-

keit eröffnet, sich mit einem einzigartigen Jakob Schlaepfer Produkt zu schmücken.

Forster Rohner Mood Board S/S 12

«C'est le matériel qui inspire le couturier», so wird erzählt, soll einmal Christian Dior dem Grossvater des heutigen CEO's Emanuel Forster in Paris eröffnet haben.

Dieser Satz ist für Forster Rohner auch heute noch Grundlage des Wirkens mit der Haute Couture und dem Prêt-à-Porter. Doch was für eine ungeheure Herausforderung dieser einfache Satz darstellt! Es ist die Aufforderung, mit den Stickereien die ganz grossen Createure der Modewelt zu faszinierenden, einzigartigen Kollektionen zu inspirieren, immer wieder aufs Neue, Saison für Saison. «C'est le matériel qui inspire le couturier» oder, wie Sarah Mower über Miuccia Prada nach deren Catwalk Show in Mailand im Februar 2008 schrieb: After glimpsing a piece of lace in her studio and at first ignoring it, she found the handmade fabric crept up on her, to the point where it took over almost the entire collection. «I thought using a little bit here and there is tacky, so we've had all Switzerland working on couture lace. They're in shock,» Prada laughed after the show.

Die ersten Arbeiten für die Saison Spring/Summer 2012 begann bereits vor zwei Jahren. Dabei ging es noch nicht um die Stickereien selbst, sondern vielmehr um die Vision oder vereinfacht gesagt um die Atmosphäre. Die Frage, womit sich die Menschen im Spring/Summer 2012 befassen, was sie dann beeinflussen und faszinieren wird, was sie emotional berührt, stand ganz im Zentrum. Es sind kulturelle Ereignisse, Ausstellungen, Filme, Jubiläen, Bücher, Reisedestinationen aber auch wirtschaftliche und emotionale Stimmungen und Bedürfnisse.

Auch damals entstanden die Mood Boards Spring/Summer 2012. Stichwörter waren unter anderem «relaxingly fresh & extraordinary pretty, inspirations from 50ies jewels, stylized & glamorously poetic» wie auch «strong & beautiful, dominating contrast, inspirations from archived arts & crafts, inventive, young, poetic, contemporary, artistic casual». Darauf aufbauend entwarfen die Designer die Stickereikollektion Spring/Summer 2012.

Neben dem eigentlichen Dessin spielen auch Materialitäten und Stick- und Ausrüsttechniken eine entscheidende Rolle. Der ökonomische Fokus darf dabei nicht verloren gehen. Denn, so kreativ eine Idee auch ist, sie muss «fit for purpose» sein; sie muss, zumindest im Prêt-à-Porter, indus-



Abb. 4: Forster Rohner – Catwalk Valentino

triell umsetzbar sein und in finanzieller Reichweite der jeweiligen Kunden liegen, sonst bleibt es bei einem catwalk show-piece, wenn überhaupt.

Vor über einem Jahr wurde die Stickereikollektion Spring/Summer 2012 den Kunden zum ersten Mal gezeigt; mit dem lange vorbereiteten Ziel, den Createur in eine Traumwelt zu verführen und bei ihm einen kreativen Prozess auszulösen. Die Mood Boards und die Kollektionen werden angereichert durch intensive Arbeiten mit Archivmaterial, Photographien und Stickproben. Diesem laufenden Versuch, bei den Createuren einen Funken zu zünden, muss die Fähigkeit folgen, diesen Funken zu einem wahren Feuer an Kreativität zu entfachen, das ganze Kollektionen erfassen kann und so einen bleibenden Eindruck in der Mode hinterlässt. Alles muss dann schnell gehen, sehr schnell. Sonst erlischt das zarte Flämmchen der Kreativität rasch. Dies bedingt eine unglaubliche Service-Bereitschaft, ein erstklassiges Team in Design und Produktion und unterstützenden, flexiblen Ausrüstern bzw. Partnern in der ganzen textilen Kette. So klein diese textile Kette in der Schweiz in den letzten Jahren leider geworden ist, so schlagkräftig ist sie nach wie vor.

Während die Stickereiproduktion für die Wäschekonfektion, die eine starke technische Komponente aufweist und viel längere Entwicklungszyklen zulässt, an günstigere Standorte abgewandert ist (Forster Rohner hat eigene grosse Werke in China und Rumänien für Stickereien für die Lingerie), so zählen in diesem Spitzensegment des Prêt-à-Porter nach wie vor die unschlagbaren Eigenschaften von «Made in Switzerland».

Wie geht es eigentlich Anton U. Trinkler?

Unter dieser Rubrik spürt Piero Buchli einigen profilierten und verdienten SVT-Mitgliedern nach und interviewt sie.

Sie waren im ersten Redaktionsteam der vorliegenden Publikation «MITTEX», lange Jahre waren Sie deren Chefredaktor. Wie ist es dazu gekommen?

Nach dem Zusammenschluss des VET (Verein ehemaliger Textilfachschüler) zur SVT haben wir – zuerst zusammen mit Paul Heimgartner, später allein – als Nachfolgepublikation der «Mitteilungen über die Textilindustrie» die «MITTEX» aus der Taufe gehoben. Wir haben den «Bezugsquellennachweis» ins Leben gerufen und mit dem Export der Publikation begonnen. Mit viel Herzblut habe ich jeweils die Leitartikel gestaltet. Einige Auszüge finden sich in diesem Artikel. Neben der Redaktion hatte ich lange Jahre auch das Amt des Kassiers im Vorstand der SVT inne und wurde später Ehrenmitglied der Vereinigung.

Wie gestaltete sich Ihre berufliche Laufbahn?

Ich war einer der wenigen Absolventen der Zürcherischen Seidenwebschule (wie damals die heutige Textilfachschule hiess) mit erfolgreichem Kantonsschulabschluss, was mir in meiner späteren Berufstätigkeit sehr zum Vorteil gereichte. Zu Beginn meiner Karriere habe ich meiner grossen Liebe, der reinen Seide, gefrönt..... «es gibt nichts schöneres als reine Seide!»

Mutig habe ich mich dann um eine Position am BWI (Betriebswissenschaftliches Institut der ETH Zürich) beworben und die Stelle als Leiter von Studien und Expertisen über die Textilindustrie erhalten, welche ich später auf Wunsch der ETH auf andere Branchen ausweiten konnte. In dieser Funktion hatte ich Gelegenheit, im In- und Ausland (Textil)firmen zu durchleuchten und bei deren Genesung mitzuhelfen. Diese breit gefächerte Tätigkeit hat mir auch immer wieder wertvollen Stoff für die «MITTEX» beschert.

Mein damaliger Vorgesetzter und persönlicher Förderer, Prof. Walter F. Daenzer hat mir für die Durchleuchtung von Unternehmen auf den Weg gegeben: «Zur Beurteilung ist das wichtigste, dass alles «gebeichtet» wird!»

Viele Jahre war ich Mitglied der Schweizerisch-Chinesischen Gesellschaft und hatte damals Gele-



Anton U. Trinkler

genheit, in China Unternehmungen zu beraten. Ich habe mir dafür die Mühe genommen, die chinesische Sprache zu erlernen, was von meinen dortigen Geschäftspartnern auch sehr geschätzt wurde.

Haben Sie ein besonders köstliches Erlebnis aus Ihrem Berufsleben?

Auf dem Weg zu einem chinesischen Kunden bin ich einem kleinen Schulmädchen begegnet, das mich mit grossen, erstaunten Augen betrachtet hat, es hatte noch nie einen weissen Menschen gesehen. Ich habe dann mit meinen rudimentären Sprachkenntnissen mit ihm zu sprechen begonnen, es hat funktioniert. Als es ganz gebannt nicht von meiner Seite wich, habe ich es aufgefordert, zur Schule zu gehen, nicht dass es zu spät komme und der Lehrer mit ihm schimpfe. Zum Glück hatte ich gewusst, dass es für «Lehrer» keine direkte Übersetzung gibt, dafür muss man den Ausdruck «weiser alter Mann» verwenden.

Was haben Sie an Ihrer beruflichen Tätigkeit am meisten geschätzt?

Menschliche Hilfe und betriebswirtschaftliche Unterstützung zu leisten, aber auch den einen oder anderen (Geschäfts-)Partner auf den Boden der Wirklichkeit zurückzuholen.

Was freut Sie besonders im Leben?

Ich hatte einige schwierige Operationen zu überstehen, da ist die Wiedererlangung der Gesundheit ein besonders erfreuliches Gut.

Anton U. Trinkler, geb. 22.2.1929

Wohnort:

8706 Feldmeilen

Berufsausbildung:

Betriebswirtschaftler

Ehrungen in der SVT:

1952/1953 Diplom Textilfachschule

1984 Ehrenmitglied

2012 Ehrung für 60 Jahre Vereinszugehörigkeit

Hobbies:

früher hochalpine SAC-Touren, Sprachen, Mittex, Roussillon-Weine

Was ärgert Sie besonders im Leben?

Ich habe im Leben gelernt, mich nicht zu ärgern, und so kenne ich nichts das mich ärgert.

Können Sie uns zuhänden unserer Leserschaft Ihr Lebensmotto bekannt geben?

Hab stets ein Ziel vor Augen, denn ohne Ziel kann kein Erfolg erzielt werden.

Sie haben noch Wünsche frei!

Den Umständen entsprechend gesund bleiben sowie Kraft und Partner finden, die Leitartikel der damaligen «MITTEX» in Buchform zu publizieren.

Einige Auszüge aus den «Editorials» der «Mittex» 1978–1980

- **Es genügt nicht, eine Wirbelsäule zu haben – es braucht auch Rückgrat:**

Mittex 1980/3

Herr Trinklers Wirbelsäule ist heute havariert, sein Rückgrat indessen intakt.

- **Ein Sachbearbeiter ist jemand, der eine Aufgabe beherrscht, für die ein anderer bezahlt wird:** Mittex 1980/6

- **Die Macht der leeren Hände:** Mittex 1980/10

Beobachtungen von Menschen, die tagein, tagaus beruflich eine Tasche mit sich herumtragen: Untere Einkommen tragen schwere, bauchige Taschen, sie dokumentieren Unersetzlichkeit und Emsigkeit. Mittlere Einkommen tragen Aktenköfferchen. Beide Kategorien sind Boten, Übermittler, Interpreten, sie beziehen ihr Wissen aus den mitgetragenen Unterlagen. Hohe Einkommen tragen nichts mehr in den Händen. Sie haben das Recht, ja oder nein zu sagen.

- **Das Gefühl geben, willkommen zu sein:** Mittex 1979/12

Der Mitarbeiter muss spüren, dass der Chef sich für seinen Kummer interessiert. Wo die Fröhlichkeit nicht mehr aufkommt, stimmt bei der Führung etwas nicht mehr. Der Erfolg der Unternehmung hängt von der Zufriedenheit ihrer Mitarbeiter ab: glückliche Menschen erzielen bessere Resultate.

- **Kein Hirtenbrief:** Mittex 1979/10
Es scheint nur eine Frage der Zeit und des weltpolitischen Drucks zu sein, bis sich die bereits in die Wege geleitete Desindustriali-

sierung der alten Industriezentren vollends durchsetzt, und möglicherweise erpresst oder erzwungen ist. (1979, die Red.!))

- **Mitarbeitercharaktere:** Mittex 1978/4
Manche Leute sind wie Schubkarren: Sie gehen freiwillig nirgendwo hin, es sei denn, sie würden gestossen. Andere ähneln Kanus: Man muss mit ihnen paddeln. Manche sind wie Papierdrachen: Hält man sie nicht an einer Schnur fest, so flattern sie davon. Andere wieder gleichen jungen Katzen: Sie sind

nur dann ganz zufrieden, wenn man sie streichelt. Es gibt auch Menschen, die wie Tischtennisbälle sind: Man kann nie ganz berechnen, in welche Richtung sie springen werden. Dann wollen wir die Ballone nicht vergessen: Sie sind voll Luft und können jederzeit platzen. Und schliesslich gibt es auch ein paar wenige: Sie sind wie gute, zuverlässige Uhren, mit offenem Gesicht, aus purem Gold, still fleissig und mit einem guten ausdauernden Werk.

Protokoll der 38. ordentlichen Generalversammlung der SVT vom 3. Mai 2012 in Murg am Walensee

Die diesjährige Generalversammlung fand in der neu erstellten Tennishalle der Loftwohnungen «alte Spinnerei Murg» statt.

Im Namen der SVT heisst der Präsident Dr. Markus Müller die anwesenden Ehrengäste und Gäste, alle Jubilare, die Vertreter der uns nahe stehenden Organisationen des TVS, SVTC und IFWS, seine Vorgänger, und ein Neumitglied herzlich willkommen.

Speziell begrüsst er die Firmenvertreter der Besichtigungsfirmen und bedankt sich dafür, dass sie ihre Tore geöffnet hatten, um uns damit Eindrücke in ihre Tätigkeit zu geben. Die grösste Gruppe besichtigte die Jenny Fabrics in Ziegelbrücke, unter Tag ging es bei Hagerbach Tunnelbau in Flums, wie Steine geschmolzen werden, konnte man bei Flumroc AG in Flums erleben und in der «alten Spinnerei» Murg konnte man verschiedenen kleinere Firmen sowie die neuen Gebäulichkeiten rund um das Lofthotel und die Loftwohnungen besichtigen. Mit einem kräftigen Applaus wird das Engagement der Besichtigungsfirmen verdankt.

Gemäss Tagesprogramm eröffnet der Präsident die Generalversammlung.

Traktandenliste

1. Protokoll der Generalversammlung 2011
2. Berichterstattungen
 - 2.1. Jahresbericht des Präsidenten
 - 2.2. mittex
 - 2.3. Weiterbildungskommission
3. Jahresrechnung 2011

4. Budget 2012 / Mitgliederbeiträge 2013
5. Wahlen
6. Mutationen und Ehrungen
7. Jahresaktivitäten
8. Quo vadis SVT- Zusammenschluss mit SVTC per 2013
9. Verschiedenes

Die Generalversammlung ist gemäss den Statuten fristgerecht einberufen worden. Der Jahresbericht, die Jahresrechnung sowie die Traktandenliste sind ordnungsgemäss in der «mittex», unserem Vereinsorgan, publiziert und im Sekretariat aufgelegt worden. Nachdem keine Einwände erfolgen, wird für das Protokoll Herr Stefan Gertsch bestellt. Als Stimmzähler werden Frau Renata Franz und Herr Fritz Moser gewählt. Der Präsident erklärt die Generalversammlung als beschlussfähig.

1. Protokoll der GV 2011

Das Protokoll ist im Sekretariat aufgelegt und in der «mittex» publiziert worden. Es waren keine Einwände eingegangen. Es wird einstimmig angenommen und dem Verfasser, Stefan Gertsch verdankt.

2. Berichterstattungen

2.1. Jahresbericht des Präsidenten

In seinen einleitenden Worten weist der Präsident, Dr. Markus Müller darauf hin, dass er uns nicht



Abb. 1: Präsident: Dr. Markus Müller

mit einem Bericht zur wirtschaftlichen Entwicklung langweilen möchte, da wir zur Genüge darüber aus der Presse informiert werden. Zudem sei unter dem Traktandum 8 eine wichtige Weichenstellung anstehend, für welche wir genügend Zeit benötigen.

Starker Franken

Dauerthema und Problem Nummer Eins bleibt weiterhin der starke Franken, welcher die Schweizer Industrie mit ihrem hohen Lohnniveau schwächt. Unter diesem Druck mussten auch letztes Jahr Betriebe schliessen, Produktionen stark reduziert oder ins Ausland verlagert werden.

Leider sieht es nicht so aus, als dass sich dies in nächster Zeit ändern wird. Herr Blocher hat einen guten Mann (Hr. Hildebrand) aus der Nationalbank raus gedrängt.

Immerhin sei in den EURO-Ländern eine Inflation von einigen Prozent und in der Schweiz eine Deflation zu verzeichnen. Somit würden Preise und Löhne in der EU in den kommenden Jahren ansteigen und zu einem geringen Ausgleich führen. Das bedeutet aber: weiter durchhalten!



Abb. 2: Warten auf die Betriebsbesuche

Rückblick SVT

Am 12. Mai des vergangenen Jahres durften wir eine schöne und interessante GV in Langenthal erleben. Der Präsident dankt dafür dem Organisationsteam.

Alternierend fand im letzten Jahr wieder ein «Forum für die textile Kette» statt. Dank einem quasi-Obbligatorium für die STF Studenten konnte dieses durchgeführt werden und verzeichnete eine schwarze Null. Von den teilnehmenden Mitgliedern der beiden Vereinigungen SVT und SVTC wurden die vielen jungen Leute positiv zur Kenntnis genommen. Der Präsident dankt dem WBK-Team für die Organisation und Durchführung des Anlasses.

Auf Grund der Konsultativabstimmung «Fusion mit SVTC» an der letzten Generalversammlung, hat sich der Vorstand mehrmals mit dem SVTC getroffen – mehr dazu im Traktandum 8.

Mitglieder-Entwicklung

Aktuell verzeichnet unsere Vereinigung 592 Mitglieder, davon 250 Aktive. Dies liegt in unserem langjährigen Trend eines Mitgliederrückganges. Interessant ist der Marktanteil, bezogen auf die Beschäftigten in der Textilindustrie – diesen konnten wir vom Jahr 1975 von 3.1 % auf 4.3 % im Jahre 2011 steigern!

Das Sekretariat wurde – wie bisher gewohnt – hervorragend geführt und die Homepage gepflegt und rege besucht.

Leider hat die Firma Gertsch Consulting den Vertrag per Ende 2012 – auch im Hinblick der Veränderung (Fusion) gekündigt. Zurzeit ist der Vorstand daran, eine Nachfolgelösung zu suchen.

Zum Abschluss bedankt sich Dr. Markus Müller bei allen Vorstandsmitgliedern und allen, welche sich im Dienst der Vereinigung eingesetzt

haben. Die Versammlung anerkennt den Jahresbericht des Präsidenten und die erbrachten Leistungen mit einem kräftigen Applaus.

2.2. Jahresbericht mittex

In seinen Ausführungen blickt Chefredaktor Dr. Roland Seidl für einmal nicht zurück, sondern berichtet über den geplanten Zusammenschluss der beiden Vereinsorgane «mittex» der SVT und «Textilveredlung» der SVTC. Aus diesen beiden Zeitschriften soll ab 2013 die TEXTILplus entstehen. Dies auch unabhängig davon, ob die beiden Vereinigungen auf den gleichen Termin fusionieren.

Auf einige Folien vergleicht Dr. Roland Seidl die beiden Zeitschriften und gibt verschiedene Eckdaten über Erscheinungsweise, Umfang, Ertrag und Aufwand bekannt. Die neue Zeitschrift «TEXTILplus» soll 2-monatlich erscheinen (6 Ausgaben im Jahr), einen Umfang von 48 Seiten haben und über ein Editorial, einen Fokus-Brennpunkt Artikel, sowie diverse Fachartikel aus den Bereichen Faserstoffe/Garne, Flächenbildung sowie Veredlung enthalten. News aus verschiede-

nen Quellen und das Lieferantenverzeichnis sollen das Heft abrunden.

Damit sich die Anwesenden bereits ein Bild über den Auftritt der neuen Zeitschrift machen können präsentiert der Chefredaktor einige Titelseiten sowie den frisch gestalteten Auftritt einzelner Inhalte.

Ziel dieses Zusammenschlusses ist es, die Kräfte zu bündeln, eine Kosteneinsparung zu erzielen und die Erstellung der Zeitschrift auf mehr Schultern zu verteilen.

Abschliessend bedankt er sich bei allen treuen Inserenten, Abonnenten und Mitgliedern der SVT, allen Fachautor/Innen sowie den Unternehmungen, die ihre Neuentwicklungen in der mittex einem breiten Publikum vorstellen.

Dr. Markus Müller dankt Dr. Roland Seidl für die hervorragende Arbeit. Persönlich bedankt er sich bei allen Firmen, welche in guten und schlechten Zeiten die mittex unterstützen.

2.3 Jahresbericht WBK

In seiner Einleitung stellt Stefan Gertsch sein motiviertes Weiterbildungsteam, bestehend aus SVT und SVTC-Mitgliedern vor. Leider wurde die WBK auch im letzten Jahr durch die zwei Austritte von David Pircher (SVT) und Markus Brecht (SVTC) weiter dezimiert. Er dankt den beiden für die geleistete Arbeit.

Rückblick

In seinem Rückblick geht Stefan Gertsch auf das «Forum für die textile Kette» ein, welches mit 3 Rekorden abschloss. Zwei davon waren positiv, einer davon nicht. Zum Ersten konnte das Forum einen Teilnehmerrekord verzeichnen! Dies aber nur deshalb, da die Schweizerische Textilschule STF den Anlass in den Stundenplan aufgenommen hatte. Ein bedauerlicher Minusrekord ist deshalb die Beteiligung von eigenen Mitgliedern, welche mit 47 Teilnehmenden sehr beschei-



Abb. 3: SVT-Mitglieder an der GV 2012

den ausfiel. Ein weiterer positiver Rekord war der Ertrag aus dem Sponsoring! Dieser führte auch dazu, dass das Forum – trotz der Verbilligung für die Studenten – mit einem kleinen Überschuss abschliessen konnte. Stefan Gertsch dankt den Firmen und Sponsoren für ihr Engagement und bittet die Teilnehmer um einen kräftigen Applaus.

Ausblick

Da sich beide Vereinigungen in einem Umbruch befinden, hat sich die WBK überlegt, was sie in diesem Jahr den Mitgliedern anbieten möchte, da eigentlich wieder die Winterhalbjahreskurse anstehen würden und diese Vereinsjahr übergreifend laufen.

Man ist zum Schluss gekommen, einerseits zwei neue Veranstaltungen auszuprobieren und anzubieten und andererseits eine Umfrage bei Mitgliedern, Studenten und Firmen durchzuführen. Mit dieser Umfrage möchte man die Wünsche, Bedürfnisse und Anforderungen besser kennen lernen, damit die WBK – als Dienstleister – entsprechend planen, organisieren und durchführen kann. Unter allen Einsendungen werde auch eine Verlosung durchgeführt.

Im Hinblick auf die beiden neuen Veranstaltungen teilt Stefan Gertsch mit, dass zum einen ein Halbtags-Anlass für die Studenten der STF unter dem Motto «Aus dem Nähkästchen geplaudert» organisiert wird, zu welchem Referenten eingeladen werden, welche eine Ausbildung an der STF absolvierten, in einer der beiden Vereinigungen Mitglied sind und erfolgreich in der Textilindustrie verankert sind.

Eine Podiumsdiskussion zu interessanten und aktuellen Themen im Raum St. Gallen ist der zweite, anspruchsvolle Anlass, welche die WBK organisieren möchte. Dazu ist die Weiterbildungskommission wieder auf die Unterstützung von Firmen im Rahmen von Sponsoring angewiesen.

Abschliessend bedankt sich Stefan Gertsch bei allen KursteilnehmerInnen, den Referenten, den Firmen, Institutionen und Schulen und ganz besonders seinem motivierten Team und Allen, welche die WBK in irgendeiner Form unterstützen.

Dr. Markus Müller dankt Stefan Gertsch und dem ganzen WBK-Team für den enormen Einsatz.

3. Jahresrechnung 2010

In Vertretung von Rolf Langenegger, welcher geschäftlich im Ausland weilt, vertritt der Präsident Dr. Markus Müller die folgenden, den Finanzen zugeordneten Traktanden.

Die Jahresrechnung konnte im vergangenen Jahr mit einem kleinen Überschuss abschliessen!



Abb. 4: Die Veteranen im Jahr 2012

Dies dank dem besseren Ergebnis der «mittex» im ITMA-Jahr sowie den zahlreichen Sponsoren, namentlich der TACO-Stiftung welche uns einmal mehr mit einem namhaften Betrag unterstützte. Da aus der Versammlung keine Fragen zur Rechnung vorliegen, bittet der Präsident den anwesenden Revisor Viktor Boller darum, den Bericht der Revisoren vorzulesen.

Abschliessend meint Viktor Boller, dass sie trotz intensivem Suchen nie eine Fehlbuchung finden würden und empfiehlt den Anwesenden, um Abnahme der Jahresrechnung.

Der Präsident lässt über die Jahresrechnung und den Bericht der Revisoren abstimmen, welche beide einstimmig angenommen werden. Zudem wird dem Vorstand einstimmig Decharge erteilt.

4. Budget und Mitgliederbeiträge

Der Präsident erläutert das Budget, welches mit einem Aufwandüberschuss von Fr. 15'000.00 abschliesst, welches durch die Reserven gedeckt werde. Die Mitgliederbeiträge werden für das Jahr 2012 unverändert übernommen und vorgeschlagen und würden nur angewendet werden, falls keine Fusion stattfinden würde. Budget und Mitgliederbeiträge werden einstimmig angenommen.

Dr. Markus Müller dankt dem Kassier für seine Arbeit und den Rechnungsrevisoren für die geschätzte Prüfung der Rechnung.

5. Wahlen

Der Präsident informiert, dass für heute folgende Bestätigungswahlen anstehen: Mit einem kräftigen Applaus werden bestätigt:

- Rolf Langenegger als Kassier (in Abwesenheit)
- Stefan Gertsch als WBK-Präsident
- Ettore Gähweiler für Mitgliederbelange
- Corinne Egli als Vertreterin des TVS
- Helmut Hälker und Silvia Flück als Vertreterin STF (beide in Abwesenheit)

Im weiteren informiert Dr. Markus Müller darüber, dass Peter Minder auf Ende Jahr seinen Rücktritt bekannt gab.

6. Mutationen und Ehrungen

Der Präsident liest die Gedenktafel (4 Verstorbene) und bittet die Anwesenden sich dazu zu erheben.

Insgesamt sind dieses Jahr 7 Veteranen ernannt worden, davon sind 4 anwesend. Mit einem grossen Applaus verdankt die GV den langjährigen Mitgliedern ihre Treue zum Verein. Sie alle erhalten das Veteranengeschenk mit Urkunde.

Für 50 Jahre Mitgliedschaft werden 10 Personen (4 anwesend) mit einem SVT T-Shirt und für 60 Jahre Mitgliedschaft 3 Jubilare geehrt. Der Präsident dankt den Jubilaren für ihre langjährige Treue und Verbundenheit zum SVT. Unter Namensnennung erfolgt anschliessend die Geschenkübergabe. Ein kräftiger Applaus der Versammlung begleitet die Veteranen und Jubilare zurück zu ihren Plätzen.

Für seine informativen Berichte «Wie geht es eigentlich...» in den vergangenen Ausgaben der «mittex» wird Piero Buchli mit einem kleinen Präsent gedankt. Die Versammlung dankt mit einem kräftigen Applaus.

7. Jahresaktivitäten

Folgende «textile» Termine werden den Mitgliedern bekannt gegeben:

STF – Schweizerische Textilfachschule

- Diplom Feier, 6.07.2012
- Fashion Markt, STF Zürich, 12.05.2012

TVS (Textilverband Schweiz)

- 1. Int. Bildungskonferenz in Friedrichshafen, 15–16. Juni 2012
- GV TVS in Zwißiden, 21. Juni 2012
- Innovation Day – an der Empa Dübendorf, 30. August 2012
- Arbeitgebertagung des TVS in Zürich, 26. September 2012
- «The Golden Velvet» Filmpreis – Verleih in Zürich, 15. November 2012

8. Quo vadis SVT –

Zusammenschluss mit SVTC

Der Präsident, Dr. Markus Müller informiert, dass an der letzten GV der SVTC erst noch eher einen Zusammenschluss mit der Deutschen Vereinigung VDTF suchte. Als wir ihm unser Anliegen und das Ergebnis unserer Konsultativ-Abstimmung darlegten, schwenkte er rasch auf unsere Linie um und die vorgesehene GV mit dem VDTF wurde abgesagt. Zwischenzeitlich fanden zwischen den beiden Vorständen diverse Sitzungen statt und an der heutigen Generalversamm-

lungen werden beide Vorstände einen entsprechenden Antrag stellen.

Der Präsident erläutert in Kürze die Gemeinsamkeiten der beiden Vereinigungen sowie die Schwerpunkte. Dabei sind beide Vorstände für eine Fusion und haben entsprechende Arbeiten für neue Statuten sowie ein Finanzreglement aufgenommen.

Abschliessend zeigt Dr. Markus Müller den geplanten Zeitplan bezüglich einer Fusion auf:

- Beschluss durch GV's SVT und SVTC, Fusionsverhandlungen durchzuführen, 3. Mai 2012
- Gründung des Nachfolgevereins SVTF, Schweizer Verein Textilfachleute, 24. Oktober 2012
- Ausserordentliche GV's von SVT/SVTC, Beschluss zur Auflösung / Fusion, 14:00 Uhr, 29. November 2012
- 1. Gemeinsame GV des neuen Vereins, Präsentation der Statuten, Budget, Mitgliederbeiträge, 16:00 Uhr, 29. November 2012
- (General-) Versammlung des neuen Vereins, Frühjahr 2013

Anschliessend zu seinen Ausführungen eröffnet der Präsident die Diskussion. Diese Gelegenheit wird nur von Piero Buchli genutzt, welcher sich

dahin äussert, dass der Zusammenschluss schon lange fällig sei, diesen unterstütze und dazu alles Gute wünsche.

Da keine weiteren Wortmeldungen mehr gewünscht werden, lässt Dr. Markus Müller über den Antrag des Vorstandes abstimmen: «Die Generalversammlung der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) erteilt dem Vorstand den Auftrag, unverzüglich mit der Schweizerischen Vereinigung Textil & Chemie (SVTC) Verhandlungen zu führen, mit dem Ziel, eine Fusion der beiden Vereinigungen vorzubereiten». Diesem Antrag wird einstimmig zugestimmt.

9. Verschiedenes

Walter Borner informiert über das Ensemble Neuthal Industriekultur, welches sich aus

- Spinnen: vom Baumwollballen zu Garn
- Weben: vom Garn zum Gewebe und
- Leben: Wasserkraft und Arbeit

zusammensetzt. Er lädt den Vorstand sowie die Presse zu einem Besuch ein und macht den Aufruf, dass Personen gesucht seien, welche die Maschinen bedienen würden und Firmen, welche helfen, dieses einmalige Industriedenkmal finanziell zu unterstützen.

Da keine weiteren Wortmeldungen unter dem Traktandum 9 Verschiedenes gewünscht werden,

bedankt sich Dr. Markus Müller bei Inserenten, Abonnenten und Mitgliedern für Ihre Treue.

Er bedankt sich bei den Fachautoren und den Firmen für Ihre Unterstützung, welche ihre Entwicklungen einem breiten Publikum zugänglich machen. Ein spezieller Dank gebührt der Taco-Stiftung und den Sponsoren, welche unsere Vereinigung immer wieder unterstützen. Er dankt für den Einsatz der Kommissionsmitglieder und dem Vorstand und bedankt sich bei Verena und Stefan Gertsch für die gute Sekretariatsführung. Zudem dankt er Andreas Keller für seine unermüdliche Akquirierung von Inseraten. Er schliesst auch seine Vorstandskollegen sowie die Mitglieder der WBK in seinen Dank ein.

Er dankt Frau Brigitte Moser und Ettore Gähweiler welche mit dem SVTC zusammen die GV organisiert haben. Dr. Markus Müller bedankt sich nochmals bei den anwesenden Mitgliedern für ihr Erscheinen.

Der Präsident schliesst um 17.05 die ordentliche Generalversammlung und wünscht allen einen gemütlichen Abend und lädt die Mitglieder zum Apéro ein.

Im Mai 2012

Der Aktuar:

Der Präsident:

Stefan Gertsch

Dr. Markus Müller

intex ERP: It really works!

ERP Software Solutions for Textiles

Die innovative ERP Business Suite für Textilunternehmen

intex
consulting group



SAP Member
Extended Business Program

Hauptsitz:
Intex Consulting GmbH
Otto-Hausmann-Ring 107
D-42115 Wuppertal
Tel. +49 (0) 2 02 2 71 60-0
Fax +49 (0) 2 02 2 71 60-30
info@intex-consulting.com

Niederlassungen:
São Paulo, Brasilien
Zhangjiagang City, China
New Delhi, Indien
Bangkok, Thailand

www.intex-consulting.com

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-8810 Horgen
Tel: 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Bänder



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



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



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



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

Bandwebmaschinen

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



Baumwollzwirnerei

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

Breithalter



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

Chemiefasern



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



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



nextfusion

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

Datenerfassungssysteme/Produktionsplanung



ZETA DATATEC GmbH
CH-8212 Neuhausen
Phone: +41 52 674 82 20
Fax: +41 52 674 82 21
Internet: www.zetadatatec.com

Dockenwickler



Willy Grob AG
Alte Schmerikonstrasse 3, CH-8733 Eschenbach
Telefon ++41 (0)55 286 13 40, Fax ++41 (0)55 286 13 50
E-Mail: info@willy-grob.ch, Internet: www.willy-grob.ch

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen



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

Elastische und technische Gewebe

Innovative Gewebe

schoeller®
Switzerland

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

Elektronische Musterkreatiionsanlagen

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



Etiketten aller Art und Verpackungssysteme

SWITZERLAND

Bally Labels AG

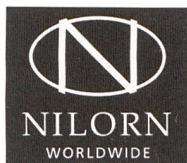
Schachenstrasse 24, 5012 Schönenwerd

Telefon +41 62 855 27 50, Telefax +41 62 855 27 59

E-Mail: info@bally.nilorn.com

Internet: www.ballylabels.ch

Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität



Etikettenwebmaschinen

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



Fachmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8810 Horgen,
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Garne und Zwirne



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

Garne und Zwirne

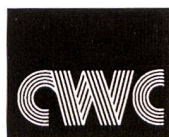


CH-9425 Thal
Telefon 071 886 16 16
Telefax 071 886 16 56
Internet: www.beerli.com
E-Mail: admin@beerli.com

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



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



CWC 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

Seidenspinnerei
Hochwertige Naturgarne

CAMENZIND

www.natural-yarns.com

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



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

Gefärbte Garne und Maschenstoffe aus allen Materialien



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

NEF+CO
Aktiengesellschaft

auch Bio-Baumwollgarn gekämmt
(GOTS) CUC + IMO

Garnsengmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8810 Horgen
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Grosskaulenwagen

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

Kettablassvorrichtungen



CREALET AG
Webmaschinenzubehör
Alte 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

Kettenwirkmaschinen

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



Lederwaren, Prägearbeiten, Musterkollektionen

TEXAT AG

Produktpräsentationen
Swiss-Lederwaren
Montagetechnik

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

Lufttexturierung



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8810 Horgen
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Nadelteile für Textilmaschinen



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

Nähzwirne

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

Outdoor-, Sportswear- und Workweargewebe



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

Qualitätskontrollsysteme für Spinnerei und Weberei



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

Schaft- und Jacquardmaschinen



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

Schaumaschinen

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

Scheren



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

Schmelzklebstoffe



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



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

Sitzbezugstoffe



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

Spinnereimaschinen



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

Spulmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8810 Horgen
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Textilmaschinenzubehör



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

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

KNITTING | WEAVING | FELTING | TUFTING | SEWING

Warenspeicher

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

Weberei

WEBEREI TANNEGG AG

Frottierweberei

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



Weberei-Vorbereitungssysteme

■ ■ ■ TEXTILE



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

Webmaschinen

Jakob Müller AG Frick

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



Wirkmaschinen/Kettvorbereitung Weberei



KARL MAYER

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

Zettelmaschinen

Jakob Müller AG Frick

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



Zubehör für die Spinnerei



Bräcker 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

