Objekttyp: **Issue**

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

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

Heft 4

PDF erstellt am: **24.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

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

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

ZENTRALBIBLIOTHEK ZÜRICH
ZS
1665: 116.4(2009)

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

ISSN 1015-5910

Nummer 4 Juli/August 2009

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

EDITORIAL

13. Techtextil – Rekord bei Ausstellern und Besuchern

Mit einer Ausstellerbeteiligung von 1'201 Unternehmen aus 43 Ländern war die dreitägige Fachmesse bereits in positiver Stimmung gestartet. Mit einem Anstieg der Besuchszahlen auf 23'300 (2007: 22'876) beendete die Techtextil ihre 13. Veranstaltung mit einem neuen Rekord.

Geschäftsintensive Veranstaltung

Besucher wie Aussteller erlebten die Techtextil als geschäftsintensive Veranstaltung und bewerteten die Ergebnisse ihrer Messeteilnahme sehr gut: Über 80 % der Aussteller waren sehr zufrieden mit der Erreichung ihrer Messeziele. Insbesondere das Orderverhalten und die Anzahl der Neukontakte auf der Messe wurden hoch bewertet. Auch auf der Besucherseite herrschte grosse Zufriedenheit: 95 % gaben der Techtextil Bestnoten für das Angebotsspektrum und die Qualität der Veranstaltung.

Alle Aussteller waren mit der Zahl und dem Niveau der Fachbesucher sehr zufrieden – das prägte die hervorragende Messestimmung. Speziell die Industriekunden haben ihre Lagerbestände zwar abgebaut und bauen tendenziell kaum mehr neue auf – aber die Aussteller verzeichneten dennoch substanzielle Just-in-time-Käufe. Auch aus Maschinenbau-Kreisen war zu hören, dass im Vergleich zum Jahresbeginn die Zahl der Auftragseingänge wieder leicht ansteigt. Generell sieht die Techtextil-Branche für das zweite Halbjahr 2009 einen zarten Silberstreifen am Horizont und hofft auf einen leichten Aufschwung ab 2010.

Hohe Internationalität

Neben der hohen Entscheidungskompetenz der Fachbesucher lobten die Aussteller vor allem die Internationalität der Besucher: Mit einem Anteil von 52 % an der gesamten Besucherzahl hielt die Techtextil ihren bisher hohen Internationalitätsgrad. Zur Techtextil reisten 23'300 Fachbesucher aus 85 Ländern an. Aus dem Inland kamen mit 11'200 Besuchern rund 500 Gäste mehr als zur Vorveranstaltung. Die stärksten Besucherländer mit ebenfalls gestiegener Teilnahme waren: Italien, Frankreich, die Niederlande, Grossbritannien, Belgien, die Schweiz, Spanien, die Türkei und Österreich. Die stärksten Besuchernationen aus Übersee wie die USA, Indien, Japan, Süd-Korea, China und Taiwan waren im Vergleich zum Vorjahr in etwa gleich stark vertreten.

Teilnehmerzuwachs beim Konferenzprogramm

Das Konferenzprogramm der Techtextil verzeichnete mit rund 900 Zuhörern ebenfalls einen Teilnehmeranstieg im Vergleich zur Vorveranstaltung. Mit den fest etablierten Grössen, dem Techtextil- und dem Avantex-Symposium, zeigte die Fachmesse im Congress Center der Messe Frankfurt einen zukunftsorientierten Ausblick auf die Trends und Entwicklungen der Branche weltweit. Der internationale Naturfaser-Kongress wurde exklusiv im UNO-Jahr der Naturfaser zur Techtextil ausgerichtet.

Die nächste Techtextil in Frankfurt am Main findet vom 24. bis 26. Mai 2011 statt.

Titelbild: ***Techtextil 2009, Buildtech***
Rückseite: ***Bombyx mori Zucht in Worb, CH (siehe Bericht in dieser Ausgabe auf Seite 24)***

www.mittex.ch

WERBUNG

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

ARBEITSMARKT

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

FIRMENNACHRICHTEN

NEU und kostenlos!

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

KURSPROGRAMM

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

INHALT

Grössere Lücke zwischen Baumwollverbrauch und -produktion 6

IMB 2009 – Aktuelle Themen und Trends in der Produktentwicklung 7
Die IMB gilt als internationaler Treffpunkt für die textilverarbeitende Branche. Die Voraussetzungen für das Jahr 2009, in dem die Wirtschaftskrise vor allem den Investitionsgütermarkt stark trifft, waren gemäss der allgemeinen Situation denkbar ungünstig

Mit Jacquarddrehertechnik transparente Abschirmtextilien herstellen 11
Die Jacquarddrehertechnik bietet nicht nur neue Möglichkeiten der dekorativen Gewebeausmusterung, sondern erweitert das Spektrum der Funktionalität auch in Richtung der Smart Textiles

Nadelbandweben mit unbegrenzten Rapportlängen 12
Die Art der Fachbildungsvorrichtung an einer Webmaschine entscheidet über die Design-Möglichkeiten. Dies trifft auch für Nadelbandwebmaschinen zu

Kettvorbereitung für die Wirkerei 14
Die DS 21/30 EC ist eine neue rechnergesteuerte Direktschärmaschine für die Wirkerei mit KAMCOS®-Maschinensteuerung, und die neue Musterbaumschärmaschine PBW 130/2 macht die Spitzenherstellung noch effizienter

Dessous – Raschelmaschinen für textile Köstlichkeiten 16
Ein Wäschestoff von einer ML 35 C mit zwei Qualitätsbereichen in einer Ware – eine Panty, mit der Frau ganz aus dem Häuschen gerät

HyperLine und AlphaLine 17
Die DiloGroup, DiloTemafa, DiloSpinnbau, DiloMachines und DiloSystems, zeigte auf der Techtextil in Frankfurt Nadelvliesanlagen und Nonwovens-Technologien für technische Anwendungen, wie z. B. im Automobilbereich, als Geotextilien, für Filter und Isolationszwecke sowie in Verbundmaterialien

Neueste Innovationen auf dem Gebiet der Vliesstoff-Technologie 18
Auf der TECHTEXTIL 2009 in Frankfurt/Main stellte die Trützschler Nonwovens-Gruppe (Fleissner, Erko-Trützschler und Trützschler Card Clothing) auf einem gemeinsamen Stand ihre neuesten Innovationen auf dem Gebiet der Nonwoventechnologie vor

schoeller®-works: die neue Schoeller Workwear-Division 21

Die perfekte Temperaturregulierung für Matratzen 22

Infrarot-Wärme macht Heimtextilien schwer entflammbar 23

Techtextil 26

IFWS 27

SVT-Forum 28

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich Sekretariat SVT: c/o Gertsch Consulting, Postfach 1107, CH-4800 Zofingen, Telefon ++41 (0)62 751 26 39, Fax ++41 (0)62 751 26 37, E-Mail svt@mittex.ch, Internet www.mittex.ch, Postcheck 80-7280 Gleichzeitig: Organ der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten, Landessektion Schweiz Redaktion: Dr. Roland Seidl, Chefredaktor (RS) Redaktionsadresse: Redaktion «mittex», Postfach 355, CH-9630 Wattwil, Telefon ++41 (0)71 988 63 82, Natel ++41 (0)79 600 41 90, E-Mail redaktion@mittex.ch Abonnement, Adressänderungen: Sekretariat SVT, c/o Gertsch Consulting Abonnementspreise: Schweiz: jährlich CHF 46.-, Ausland EURO 60.- Inserate: ITS Mediaservice GmbH, Andreas A. Keller, Allmeindstr. 17, CH-8840 Einsiedeln, Telefon ++41 (0)55 422 38 30, Fax ++41 (0)55 422 38 31, E-Mail keller@its-mediaservice.com Druck: ea Druck + Verlag AG, Zürichstrasse 57, CH-8840 Einsiedeln Layout: ICS AG, Postfach, CH-9630 Wattwil, E-Mail: icsagwattwil@bluewin.ch, der «mittex» 116. Jahrgang

Grössere Lücke zwischen Baumwollverbrauch und -produktion*

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

In der Saison 2009/10 wird die Lücke zwischen Baumwollverbrauch und -produktion voraussichtlich noch wachsen. Zum ersten Mal seit sechs Jahren könnten die Weltbestände unter 60 Millionen Ballen liegen. Disposition, Eigentumsverhältnisse und die Kontrolle über die Bestände in den wichtigen Baumwoll-Ländern haben sich entscheidend verändert. Der internationale Handel wird 2009/10 unter anderem davon bestimmt, wie diese Bestände verwaltet werden.

Die US-Anfangsbestände in der Saison 2009/10 werden im Vergleich zu 2008/09, als sie auf dem seit 40 Jahren höchsten Niveau lagen und den grössten Anteil an den Weltbeständen in fast 20 Jahren hatten, wohl eher den saisonalen Durchschnittsnormen entsprechen.

Preisschwankungen

In Indien liegen die Anfangsbestände 2009/10 deutlich über dem Niveau von 2008/09. 2008 erhöhte die indische Regierung die Baumwoll-Stützungspreise um fast 50 Prozent, sodass die Exporte für den Hauptteil des Jahres nicht konkurrenzfähig waren. Mit einem unveränderten Stützungspreis für die 2009er-Ernte wird die indische Baumwolle weiterhin Schwierigkeiten haben, in den Export zu gelangen, falls die Weltmarktpreise auf oder unter dem Niveau der Subvention bleiben (Abb. 1).

In den zentralasiatischen Ländern wuchsen die Anfangsbestände 2009/10 ebenfalls, da die Vermarktung der 2008er-Ernte zu Saisonbeginn unter dem Einfluss der extremen Preisabschwünge stand. Derzeit ist nicht klar, ob die zentralasiatischen Länder die Adjustierung der Preise 2009/10 genehmigen werden, sodass die Exportvermarktung konkurrenzfähiger wird.

In der Saison 2009/10 unterscheidet sich in China das Niveau der Anfangsbestände nicht wesentlich von demjenigen der Vorsaison. Um die Preise zu stützen, wurden jedoch seit letztem Herbst 12,5 Millionen Ballen in die staatlichen Reserven gegeben. Bis jetzt ist noch nicht bekannt, zu welchem Zeitpunkt und unter welchen Bedingungen die Baumwolle wieder herausgegeben wird. Mit einer US-Produktion auf dem niedrigsten Niveau seit 20 Jahren und eher moderaten Überhängen, könnten die amerikanischen Exporte deshalb starker Konkurrenz gegenüberstehen, je nachdem, wie die jeweiligen Länder ihre Bestände verwalten.

Monsanto plant die Einführung herbizidresistenter Bt-Baumwolle in Indien

Die US-Agrarbiotech-Firma Monsanto Holdings Pvt Ltd. plant die Einführung einer genveränderten herbizidresistenten Baumwollsaat von Bt-Baumwolle in Indien. Die neue Technologie, die bereits in anderen Ländern bei Baumwollsaaten eingesetzt wird, enthält ein neues Gen namens «Roundup Ready Flex», das in die Baumwollsaat Boll Guard II eingepflanzt wird und die Pflanze resistent gegenüber Herbiziden machen soll.

In Indien wird bereits ein Herbizid namens «Roundup» verwendet. Die indische Tochter Monsanto India produziert zwei Schädlingsresistente Bt-Baumwollvarietäten, Boll Guard I und Boll Guard II, in einem Joint-Venture mit der Maharashtra Hybrid Seeds Company Ltd. Auf einem Seminar der Universität Kalkutta wurde erläutert, dass circa 35% der Erntehilfekosten für die indischen Farmer dadurch entstehen, dass Unkraut manuell von den Anbauflächen entfernt werden muss. Diese sollen durch die neue Varietät drastisch reduziert bzw. eingespart werden.

Die Firma führt gegenwärtig eine Studie zur Anpassung der Saat an die speziell indischen Bedingungen und zur Akzeptanz durch die Farmer durch, und plant, Versuchsfelder für die Saat in Maharashtra, Punjab, Karnataka u.a. einzurichten. Es wird erwartet, dass die Saat auf dem indischen Markt innerhalb von 5–6 Jahren eingesetzt werden kann – parallel zur gentechnisch modifizierten Zuckerrohrsaat, die kürzlich vom Unternehmen auf dem Weltmarkt eingeführt wurde.

Abb. 1: Weltmarktpreisentwicklung für Baumwolle

Monsanto kündigte ebenfalls ein internationales 10-Millionen-Dollar-Ausbildungsprogramm für die Forschung zur Verbesserung von Weizen und Reisvarietäten durch natürliche Saatzüchtung an. Der Schwerpunkt der Forschung soll in Indien und China, den beiden grössten Produzenten dieser Saaten, liegen.

Perspektiven der westafrikanischen Baumwolle in der Saison 2009/10

Vor der jährlichen Bekanntgabe der Baumwoll- und Erntehilfsmittelpreise ist es schwierig, Prognosen zur Baumwollanbaufläche Westafrikas abzugeben (Abb. 2). Diese Preise sollten jedoch in den kommenden Wochen veröffentlicht werden. Der Anreiz für die Farmer hängt auch davon ab, ob sie für die Ernte des Vorjahres bezahlt wurden oder nicht. Letztendlich beginnt jeder Baumwollsektor das neue Jahr mit erheblichen Schulden aus der alten Ernte und neuem Finanzierungsbedarf für die nächste Kampagne. Finanzierungsprobleme und Verzögerungen wirken sich auf die Beschaffung und Bereitstellung von Erntehilfsmitteln aus, die wiederum die Pflanzentscheidungen beeinflussen. Die Darlehen für Erntehilfsmittel stellten einen Schlüsselanreiz für Baumwollproduzenten dar, trotz niedriger Faserpreise weiterhin Baumwolle anzubauen.

Die anziehenden Erntehilfsmittelpreise der vergangenen Jahre und der Wettbewerb um Erntehilfsmittel für Getreideernten aus dem nationalen Getreideproduktionsplan haben diesen Anreiz abgeschwächt. All diese Faktoren bilden eine negative Basis auf dem Weg in die Saison 2009/10.

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

Schrumpfung trotz Fördermassnahmen

Ein Blick auf die während der letzten drei Jahre zu Saisonbeginn erstellten Prognosen macht deutlich, dass diese alle recht optimistisch waren (ca. 25 % über den gegenwärtigen Schätzungen), obwohl sie damals gut unterhalb der offiziellen, national vorgegebenen Produktionszahlen lagen. Nicht unterschätzt werden sollte, dass die vor Saisonbeginn formulierten Vorhersagen immer ein pessimistisch-realistisches Gegengewicht zu den hochgesteckten nationalen Zielen darstellen sollen. In Wahrheit jedoch schrumpft der Sektor, trotz bester Absichten und Bemühungen der nationalen Regierungen und der vereinten Förderungsanstrengungen, weiterhin. Für 2009/10 wird ein Rückgang der Baumwollerzeugung in den Staaten Mali, Burkina Faso, Tschad und Benin auf 1,65 Millionen Ballen erwartet. Senegal und die Elfenbeinküste werden voraussichtlich weitere 250'000 Ballen erzeugen. Während die meisten strukturellen Probleme unverändert bestehen bleiben oder sich in einigen Regionen gar verschlimmern, erreicht der dramatische Rückgang beim weltweiten Baumwollkonsum die westafrikanischen Exporte und bewirkt zusätzliche finanzielle Schwierigkeiten der Baumwollfirmen.

Hoher Schuldenberg

Die niedrigeren Weltmarktpreise werden in der Saison 2009/10 an die Farmer weitergereicht werden müssen. Hinsichtlich der Kommerzialisierung von Bt-Baumwolle in Burkina Faso herrscht ein weit verbreiteter vorsichtiger Optimismus, obgleich die niedrigen Preise und die Schulden der Ginner weiterhin schwer wiegen. Die Ernte 2008/09 erfuhr einen nennenswerten Aufschwung gegenüber dem Kollaps in der Saison 2007/08, wobei die Erträge in den unterschiedlichen Anbauregionen jedoch gemischt ausfielen. Die Prognosen für 2008/09 werden vermutlich noch ein wenig verändert, sobald der Entkörnungsprozess offiziell beendet ist. Während niedrige Preise und Schulden weiterhin ein signifikantes Wachstum im gesamten Sektor behindern, wird Burkina Faso voraussichtlich eine schwierige Saison 2009/10 durchlaufen. Ein relativ transparenter Mechanismus zur Preisbestimmung dürfte den Farmern den wahren Weltpreis offenbaren, der in der Folge zu einer leichten Abnahme der Anbaufläche führen wird.

Abb. 2: Die westafrikanischen Baumwollerzeugerländer

Die strukturellen Probleme im Baumwollsektor der Elfenbeinküste wurden durch den letzten Bürgerkrieg und bestehende politische Unwägbarkeiten verstärkt. Trotz internationaler Sanktionen zog der Baumwollsektor der Elfenbeinküste einige Entwicklungshilfen und Investitionen an. Obwohl ein signifikantes Potenzial vorhanden ist, lassen die niedrigen Weltmarktpreise und die mangelnden Zugangsmöglichkeiten zu Erntehilfsmitteln vermuten, dass 2009/10 nicht das Jahr des Aufschwungs werden wird.

IMB 2009 – Aktuelle Themen und Trends in der Produktentwicklung

Susanne Noller, Schweizerische Textilfachschule – Fachbereich Fashion, Zürich, CH

Die IMB gilt als internationaler Treffpunkt für die textilverarbeitende Branche. Die Voraussetzungen für das Jahr 2009, in dem die Wirtschaftskrise vor allem den Investitionsgütermarkt stark trifft, waren gemäss der allgemeinen Situation denkbar ungünstig. Dennoch präsentierten insgesamt 509 Unternehmen aus 34 Ländern ihre Produkte. Die Palette umfasste Maschinen und Anlagen für die Fertigung von Bekleidung und anderen textilen Produkten, ausgereifte Software für die Produktentwicklung sowie vielseitige IT- Lösungen für die Steuerung der weltweiten Beschaffungsprozesse.

Das Spektrum der Anbieter von branchenspezifischer Software für das Design und die Konstruktion von Bekleidung hat sich auf der diesjährigen IMB deutlich verschoben. Von den seit Jahrzehnten weltweit agierenden Unternehmen war einzig Lectra Systèmes mit einem moderaten und dennoch repräsentativen Stand vertreten. Gerber Technology hatte die Teilnahme kurzfristig abgesagt. Eine Regelung für den Verbleib von Assyst-Bullmer in Folge der Insolvenz war zu diesem Zeitpunkt noch nicht geklärt, sodass die Software nur im Verbund mit anderen Partnern zu sehen war. Auch die traditionell eher regional agierenden, kleineren Unternehmen waren nur teilweise vertreten. Neu hinzugekommen sind dagegen regionale Anbieter aus unterschiedlichsten Nationen mit eigenen Softwareentwicklungen, häufig gekoppelt mit dem Vertrieb von Zuschnittlösungen. Die diesjährige Konstellation der Anbieter kann als grosse Chance für all diejenigen gewertet werden, die sich trotz Krisenstimmung zu einer Teilnahme entschieden haben. Sie überzeugten mit einem kompetenten Auftritt und deutlichen Verbesserungen in ihren Produkten. Die Qualität der Gespräche und das hohe Niveau der Besucher wurden von vielen Ausstellern gelobt.

Abb. 1: Tex Store / Koppermann

Kollektionsentwicklung (Design)

Für den Entwurf und die Simulation textiler Flächen (Printvorlagen, Strick, Gewebe) sowie die rationelle Erstellung von Modellzeichnungen für die Visualisierung der Kollektionen stehen ausgereifte Programme zur Verfügung.

Unter einer Benutzeroberfläche verbindet die Software «TEX-DESIGN» der Firma Koppermann als modulares System Entwurf, Kolorierung und Präsentation in einer kompletten Lösung. Neu hinzugekommen ist hier der «Image-Server» als separates Konfigurationsmodul. Er erlaubt es, unterschiedlichste Datenformate, wie sie beispielsweise bei der Anwendung der Adobe Suite entstehen, direkt zu integrieren. Für Koppermann unumgänglich ist die direkte Anbindung der Shopgestaltung (Visual Merchandising) an das Design. Durch den parallelen Einsatz der Software «TEX-STORE» besteht die Möglichkeit, direkt bei der Gestaltung der Kollektion deren Wirkung im Laden zu überprüfen (Abb. 1) und somit den Entwicklungsprozess zeitlich und kostenbezogen zu optimieren (www.koppermann.com).

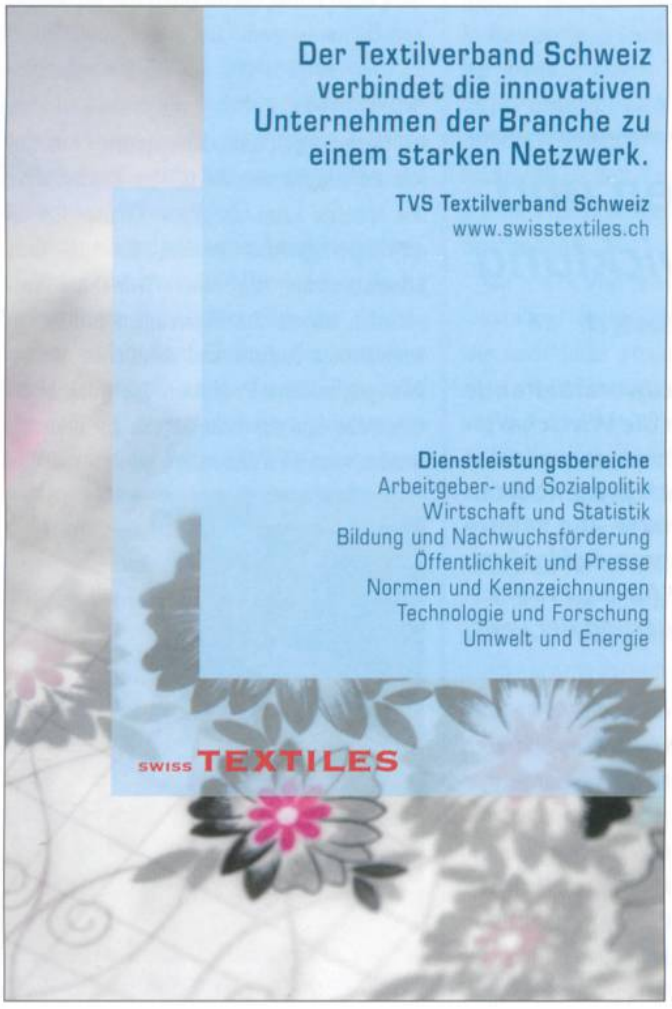
Als Profi für die Gestaltung und Kontrolle des POS präsentierte sich in diesem Sinne auch die Firma Visual Retailing mit ihrer Lösung «Mockshop». Mit dieser Virtual-Reality-Software können interaktive 3-D-Shops beliebiger Grösse eingerichtet und perfekte Ladenflächen gestaltet werden (www.visualretailing.com).

Auch Lectras ausgereifte Kaledo Suite V2 bietet Designern ein umfassendes Paket für die Kollektionsgestaltung. Kernstück ist das Modul Kaledo Collection für die Modellgestaltung (Abb. 2). Für die textile Flächensimulation stehen

Abb. 2: Kaledo Collection / Lectra Systèmes

weitere Module zur Verfügung. Integriert über Datenbanken sind Steuerungsprozesse von der Planung bis zum Management (www.lectra.com).

Das Unternehmen SpeedStep bietet mit den Programmen SpeedStep Sketch und SpeedStep Painter vielseitige Möglichkeiten für die Erstellung kompletter Kollektionsunterlagen. Die neue Version des Painters bietet erstmals die Möglichkeit, an Flächen in verschiedenen Ebenen unter Beibehaltung der Parameter, wie beispielsweise einer vordefinierten Transparenz oder Farbigkeit, zu arbeiten. SpeedStep setzt verstärkt auf eine Optimierung des Datentransfers durch die Vernetzung des Informationsaustausches über seine Software SpeedStep Dimension, die allen beteiligten Partnern über eine zentrale Datenbank flexiblen Zugriff gewährt (www.speedstep.de).



«Size Germany» – Optimierte Produktentwicklung mit Hilfe aktueller Körpermasstabellen

Die Grundlagen für die zielgruppengerechte Bekleidungskonstruktion sind aktuelle Daten über die Körpermasse der Bevölkerung. Diese verändern sich gemäss der Lebens- und Freizeitgewohnheiten der Menschen. 2008 war es auch in Deutschland soweit – eine aktuelle Reihenmessung konnte unter dem Synonym «Size Germany» mit der finanziellen Beteiligung von mehr als 100 Unternehmen durchgeführt werden. Vermessen wurden an 31 Standorten ca. 13'300 Testpersonen in 9 Altersgruppen. Durchgeführt wurde die Messung seitens des Forschungsinstitutes Hohenstein (Bönnigheim/D) in enger Zusammenarbeit mit der Firma Human Solutions (Kaiserslautern/D), dem weltweit führenden Anbieter für Bodyscanning. Ein viel diskutiertes Thema auf der IMB 2009 waren die Ergebnisse dieser Untersuchung, die grundsätzlich nur den beteiligten Unternehmen zur Verfügung stehen. Sie weisen nach, was allgemein vermutet wird: Die Bevölkerung hat gemäss den günstigen Lebensbedingungen an Grösse und Umfang deutlich zugelegt. Bei den Männern fällt die Zunahme besonders deutlich auf, liegt doch die letzte Vermessung auch mehr als 30 Jahre zurück. Ihre Körpergrösse hat um durchschnittlich 3,2 cm zugenommen, der Brustumfang um 7,3 cm, was nahezu zwei Konfektionsgrössen entspricht. Auf Grund der neu gewonnenen Erkenntnisse werden nun schrittweise die bestehenden Konfektionsgrössen im Handel optimiert. Nachdem der grösste Kaufhinderungsgrund für Bekleidung die mangelnde Passform ist, was bereits an Hand einer Studie der Textil-Wirtschaft im Jahr 1999 definitiv nachgewiesen wurde, kann der Verbraucher nun auf eine verbesserte Passform hoffen.

Die Vermessung wurde erstmals mit der Erhebung soziodemografischer Fragestellungen gekoppelt. In Zusammenhang mit sehr innovativen Möglichkeiten für die statistische Auswertung der gewonnenen Daten bietet sich nun die Möglichkeit, die Ergebnisse firmenspezifisch auszuwerten. Zudem kann überprüft werden, wie hoch die realen Marktanteile sind, die mit den ermittelten Daten abgedeckt werden. Die beteiligten Firmen haben über ein Internetportal direkten Zugang zu den Daten und können sich dort ihre individuellen Körpermasstabellen zusammenstellen. Bis zum 30. September 2009 besteht einmalig die Möglich-

keit, sich als Firma auch nachträglich zu beteiligen, um die Ergebnisse nutzen zu können (www.sizegermany.de).

«iSize» – Internationales Körpermassportal

Ausgehend von nationalen Reihenmessungen präsentierte Human Solutions erstmals das internationale Körpermassportal «iSize». Es umfasst internationale Datenbanken mit allen relevanten Körpermassen für die Herstellung von Bekleidung sowie einen vielseitigen Funktionsbaukasten zur interaktiven Auswertung. Firmenspezifische Grössentabellen für zu erschliessende Exportländer können auf diese Weise erstmals überprüft und optimiert werden. Das iSize Portal wird voraussichtlich ab Herbst 2009 zur Verfügung stehen (www.i-size.net).

Der digitale Zwilling – Chancen und Potenzial

Die digitale Erfassung des menschlichen Körpers bietet ein breites Spektrum an weiteren Einsatzmöglichkeiten. Human Solutions hat in den letzten Jahren entsprechende Softwarelösungen laufend weiterentwickelt und präsentierte die aktuellsten Versionen auf der IMB.

Was das Militär seit Jahren betreibt, ist nun auch für den Handel durchlässig nutzbar: die optimale Grössenzuweisung für den gescannten Kunden. Mit Hilfe der Softwarelösung «Virtual Try On» erfolgt die Anprobe am Computer (Abb. 3). In kürzester Zeit wird aus dem gescannten Modell ein 3-D-Avatar (Menschmodell) erzeugt, auf dem die Bekleidung in unterschiedlichen Grössen virtuell anprobiert werden kann. Den Praxistest bestanden hat die Software bereits. Die Firma Bodymetrics bietet im Londoner Kaufhaus Selfridges die Möglichkeit, Jeans von der Stange virtuell zu probieren. Somit reduziert sich die durchschnittliche Anzahl zu probierender Grössen bei Jeans von 10,8 auf 2,5. Findet sich dennoch keine passende Grösse, kann die Kundin eine masskonfektionierte, individuelle Jeans bestellen. Die Vorteile liegen auf der Hand: Neben einem spannenden High-Tech-Einkaufserlebnis bleibt mehr Zeit für das Einkaufen selbst. Zudem erhält der Händler für die zukünftige Produktgestaltung konkrete Anhaltspunkte über die Bedürfnisse der Kunden.

Abb. 3: «Virtual Try On» – Jeans von Bodymetrics

Für die klassische Masskonfektion entwickelte Odermark als Spezialist in diesem Bereich für sein Label «Corpus-Line» gemeinsam mit Human Solutions das «One-Step-System» (Abb. 4). Dieses nutzt die Masse aus dem Scan direkt und arbeitet erstmals ganz ohne Schlupfgrössen. Der Verkäufer wird nun in deutlich weniger Zeit mit Hilfe der Software «Retailor» durch den Bestellprozess geführt und muss nur noch das individuelle Modell aus dem virtuellen Katalog zusammenstellen. Lediglich die Tragepräferenzen des Kunden werden zusätzlich bestimmt, alle anderen notwendigen Masse definiert der Produzent eigenständig.

Abb. 4: «One-Step- System» – Masskonfektion

In diesem Zusammenhang präsentierte Human Solutions den neuen 3-D-Scanner Vitus Smart LC2. Er wurde u.a. speziell für die automatische Grössenempfehlung im Bekleidungshandel konzipiert und bietet eine günstige Alternative zur Ermittlung der 3-D-Körpermasse. Auf Grund der neuen Bauweise – es sind hier nur zwei Säulen für die Vermessung erforderlich – benötigt er deutlich weniger Platz.

Die virtuelle Realität setzt sich auch bei der Erstellung von Musterkollektionen durch. Softwarelösungen für die 3-D-Simulation von Bekleidung auf Grundlage der 2-D-Schnittentwicklung bieten dem Design die Möglichkeit, Zeit und Kosten zu sparen und so den Produktentwicklungszyklus zu optimieren. Mit dem Programm «Figura 3D» werden erstmals 3-D-Avatare mit realen Körpermassen in entsprechende Programme integriert und ermöglichen es, repräsentative Modelle auch für unterschiedliche Zielgruppen virtuell zu überprüfen (Abb. 5). Dies war bislang für den Anwender selbst nicht möglich. Das Modul lässt sich in gängige 3-D-Programme, wie beispielsweise Vidya (Assyst), V-Stitcher (Browzewear) und Modaris 3D Fit (Lectra) integrieren.

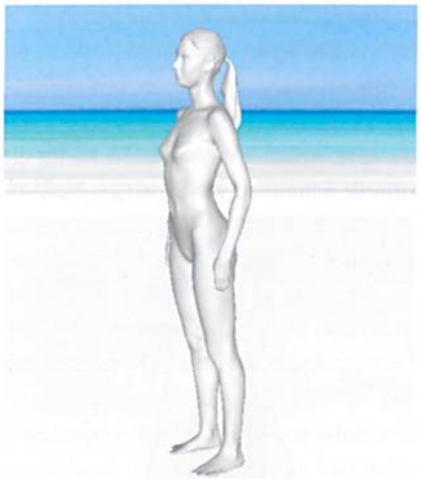


Abb. 5: Integration Bodyscan in Modaris 3D Fit

Mit den genannten Lösungen sind wesentliche Schritte getan, um den Verkaufsprozess optimal zu unterstützen und die Produktentwicklungszeiten von Bekleidung zu verkürzen (Abb. 6). Entsprechend interessiert zeigten sich die zahlreichen Besucher an den einzelnen Stationen (www.human-solutions.com).

Abb. 6: Human Solutions an der 2009

Produktentwicklung / Schnittkonstruktion

Softwarelösungen für die 2-D-Schnittentwicklung sind seit Jahren bei Konfektionären und Brands im Einsatz. Sie sind weitgehend ausgereift und werden vor allem in ihrer Funktionalität bezüglich Benutzerfreundlichkeit und spezifischer Tools für eine höhere Produktivität optimiert.

Lectra Systèmes

präsentierte die neueste Version von Modaris (V6R1). Neben verbesserten Funktionalitäten für die Ausarbeitung der Produktionsschnitte wurde das Modul Modaris Expert deutlich er-

weitert. Es besteht nun erstmals die Möglichkeit, definierte Strecken der Grundformen in direkte Abhängigkeit mit individuellen Massen zu bringen. Dies ermöglicht eine grundlegende Änderung in der Arbeitsmethodik, wodurch die Produktentwicklungszeiten deutlich verkürzt werden können. Ebenfalls vorgestellt wurde die neue Version von Modaris 3D Fit für die virtuelle Simulation der Prototypen (Abb. 7).

Abb. 7: MODARIS 3D FIT / Lectra Systèmes

Neu integriert sind parametrische Mannequins für grosse Grössen sowie weitere Haltungsvarianten für die Mannequins an sich. Der Katalog der zu simulierenden Materialien wie auch die dazugehörigen Eigenschaften wurden erweitert. Abgerundet wird das Angebot von Lectra neben einer umfassenden PLM Lösung für die Prozessüberwachung durch die Cutter der Vector-Reihe. Der Vector FX Fashion (Abb. 8) ist speziell für

Abb. 8: VECTOR FX FASHION / Lectra Systèmes

Bekleidungsfirmen entwickelt worden, die sich auf die Umsetzung von hochwertiger Masskonfektion konzentriert haben. Die Abstimmung komplizierter Stoffmuster auf den Einzelzuschnitt wird unterstützt durch das Programm Mosaïc sowie die Ausstattung des Cutters mit entsprechenden Kameras (www.lectra.com).

Grafis

Die Version 10 der Software Grafis bietet dem Anwender neben einem neuen optischen Erscheinungsbild zahlreiche Neuerungen (Abb. 9). Grafis konzentriert sich weiterhin auf die Weiterentwicklung interaktiver Grundkonstruktionen und erweiterter, systemübergreifender Tools für die Schnittbearbeitung. So sind Abläufe der Schnittmodifikation – wie bei-

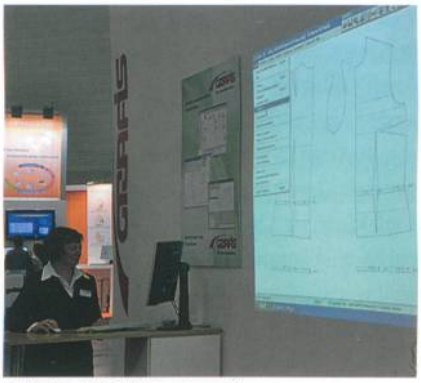


Abb. 9: GRAFIS Version 10

spielsweise die Entwicklung unterschiedlichster Vorderteilvarianten – vorprogrammiert und können direkt auf dem individuellen Modellschnitt angewendet werden; ebenso die Entwicklung verschiedener Kragen- und Reversvarianten und die Konstruktion von Raglanärmeln. Um eine optimale Gestaltungsfreiheit zu gewährleisten, können diese auch nachträglich interaktiv angepasst und jeweils als eigenes Tool abgespeichert werden. Da den in Grafis erzeugten Schnitten grundsätzlich eine Masstabelle zu Grunde liegt, bietet sich dieses System besonders an, um individuelle Schnitte für den einzelnen Kunden auszuarbeiten. Auf diesem Prinzip basiert die Idee, Grafis über ein Steuerungstool von aussen direkt in den Verkauf einzubinden. Die Firma Gertsch Consulting verbindet im neuen Programm «una cum alqo» Verkauf und Schnittentwicklung in einem durchgängigen Workflow. Über den im Shop erzeugten Auftrag wird Grafis direkt angesteuert, um den Modellschnitt gemäss den gewählten Optionen und den eingegebenen Massen auszugeben (www.grafis.de / www.textilnet.ch).

Auch regional agierende und im internationalen Bereich bislang nur teilweise etablierte Anbieter waren mit kompletten Softwarepaketen und Zuschnittlösungen vertreten.

Audaces

Die brasilianische Firma Audaces gilt als Marktführer in Südamerika und präsentierte wiederum ihre komplette Produktpalette Idea für das Design, Apparel Pattern und Apparel Marker für die Schnittbearbeitung, sowie eigene Hardware für den Zuschnitt. Zu sehen war der erste vertikale Plotter, der sich sehr Platz sparend aufstellen lässt. Geplant ist für Ende 2009 die erste Version einer eigenen 3-D-Visualisierungssoftware (www.audaces.com.br).

Inventex

Die polnische Firma Semaco präsentierte erneut die aktuellste Version der Software Inventex. Enthalten sind die Module FDS (Fashion & Textile Design Studio), CAD (Konstruktion, Gradierung), Cut Planner (Zuschnitt) und VST (Real 3D Design & Visualization) in Kooperation mit der Firma Browzwear als einer der Spezialisten für die 3-D-Simulation (www.inventex.eu).

Erstmals war die rumänische Firma Gemini mit ihrer CAD Software und speziellen Lösungen für den Lederzuschnitt vertreten (www.geminicad.com). Die Zuschnittspezialisten F. K. Group (www.fkgroup.com) sowie Morgan Dynamics (www.morgan-dynamics.com) präsentierten eigene Softwares für die Schnittbearbeitung und die Zuschnittvorbereitung.

Die nächste IMB findet vom 8. – 11. Mai 2012 in Köln statt.

So erreichen Sie die Redaktion:
E-Mail:
redaktion@mittex.ch

WR WEBEREI RUSSIKON AG
Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon
Tel. 044 956 61 61, Fax 044 956 61 60
Verkauf: valeria.haller@webru.ch
GL: walter.wespi@webru.ch

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

Mit Jacquarddrehertechnik transparente Abschirmtextilien herstellen

Simone Baas, Heike Oschatz, Dr. Uwe Möbring, Textilforschungsinstitut Thüringen-Vogtland (TITV) e.V. Greiz, D

Die Jacquarddrehertechnik bietet nicht nur neue Möglichkeiten der dekorativen Gewebeausmusterung, sondern erweitert das Spektrum der Funktionalität auch in Richtung der Smart Textiles. Die Herstellung von flexiblen Schaltkreisen und die Einbindung elektronischer Bauelemente ermöglichen den Vorstoss in Märkte, die den «herkömmlichen» Textilien bislang verschlossen blieben.

Gegenüber dem Schaftweben, als dominierende Fertigungstechnologie, ermöglicht die Jacquardwebtechnik durch die umsetzbare Einzelfadensteuerung der Kettfäden eine nahezu unbegrenzte Mustervielfalt. Die Drehertechnik stellt eine weitere Bindungs- und Gestaltungsart für Gewebe dar, bei der in der kleinsten Einheit zwei Kettfäden als Dreherschnur arbeiten und eine Umschlingung der beiden Kettfäden herbeigeführt wird. Es wird eine erhebliche Verfestigung der Fadenstruktur im Gewebe ermöglicht. Um die Vorteile zu nutzen, wurden im TITV Greiz beide Techniken miteinander kombiniert. Im Gegensatz zu herkömmlichen Drehertechnologien ist die Musterung bei der Jacquarddrehertechnologie flexibel. Diese kann z.B. durch das Eindrehen mehrerer Schüsse oder das abwechselnde Binden des Dreherpaars im Jacquardgrund und als Dreher erfolgen. Dadurch ist es möglich, innerhalb eines Gewebes offene und geschlossene Bereiche in unterschiedlichen Dessins mit Schusseintragsfrequenzen von bis zu 400 min^{-1} herzustellen. [1] – [2]. In Abb. 1 sind einige Ausmusterungen des TITV Greiz dargestellt.

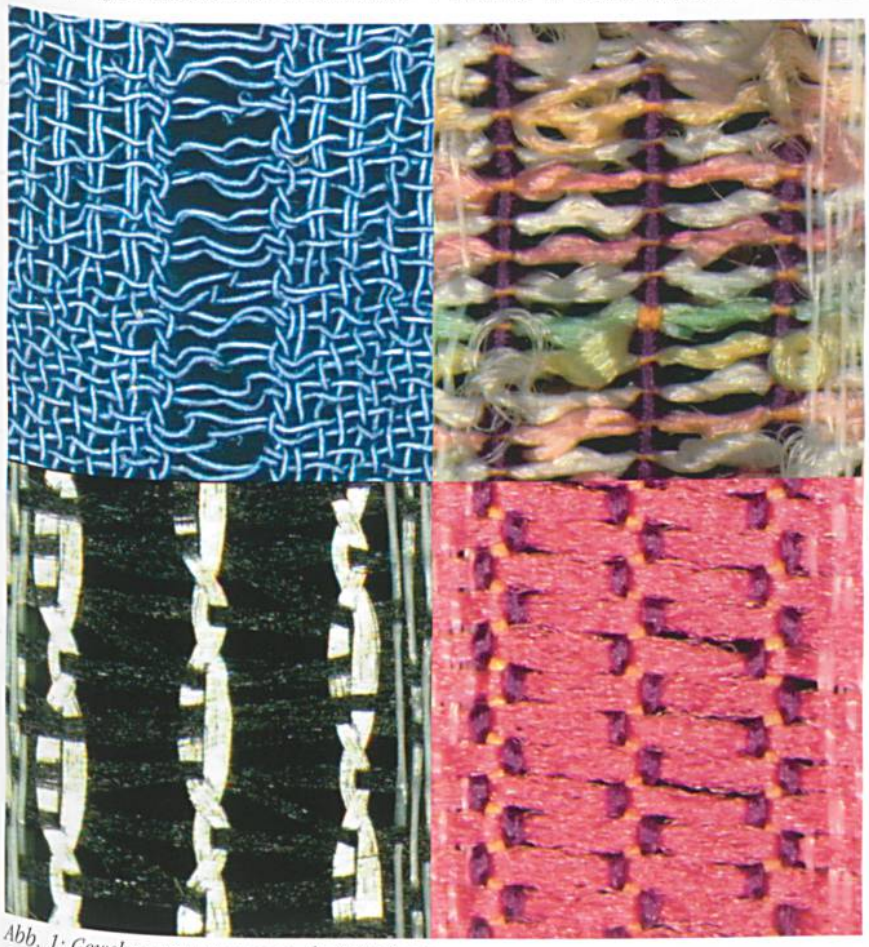


Abb. 1: Gewebeausmusterungen des TITV Greiz

Anwendungsmöglichkeiten

Jacquarddrehergewebe bieten eine hohe Vielfalt an Einsatzmöglichkeiten:

Bekleidungstextilien

Aufgrund der dargestellten hohen Musterungsvielfalt ist die Bekleidungsindustrie ein sehr interessantes Anwendungsfeld. Es werden bereits Schaftdrehergewebe, z.B. in schlichtem Streifendesign, für den Oberbekleidungssektor hergestellt. Durch die abwechselnd offenen und geschlossenen Bereiche sind diese schon sehr ansprechend, doch durch die hohe Vielfalt der Bindungskombinationen und des Materialeinsatzes sowie durch den Einsatz der Jacquardtechnologie können noch wesentlich mehr Akzente in der Musterung gesetzt werden.

Heimtextilien

Im Bereich der Heimtextilien haben Drehergewebe schon eine lange Tradition, vor allem für den Einsatz als Gardine. Mittels der Jacquarddrehertechnologie erweitert sich die Musterungsvielfalt, wobei die Effektivität im Vergleich zu Schaftdreher-Webmaschinen mindestens beibehalten werden kann.

Funktionstextilien

Es ist möglich, funktionelle Garne und Zwirne nicht nur als Schuss-, sondern auch als Steher- und/oder Dreherfadenmaterial einzusetzen. Diese können z.B. leitfähige, thermochrome, photochrome, fluoreszierende oder phosphoreszierende Eigenschaften besitzen.

Im Rahmen eines Forschungsprojektes des TITV Greiz [3] wurden verschiedene leitfähige Fadenmaterialien hinsichtlich ihrer Eignung als Dreher- bzw. Steherfäden für Schutztextilien gegen elektromagnetische Strahlung untersucht. Hierfür wurde für jedes Fadenmaterial die optimale Gittergrösse ermittelt und die daraus resultierende Abschirmwirkung in einem Frequenzbereich von 0,1 bis 1,9 GHz mittels TEM-Zelle geprüft.

Das Gewebe aus einem im TITV Greiz entwickelten leitfähigen Umwindegarn (PES mit CrNiMo-Draht) erreichte eine mit marktüblichen Abschirmgeweben vergleichbare Abschirmwirkung. In Kombination mit der optimalen Gittergrösse wurden im Frequenzbereich von 1,3–1,9 GHz ca. 99,9% der

Strahlen abgeschirmt. Bei dem ebenfalls im TITV entwickelten ELITEX®-Garn (versilbertes PA-Multifilament) konnte bei gleicher Gittergrösse das Abschirmverhalten enorm gesteigert werden. Bei diesem Gewebe werden alle Mobilfunkwellen (D- und E-Netz) bis zu 99,9999 % blockiert (siehe Abb. 2, Variante 2).

Mittels der Jacquarddrehertechnologie können Abschirmgewebe mit der gleichen Abschirmwirkung wie ein dicht geschlagenes Gewebe, bei gleicher Gittergrösse und mit dem gleichen leitfähigen Fadenmaterial hergestellt werden. Diese zeigen, neben der Materialeinsparung, eine interessante Transparenz, dazu eine hohe Verschiebefestigkeit und nahezu unbegrenzte Musterung. Neben den klassischen Heimtextilien der Raumgestaltung sind die Jacquarddrehergewebe insbesondere durch ihre Transparenz für Abschirmgardinen geeignet.

Ausblick

Durch die Variation des Fadenmaterialeinsatzes und der Bindungskombination können innovative Produkte entwickelt werden, die neue Marktfelder erobern und für den Endanwender einen Zusatznutzen ermöglichen.

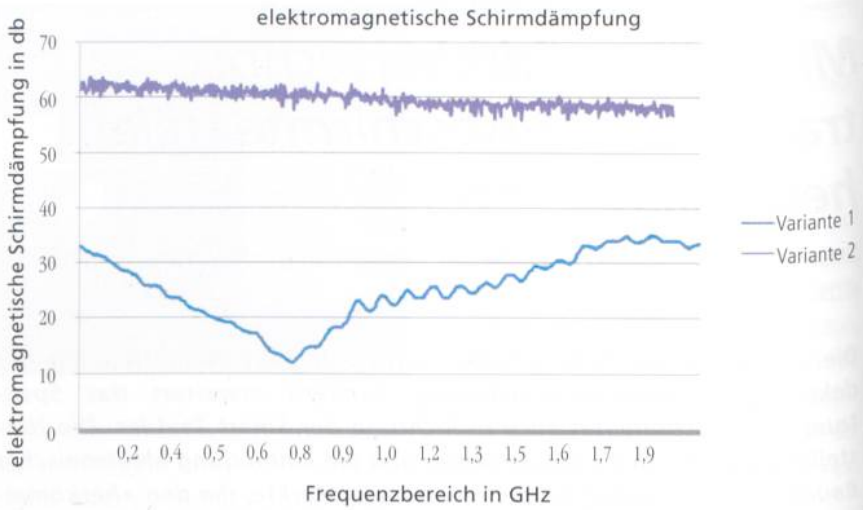


Abb. 2: Ergebnisse einer vergleichenden Prüfung der elektromagnetischen Schirmdämpfung mittels TEM-Zelle (Variante 1: Gewebe aus PES und ELITEX®, Variante 2: Gewebe aus PES und PES/CrNiMo-Fadenmaterial; gleiche Gittergrösse bei Variante 1 und 2)

Danksagung

Wir danken dem Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie für die finanzielle Förderung des Forschungsvorhabens IW 061017, die als Zuwendung aus dem Bundeshaushalt erfolgte.

Literatur:

[1] Reichardt, H; Möhring U, Melliand Textilberichte 87 (2006), 88

[2] Reichardt, H.; Pickert, K., Zschenderlein D.; Möhring U., Melliand Textilberichte 88 (2007), 31

[3] Baas S; Oschatz, H.; Möhring U.; forward textile technologies 05 (2009), 62

Nadelbandweben mit unbegrenzten Rapportlängen

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

Die Art der Fachbildungsvorrichtung an einer Webmaschine entscheidet über die Design-Möglichkeiten. Dies trifft auch für Nadelbandwebmaschinen zu. Bisher wurden die Schäfte über Mechanismen bewegt und durch Federn wieder in ihre Ausgangslage zurückgezogen. Bei den Maschinen der Reihe NH53 erfolgt die Fachbildung durch direkt an den Schäften angeordnete Linearmotoren. Das bedeutet im Vergleich zu konventionellen Nadelbandwebmaschinen wesentlich weniger Mechanik und damit einen um ein Vielfaches geringeren Energieverbrauch.

Während noch anfangs der 60er-Jahre – also in den Geburtsjahren der Nadelband-Technologie – ein zeitgenössischer Fachautor meinte: «Nadelbandwebmaschinen sind in einigen Bereichen eine gute Alternative, werden aber die Schiffchenbandwebstühle nie voll ersetzen», ist in Melliand Textilberichte wenige Jahre später zu lesen: «In der Schaftweberei hat sich der schützenlose Webstuhl durchgesetzt». Seit dieser Zeit ging die Entwicklung stürmisch voran. Schon 1963 wurde ein Nadelbandwebautomat mit doppeltem Schusseintrag und Kantenbildung durch eine Wirknadel, der zudem noch mit einer neuen optisch-elektronischen Schussfadenüberwachung ausgestattet war, auf der ITMA in Hannover ausgestellt. Das Jahr 1965 sah die Geburt einer Schaftmaschine mit Dessinketten-Steuerung für Rapporte bis 300 Schüsse und Geschwindigkeiten bis 1'500 min^{-1}. 1966 wurde die erste Nadelbandwebmaschine (NAQJ) für jacquardgemusterte Artikel präsentiert. Nach dem Nadelbandwebautomaten NA mit 8 Gängen im Jahr 1967 und dem 2-Gang-Nadel-Schnellläufer NB wurde im Jahr 1979 die auch heute noch in vielen Bandwebereien beliebte Nadelbandwebmaschine NF lanciert. Danach ist der Vormarsch der Elektronik nicht mehr aufzuhalten; Beispiele dafür sind die erste voll-elektronisch gesteuerte Rotations-Schaftmaschine MÜTRONIC 4000, der Einsatz von EEPROM und C-MOS RAM im Jahr 1979 und die Musterkreations-Anlagen MÜCOMP® und MÜPROG® – und schliesslich MÜCAD. Im Jahr 1995 wurde erstmals eine Nadelbandwebmaschine des Typs NG der Fachwelt vorgestellt.

Neueste Maschinenbau-Technologie

Zunächst als Projektstudie auf der ITMA 2007 in München gezeigt, steht die Nadelbandwebmaschine NH53 (Abb. 1) heute den Bandwebern in einer Version mit 6 Webköpfen und einer maximalen Blattbreite von 42 mm zur Verfügung (Abb. 2). Die Marktlancierung erfolg-

Abb. 1: Gesamtansicht der NH53 6/42

te im April 2009 anlässlich der Narrow Fabric Days bei der Jakob Müller AG in Frick, Schweiz (Abb. 3). Die NH53 ist eine elektronisch gesteuerte Bandwebmaschine für leichte bis mittelschwere elastische und nicht-elastische Bänder mit endloser Rapportlänge. Diese wird einzig durch die Speicherkapazität der Maschinensteuerung begrenzt. Für die NH53 werden einerseits bewährte Komponenten verwendet, welche bereits seit Jahrzehnten erfolgreich in Webmaschinen eingesetzt werden. Andererseits verfügt diese Maschine jedoch über Neuerungen, die auf der neusten Technologien des Textilmaschinenbaus basieren.

Energiesparende Technologie

Während bei mechanisch gesteuerten Maschinen die Musterungen durch die Grösse der Kurvenscheiben bzw. der Dessinkette begrenzt werden, erlauben die später eingeführten elektronisch gesteuerten Schaftmaschinen nahezu unbegrenzte Mustervarianten. Die Schaftbewegung erfolgt dabei jedoch immer noch mechanisch, was einen grossen Energieaufwand erfordert. Auch der Hauptmotor muss gross dimensioniert werden, um die geforderten Webgeschwindigkeiten erreichen zu können.

Dank des neuartigen Antriebskonzeptes, insbesondere des revolutionären Hauptantriebmotors, hat die Maschine einen sehr geringen Energiebedarf. Der Antrieb erfolgt mit einem LRK-Torque-Motor, der nach seinen Erfindern «Lukas-Retzbach-Kühfuss» benannt ist. Die Webmaschine wird ohne Zwischengetriebe oder Riemen direkt durch diesen Motor angetrieben. Der Steuerprint ist unmittelbar auf dem Motor angeordnet. Dieses Antriebskonzept ermöglicht einen elektronisch geregelten Hochlauf der Webmaschine.

Abb. 2: Webstelle der neuen Nadelbandwebmaschine NH53 6/42

Direktantrieb mit Linearmotoren

Die von Linearmotoren angetriebenen Webschäfte erlauben eine unbegrenzte Rapportlänge. Mechanische Komponenten, wie Kurvenscheiben oder Dessinketten, werden für die Schaftsteuerung nicht mehr benötigt. Dadurch entfallen die Kosten für deren Anschaffung, Lagerhaltung und Ersatz bei Verschleiss. Ein Wechsel der Bindung ist ohne grossen Aufwand in kürzester Zeit möglich. Federn für den Rückzug der Schäfte sind ebenfalls nicht mehr notwendig. Eine neue Bindung wird mittels Fernbedienung direkt an die Maschine übertragen. Das Muster kann mit Hilfe der Programmiersoftware MÜCAD MINI/MICRO oder unmittelbar an der Fernbedienung entworfen werden.

Die Zuführung von Schuss- und Hilfsfäden erfolgt durch separate Motoren und ist damit in Abhängigkeit vom Fadenbedarf stufenlos einstellbar. Bei Musterwechseln werden die Parameter für die Schuss- und Hilfsfadenzuführung automatisch an die Maschine übertragen, sodass keine separate Einstellung erforderlich ist. Die Bandabzugswalzen werden ebenfalls mittels Servomotor angetrieben. Dadurch ist eine stufenlose Variation der Schussdichte im Bereich von 8 bis 35 Schuss pro cm möglich.

Wichtige Merkmale

Die herausragende Eigenschaft der NH53 ist der geringe Energieverbrauch. Im Vergleich zu einer Nadelbandwebmaschine des Typs NF werden 35% weniger Energie benötigt. Die kompakte Bauweise sowie die hohe Bedienungsfreundlichkeit sind weitere Stärken der Maschine.

Der elektronisch gesteuerte Fadentransport mit stufenloser Einstellung, der elektronisch gesteuerte Bandabzug sowie die stufenlos einstellbare Webgeschwindigkeit werden bereits beim Entwurf des Musters mitprogrammiert. Auch der Kriechgang ist elektronisch einstellbar und benötigt weder ein Getriebe noch einen speziellen Kriechgangmotor. Der Präzisionsbandabzug ist mit rutschfesten Zug- und Druckwalzenbelägen für einen gewebeschonenden Warenabzug ausgestattet. Da die Maschine nur wenige mechanische Komponenten aufweist, reduzieren sich Ersatzteilbedarf, Wartungsaufwand sowie Schmierölbedarf. Die Musterung kann mit maximal 16 Webschäften erfolgen. Gleichzeitig wird ein neuer Weblitzen-Typ eingesetzt.

Abb. 3: Marktlancierung der neuen Nadelbandwebmaschine anlässlich der Narrow Fabric Days im April 2009

Maschinensteuerung

Die Maschinensteuerung besteht aus zwei Komponenten:

- eine fest mit der Maschine verbundene Einheit, deren Bedienung sich auf die für den Webbetrieb benötigten Funktionen beschränkt
- ein tragbares Gerät für die Programmierung, auf dem alle relevanten Daten und Parameter, wie Banddesign, Geschwindigkeit, Schussdichte usw., gespeichert sind

Mit einem einzigen solchen Gerät können mehrere Maschinen dieses Typs mittels einer kabellosen Verbindung gesteuert werden. Das Webereipersonal wird durch diese klare Trennung erheblich entlastet. Die Produktion fehlerhafter Bänder durch Bedienungsfehler an der Maschine wird auf ein Minimum reduziert.

Zusammenfassung

Die neue Nadelbandwebmaschine NH zeichnet sich durch ein extrem vorteilhaftes Preis-Leistungs-Verhältnis aus. Die programmierbaren Maschineneinstellungen bei Musterwechseln erlauben die Herstellung von Bändern in absolut reproduzierbarer Qualität. Ein zusätzliches Plus der NH53 ist ihr extrem niedriger Energieverbrauch, der 35% unter dem Wert einer vergleichbaren konventionellen Nadelbandwebmaschine liegt.

Redaktionsschluss Heft 5 / 2009: 18. August 2009

Kettvorbereitung für die Wirkerei

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Die DS 21/30 EC ist eine neue rechnergesteuerte Direktschärmaschine für die Wirkerei mit KAMCOS®-Maschinensteuerung, und die neue Musterbaumschärmaschine PBW 130/2 macht die Spitzenherstellung noch effizienter.

Im Bereich der Kettvorbreitung für die Wirkerei bietet KARL MAYER mit seinem DS-Produktprogramm ein hocheffizientes Fertigungsequipment. Eine durchdachte Konstruktion und intelligent designte Features sorgen bei der Herstellung umfangs- und längengleicher Teilkettbäume für ausserordentlich hohe Drehzahlen von bis zu 1'200 m/min bei einem gleichzeitig sicheren und präzisen Betrieb.

Bedienungsfreundlichkeit

Die Hochleistungs-Direktschärmaschinen von KARL MAYER arbeiten mit perfekt aufeinander abgestimmten Gattersystemen, Zulieferaggregaten und Bremssynchronisationen. Alle Betriebsbedingungen, Start- / Stopp- und Laufphasen, unterliegen einer 100%igen Prozesskontrolle per Rechnersteuerung, und die Umfangsabweichungen zwischen den Teilkettbäumen sind einzigartig gering. Selbst bei empfindlichen Garnen beträgt hier die maximale Differenz nicht mehr als ein Millimeter. Ist ein Abbremsen erforderlich, sorgen hochinnovative Bremssynchronisationssysteme für einen Maschinen-Stopp innerhalb von nur 0,6 Sekunden bei einem kontrollierten Lauf der Fadenschar, auch wenn die Maschine zuvor im Highspeed-Modus lief.

All diese Leistungsfeatures lassen sich durch eine Maschinensteuerung mittels KAMCOS® einfach nutzen. Das Operator Interface bietet mit einer Touchscreenoberfläche neben der Übersichtlichkeit einen unkomplizierten Zugang zu allen Maschinenfunktionen, und über eine Ethernet-Schnittstelle können die Module der Datenerfassung und des Teleservices angebunden werden.

DS 21/30 EC

Der Newcomer der DS-Erfolgsserie ist die DS 21/30 EC (Abb. 1). Die neue Schärmaschine basiert auf einem rationellen Konzept, über-

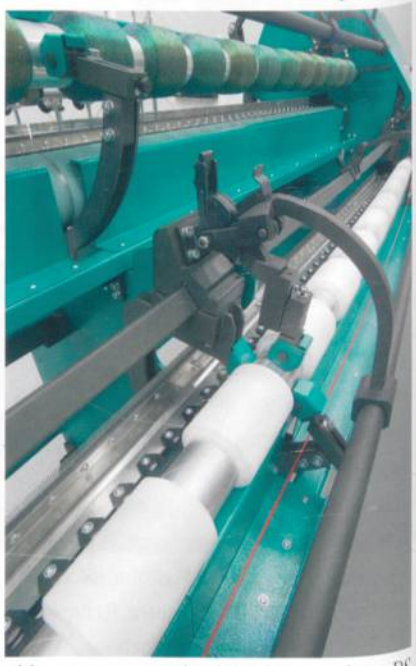


Abb. 1: Frontansicht der Schärmaschine DS 21/30 EC

zeugt durch geringe Anschaffungskosten und zielt auf die Herstellung von Standardartikeln in einem preisorientierten Markt ab. Eine Ausrichtung, die exakt den Bedürfnissen der TM 2 und der TM 3 entspricht. Die beiden Kettenwirkautomaten mit einer Basiskonfiguration zum Einsteigerpreis bieten ein Leistungspotenzial, das sich durch die Kombination mit der DS 21/30 EC voll ausschöpfen lässt.

beag liefert für höchste Qualitätsansprüche

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

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

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

Hierfür folgt die Konstruktion der DS 21/30 EC der Logik pragmatischer Lösungen. Die Kettvorbereitungstechnik für die Teilkettbaumherstellung erreicht eine Schärgeschwindigkeit von bis zu 1'000 m/min und verarbeitet Fadenspannungen bis maximal 200 N. Als Highlights der technischen Konfiguration sind ein computerkontrollierter Bandaufbau, eine Masterbaum/Folgebaum-Regelung, ein integriertes MMI-Bedienpult, eine intelligente Bremssynchronisation, die bewährte KAMCOS®-Steuerung und Anschlussmöglichkeiten für Zusatzaggregate zu nennen. Der Touchscreen-Monitor bietet eine komfortable Schnittstelle zwischen Mensch und Maschine mit der Möglichkeit, Prozessparameter anzuzeigen und Baumdaten einzugeben, über Buttons verschiedene Funktionen zu aktivieren und Masterlisten zu speichern.

Damit ist die DS 21/30 EC eine robuste rationelle Fertigungstechnik, die den Bedarf der konventionellen Kettvorbereitung trifft – und ein weiterer Beitrag aus dem Hause KARL MAYER für die wirtschaftliche Fertigung von Standardartikeln. Insbesondere in Verbindung mit der TM 2 oder der TM 3 können sich die Effizienzpotenziale, Synergien und Nutzeffekte der Maschinen des renommierten Herstellers in der Wirkerei voll entfalten.

Perfekte Abwicklung der Musterbaumerstellung

Die modernen Fertigungsprozesse der Spitzenproduktion fordern Hightech-Lösungen in jedem Abschnitt der Herstellungskette. Daher entwickelt KARL MAYER sein Spitzen-Raschelmaschinen-Programm ständig weiter und liefert Neuerungen bei der Kettvorbereitung gleich mit dazu. Die aktuelle Innovation des renommierten Herstellers im Bereich der Wirkereivorbereitung: die Musterbaumschärmaschine PBW 130/2 (Abb. 2).

Abb. 2: Gesamtansicht der PBW 130/2

Das neue Modell bietet Bestwerte in punkto Produktivität, Prozesssicherheit und Ergonomie bei einem gleichzeitig hohen Qualitätsstandard. Möglich wird das Vorteilspaket durch zahlreiche konzeptionelle Neuerungen und Optimierungen.

Neuerungen für eine höhere Leistungsfähigkeit

Der patentierte Friktionsantrieb am Umfang des Musterbaums ist nur mit einer Walze versehen, läuft durch einen frequenzgesteuerten Drehstrommotor langsam an und wurde mit einem neu entwickelten, elektromechanischen Changierantrieb kombiniert. Das synchrone Zusammenspiel der beiden Antriebe ermöglicht beim Spulenaufbau eine Fadenverlegung in exakter Kreuzwindung. Zudem führen eine hohe Umkehrbeschleunigung und eine gesteuerte Hubverschiebung an den Umkehrpunkten zu einem sauberen Kantenaufbau, ohne Spulenranderhöhungen. Es entstehen Musterbäume mit bikonischen Präzisionswickeln und einem stabilen Aufbau.

Weitere Features pro Baumqualität sind eine aktive Berechnung des Spulenverhältnisses und die optimale Führung des Fadens durch das umgesetzte Funktionsprinzip eines konstanten Fadenführungsabstands zum Einlaufpunkt.

Insgesamt überzeugt die neue PBW 130/2 zudem durch eine hohe Laufruhe, eine höhere Schärgeschwindigkeit im Vergleich zu ihrem Vorgängermodell und durch eine moderne Steuerung. Per 3,5" Touchscreen Human-Machine-Interface (HMI) lassen sich alle relevanten Schärparameter unkompliziert eingeben und Informationen zum Produktionsprozess abrufen.

Einsatzgebiet

Die neue PBW 130/2 ist besonders für das gleichzeitige Schären von zwei Musterbäumen mit unterschiedlicher Fadeneinteilung geeignet. Die umsetzbare Baumlänge beträgt dabei 330 cm bzw. 130" «System Mayer» und der maximale Durchmesser 140 mm. Das passende Fadenablaufgatter umfasst als Standardvariante 128 Abzugsstellen, angeordnet in acht Etagen à 16 Spulen. Eine stufenlos einstellbare Schärgeschwindigkeit von 0 bis 400 m/min macht die neue PBW 130/2 zum unverzichtbaren Effizienzkriterium – sowohl bei der Fertigung kleiner Metragen und von Testqualitäten als auch für die Grossproduktion.

Workshop Flexible Materialien im TITV Greiz

Alles im Griff – war nicht nur der Vortragstitel von Wolfgang Scheibner, auch sonst hatten die Mitarbeiter aus dem TITV Greiz zum Workshop Trends und neue Materialien für flexible Flächen an alles gedacht.

Zu hören und zu sehen gab es an diesem Tag viel über Innovationen auf dem Gebiet der textilen Strukturen und Materialien. Experten beleuchteten die Chancen der Flächenherstellung, um neuartige Produkte in den kommenden Jahren auf den Markt zu bringen. Visionen für anwenderbezogene Verfahrens- und Produktentwicklungen gibt es im TITV Greiz einige. Die webtechnische Umsetzung von textilen Energieträgern für Smart Textiles Anwendungen, Spezialtextilien für die Medizin oder Schmaltextilien für den Einsatz in der textilen Mikrosystemtechnik sind nur einige interessante Möglichkeiten.

Das Pro und Contra von geflochtenen und gewebten Seilen, die hohe Wirtschaftlichkeit neuer Technologien in der Webereivorbereitung und der Weberei, und inwieweit Seidengewebe für technische Anwendungen geeignet sind, waren weitere Themen zum Workshop.

Demonstrationen im Technikum Weberei

Textile Flächen sind heute immer häufiger die Basis für Hightech-Anwendungen. Die verschiedenen Möglichkeiten der Flächenherstellung bieten zur funktionalen Erweiterung unterschiedlichste Kombinationsmöglichkeiten beim Material und der Konstruktion. Erreicht wird dies durch innovative Maschinentechnik, visionäres Denken und die Zusammenarbeit mit vor- und nachgelagerten Prozessstufen. Dadurch entstehen textile Flächen mit besonderen Eigenschaften, insbesondere für den Einsatz bei Technischen Textilien, Schutz- oder Heimtextilien.

Mit Demonstrationen im Technikum Weberei bot der Workshop eine Plattform für den Dialog zwischen den Fachkräften aus den Bereichen Forschung, Entwicklung, Produktion, Vertrieb und Marketing.

Dessous – Raschelmaschinen für textile Köstlichkeiten

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Ein Wäschestoff von einer ML 35 C mit zwei Qualitätsbereichen in einer Ware – eine Panty, mit der Frau ganz aus dem Häuschen gerät, BHs im Jugendstil-Look von einer JL 42/1 B und Wäschesets von einer RSJ 5/1 EL, dies sind Neuheiten, Wege zu neuen Anwendungen und Märkten.

Ganz aus sich heraus gehen und nackte Tatsachen effektreich verpacken kann Frau mit dem hier vorgestellten Höschen (Abb. 1). Das bequeme Teilchen mit dem dezent eleganten Style passt zu allen Anlässen, unter jedes Outfit und lässt sich zudem mit minimalem Aufwand fertigen. Möglich macht dies die verwendete Ware von einer ML 35 C.

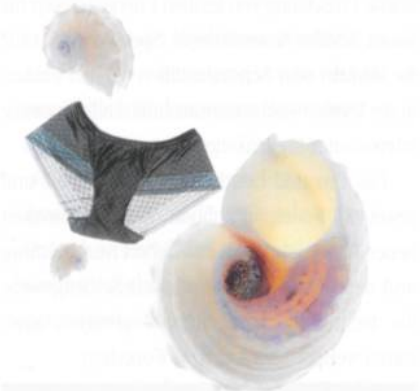


Abb. 1: Dessous, hergestellt auf der Multibar-Raschelmaschine ML 35 Cl

Produktiv und kreativ

Die Multibar-Raschelmaschine fertigte hierfür ein breites funktionelles Panel mit gezielter Längs- und Querelastizität und das passende Spitzenband als zierenden Abschluss gleich mit dazu – nahtlos, in einem Arbeitsschritt und damit hocheffizient. Äusserst wirtschaftlich ist der Herstellungsprozess zudem durch die Drehzahl der ML 35 C. Selbst beim Arbeiten der hohen Maschendichte im Glattbereich bleibt die Raschelmaschine äusserst produktiv – und natürlich kreativ. Der geschlossene Part mit der anschmiegsamkeitswirksamen Bi-Elastizität wird von einem zarten Rautenmuster überzogen, das sich fast plastisch vom Warengrund abhebt und an den Kanten in ein filigranes Spitzendesign übergeht.

Die Ornamentik der Randgestaltung umfasst ein effektreiches Band aus stilisierten Rosetten. Das Innere der Ovale zeigt Karos mit elliptischen Öffnungen in der Mitte, während sich die äusseren Konturen jeweils mit den Umrandungen der benachbarten Rosette zu einem abstrakt dargestellten Motiv aus der Blütenwelt zusammenfügen. Ein Design mit dezenter Eleganz und weit reichenden Gestaltungsspielräumen. Differenzierungen der Ware können unkompliziert durch Variationen der Oberflächenmusterung im funktionellen Bereich oder durch Veränderungen beim Spitzendesign erreicht werden. Zudem bietet die Ware auch mit ihrer Aufmachung weit reichende Potenziale für eine aufwandsminimierte Konfektion im Wäschebereich. Mit nur wenigen Nähten lassen sich aus dem Panel Hemdchen, ebenso wie BHs, Bustiers oder Höschen beliebiger Schnittformen herstellen. Ein Stoff also, nach dem auch die Wäschehersteller ihre Fühler ausstrecken dürften.

Ein effektvoller Rahmen für die Weiblichkeit

Das an dieser Stelle vorgestellte BH-Paneel (Abb. 2) unterstreicht in Dessin und Schnittführung die geschwungenen Formen der femininen Körperkonturen. Der Stoff rund ums Heben, Straffen und Verführen zeigt einen optisch prägnanten Wellenverlauf in doppelter Linienführung, mit perlmuttartig schimmernder Füllung dazwischen. Kombiniert wurde das geschlängelte Motiv mit Musterelementen im Jugendstil-Look. So ziehen gedrungene Blüten mit ausladenden Schweifen rund um die einzelnen Blätter im Brustbereich die Blicke auf sich, und in den BH-Flügeln machen abstrakte Ornamente à la art Nouveau, mystisch und erhaben, auf sich aufmerksam. Ein rustikales Designensemble, das durch den Einsatz von texturiertem Polyamid in Verbindung mit glänzendem Polyester an Profil gewinnt. Reliefartig, fast plastisch heben sich die Konturen und Füllungen der Blumen vom Warengrund ab. Der Boden für die Motivwelt ist vielseitig gestaltet – mit einer grossformatigen Rautenmusterung auf einem meshartigen Fond, einem beinahe blickdichten Bereich zwischen den BH-Cups und einer filigranen, organischen Struktur als Rahmen für die Blüten. Kreisförmige Öffnungen mit einer durchbrochenen Karomusterung runden das Gesamtbild ab.

Abb. 2: Qualität von einer JL 42/1 B Jacquardtronic®-Lace Raschelmaschine

Hergestellt wurde die leichte, transparente Qualität auf einer JL 42/1 B – eine äusserst innovative Jacquardtronic®-Lace Raschelmaschine zur Herstellung hochwertiger, elastischer und unelastischer Spitze, die über die erweiterten Leistungspotenziale der neuen Spitzenmaschinengeneration von KARL MAYER verfügt. Mit Versatzwegen von bis zu 170 Nadeln und elektronischen Lösungen für Abzug und Aufrollung der Ware arbeitet die JL 42/1 B in langen Bögen geführte Mustermotive ebenso unkompliziert wie die Konturen der Ware in das Panel gleich mit ein. Und dies mit einer unschlagbaren Effizienz.

Textile Köstlichkeiten für Geniesser

Ein unwiderstehlicher Genuss sind die sexy Höschen, das Hemdchen und der BH – beim Tragen und erst recht beim Anschauen (Abb. 3).

Was beim Wäscheset mit der türkisen Einfassung Blicke anzieht und Phantasien anregt, steckt im Dessindetail. Quadrate und Polygone mit sechs Ecken folgen hier in zeilenweisem Wechsel und ergeben mit ihrer unterschiedlichen Gestaltung eine effektreiche Streifenmusterung. Dick gezeichnete, blau gefärbte Rahmen stehen neben sich farblich

nicht absetzenden aber dafür sich reliefartig vom Grund abhebenden Konturen, und geschlossene Strukturbereiche erscheinen neben ebenfalls plastisch umrandeten Ovalen mit gitterartigen Füllungen. Es entsteht ein Designensemble, das zugleich sportliche Stringenz als auch filigrane Weiblichkeit ausdrückt.

Feminine Formen gewinnen zudem durch eine hohe Querdehnung Aufsehen erregend an Prägnanz. Das Set liegt geschmeidig an, ohne zu drücken, einzuengen oder Falten zu werfen – ein im «Obendrüber» unsichtbares «Untendrunter» und komfortables Outfit-Feature im mit multiplen Herausforderungen gespickten Frauenalltag.

Hergestellt wurde die kleidsame Köstlichkeit im Maschenformat auf einer Hochleistungs-Jacquard-Raschelmaschine vom Typ RSJ 5/1 EL, die ein bereits bewährtes Erfolgsrezept [1] umsetzt. Man nehme eine Prise

Abb. 3: Jacquarddesign einer RSJ 5/1 E

kationisches Polyester und verarbeite es zu den dick gezeichneten Balken rund um die Karos. Dies ergibt beim anschliessenden Färben den gewünschten Bicoloreffekt. Ein Schuss Elastan in einen Fond aus Polyamid führt zu einem Warengrund mit gezielter Elastizität und überwiegend blickdichter Struktur. Hierbei kommen die Jacquardbarre gemeinsam mit zwei Grundlegebarren zum Einsatz.

Mit gleichem Materialeinzug und gleicher Machart entstand Wäscheset Nummer zwei. Es zeigt eine ineinander verschobene Karomusterung mit ovalen, filigran gefüllten Unterbrechungen und dezent glänzenden Längsstreifen – ein Jacquarddesign, das für die Vielfalt der RSJ 5/1 EL und ihrer langen Versatzwege steht.

Das Sahnehäubchen wird den Kreationen für Geniesser in der Konfektion verpasst. Per Schnitt und Naht entstehen textile Optimierer, die Dekolletés betonen, Rundungen formen und die Haut reizvoll in Szene bringen. Kann da naschen Sünde sein?

Literatur:

[1] Ein Aphrodisiakum ohne Dosierungsbeschränkung, Kettenwirk-Praxis 4/2008, S. 4-5

HyperLine und AlphaLine

Die DiloGroup, DiloTemafa, DiloSpinnbau, DiloMachines und DiloSystems, zeigte auf der Techtextil in Frankfurt Nadelvliesanlagen und Nonwovens-Technologien für technische Anwendungen, wie z. B. im Automobilbereich, als Geotextilien, für Filter und Isolationszwecke sowie in Verbundmaterialien.

Über 160 komplette Produktionsanlagen der DiloGroup sind weltweit in diesem Bereich im Einsatz. Die DiloGroup informierte vor allem über die neue HyperLine, die sich aus VentoFeed, DeltaCard, HyperLayer und Hyperpunch-Vernadelung zusammensetzt. Das neue, universell einsetzbare Krempelspeisesystem VentoFeed zeichnet sich aus durch eine gleichmässige Vlieszufuhr, selbst bei hohen Durchlaufgeschwindigkeiten sowie bei feinen, wie auch bei längeren und gröberen Fasern. Das Vlies wird dann mit einer Geschwindigkeit von bis zu 200 m/min von einem HyperLayer (Abb. 1) hochpräzise abgelegt. Im HyperLayer vereinen sich hohe Einlaufgeschwindigkeiten mit höchster Legepräzision, wodurch ein genauer Lagenschluss erfolgt. Dadurch werden Engpässe in Nadelvliesanlagen eliminiert.

Die von Dilo entwickelte Hyperpunch Technik setzt in Verbindung mit einem DBF Vlieszuführsystem und der EPMC Hyperpunch Technologie neue Massstäbe beim Hochgeschwindigkeits-Vornadeln. Produktivitätssteigerungen sind zusammen mit hoher Vliesgleichmässigkeit wichtige Voraussetzungen für die neue Hyperlacing Technologie zur Intensivvernadelung.

Hyperneedling

Die Intensivvernadelung mit der Hyperneedling Technologie bedeutet eine extrem erhöhte Nadel- und Einstichdichte bei gleichzeitiger Verringerung des Fasertransports pro Hub. Daraus ergeben sich eine hervorragende Einbindung der einzelnen Fasern im Vlies, eine hohe Abriebfestigkeit und beste Oberflächenqualität.

Die Hyperneedling Technologie nutzt das neu entwickelte Cyclopunch Prinzip und ca. 20'000 Nadeln/m/Brett. Die Nadelkerbe ist an die Faserfeinheit angepasst, sodass nur eine einzige Faser erfasst wird. Die Nadel bewegt sich kreisförmig, wodurch eine Steigerung der Durchlaufgeschwindigkeit auf mehr als 100 m/min erreicht wird. Der Hyperlacing Prozess ist gedacht für die Herstellung leichter

Abb. 1: Hyperlayer

Nadelvliese aus feinen Fasern mit einem Flächengewicht von ca. 30 g/m². Diese Produkte finden Verwendung in den Bereichen Medizin, Hygiene, Vlieskunstleder, Interlinings und als Filtermedien (Abb. 2).

Abb. 2: Hyperlacing-Produkt

Kostengünstige Nadelvliesanlage

Ausserdem informierte Dilo über die AlphaLine. Diese kostengünstige Nadelvliesanlage wurde für mittlere Durchlaufgeschwindigkeiten bis ca. 80 m/min entwickelt. AlphaLine ist eine kompakte und ökonomische Lösung für universelle Vliesbildungs- und -verfestigungsaufgaben. Sie besteht aus den Komponenten AlphaFeed, AlphaCard, Dilo-Layer DLA und den Alpha-Nadelmaschinen.

Abb. 3: Die kostengünstige Nadelvliesanlage AlphaLine

Für die Auswahl der geeigneten Maschinen und Komponenten und für weitergehende Produktentwicklungsversuche stehen im anwendungstechnischen Zentrum von Dilo drei komplette Produktionsanlagen zur Verfügung.

So erreichen Sie die Redaktion:

E-Mail:

redaktion@mittex.ch

Neueste Innovationen auf dem Gebiet der Vliesstoff-Technologie

Sascha Berck, Fleissner GmbH, Egelsbach, D

Auf der TECHTEXTIL 2009 in Frankfurt/Main stellte die Trützschler Nonwovens-Gruppe (Fleissner, Erko-Trützschler und Trützschler Card Clothing) auf einem gemeinsamen Stand ihre neuesten Innovationen auf dem Gebiet der Nonwoventechnologie vor.

Fleissner und Erko-Trützschler zeigten das volle Leistungsprogramm der Trützschler Nonwovens-Gruppe. Erko-Trützschler ist auf die Herstellung von Maschinen für die Faseröffnung und Fasermischung, die Vliesbildung und Vernadelung spezialisiert, während Fleissner der Experte für die Vliesverfestigung, wie etwa Thermo-, Binder- und Wasserstrahlverfestigung, für die Ausrüstung und Trocknung von Nonwovens ist. Zwei Jahre nach Bildung der Trützschler Nonwovens-Gruppe wurden die Ergebnisse der gemeinsamen Anstrengungen als Neuentwicklungen im Nonwovensektor sichtbar.

Neue Systeme für wasserstrahlverfestigte Produkte

Das erste Projekt innerhalb der Gruppe war die Entwicklung einer neuen Karde für die Anforderungen wasserstrahlverfestigter Produkte. Das Ziel war eine hohe Leistung von bis zu 400 kg/h/m mit einem guten Festigkeitsverhältnis in Längs- und Querrichtung (MD/CD) von 3:1 oder besser und einem Gewichtsbereich von 20–100 g/m², der sich gegen eine Dreifachabnehmerkrempel behaupten kann. Alle Ziele werden mit der neuen Wirrvlieskarde EWK413 erreicht.

Abb. 1: Das neue Erko-Kardensystem im Fleissner-Technikum

Nachdem Erko-Trützschler zusammen mit Kunden verschiedene Versuche gefahren hat, kann mit Stolz gesagt werden, dass sich die EWK413 besonders gut für Vliese auf Baumwollbasis eignet. Die Vliesqualität und die Leistung sind hervorragend. Mit 100% gebleichten Baumwollkämmlingen wurden Leistungen von bis zu 300 kg/h/m erreicht (Abb. 1).

Gleichzeitig haben Fleissner und Trützschler auch an einer Lösung für Kleinanlagen gearbeitet. Als Folge davon ist das neueste Mitglied der Fleissner-Wasserstrahlverfestigungsfamilie jetzt in zwei Standardgrössen erhältlich. In Kombination mit der neuen Trützschler-Karde TC-07-H (Abb. 2) mit Vliesabnehmer bietet es

Abb. 2: TC- 07H mit Staucheinheit TC-SU

eine hochwirtschaftliche Lösung für die Herstellung von Wattepads und anderen Baumwollprodukten. Das System ist auf die Bedürfnisse von Instituten und Firmen zugeschnitten, die Forschungs- und Entwicklungsarbeit machen, auf Produzenten in Nischenmärkten und auf «Anfänger» im Nonwovensektor (Abb. 3).

Abb. 3: Minijet-Anlage zur Wasserstrahlverfestigung

Die wesentlichen Eigenschaften sind:

- Arbeitsbreite 500 bzw. 1'000 mm
- Drücke bis 400 bar
- Geschwindigkeiten bis 55 m/min

Beide Kardensysteme (EWK413 und TC07-H) stehen im Fleissner-Technikum für Versuche

mit der Fleissner-Wasserstrahlverfestigungstechnologie zur Verfügung.

Thermoverfestigung

Um auch komplette Nonwovenanlagen für die unterschiedlichsten Thermoverfestigungsanwendungen anbieten zu können, hat Fleissner einen neuen Bandofen entwickelt (Abb. 4). Dieser folgt der Gruppenphilosophie,

Abb. 4: Fleissner-Bandofen

für jedes Produkt die beste und wirtschaftlichste Lösung anbieten zu wollen.

In Kombination mit den verschiedenen Vliesbildungssystemen (Airlay, Walzenkrempel, Kreuzleger und Direktverfestigung), die über Erko-Trützschler erhältlich sind, kann die Maschine für verschiedene Anwendungen eingesetzt werden:

Trägervliese, Füllvliese, Polstervliese, technische Vliesstoffe, Geotextilien, Vliese für die Bauindustrie, thermische und akustische Isolationen, Faserpressteile, textile Ausrüstung, funktionelle Bekleidung, Vliese für den Automobilsektor, Schuhe und Syntheseleder, Haushaltsvliese, Vliese für medizinische und hygienische Anwendungen.

Chemische Hochgeschwindigkeitsverfestigung von Nonwovens

Fleissner liefert seit vielen Jahrzehnten Komponenten für chemische Standardverfestigungsprozesse (ca. 80 m/min) wie etwa Schaumfoulard und Trockner. Daneben hat Fleissner vor kurzem das chemische Hochgeschwindigkeitsverfestigungsverfahren entwickelt (Abb. 5). Mit einer kleinen Wasserstrahl-

Abb. 5: Anlage für die chemische Verfestigung

verfestigungseinheit mit 1 bis 2 Düsenbalken können Produktionsgeschwindigkeiten von bis zu 200 m/min erreicht werden. Bestehende Anlagen können aufgerüstet werden.

Verfahren:

- leichte Vorverfestigung von Kardenvlies mit der Fleisser-AquaJet-Technologie
- chemische Verfestigung mit dem Fleissner-Schaumfoulard
- Trocknen mit der Fleissner-Siebtrommeltechnologie

Vorteile:

- Erhöhung der Durchsätze und Anlagengeschwindigkeiten von heute 80 m/min auf max. 200 m/min
- höhere Zugfestigkeit des Vlieses
- bessere Verteilung des Binders im entwässerten Vlies
- geringere Bindermengen durch Vorverfestigung des Kardenvlieses erforderlich

Anwendungen:

- Hygienesektor
- Technische Textilien
- Wischtücher
- Medizinische Anwendungen

Vernadelung von Nonwovens

Nach dem erfolgreichen Start im Jahr 2007 wurde die Entwicklung der Erko-Trützschler-Nadelmaschinen weiter vorangetrieben. Die ersten 6,8 m breiten Nadelmaschinen wurden an einen Hersteller von Geotextilien in Deutschland geliefert und zur vollen Zufriedenheit des Kunden aufgestellt. Als Folge davon konnten zusätzliche Aufträge gesichert werden.

Heute hat Erko-Trützschler sein Produktportfolio durch Doppelnadel- und Tandemmaschinen erweitert.

Alle Maschinen können mit unterschiedlichen Hubhöhen von 30, 40 und 60 mm geliefert werden. Abhängig von der Hubhöhe kann die Hubfrequenz bis zu 1'700 min^{-1} betragen. Für spezielle Anwendungen kann die Vernadelungszone durch eine Absaugung ergänzt werden.

Spezielle Einspeise- und Zuführsysteme mit flexiblen Einstellungen gewährleisten eine breite Produktpalette und die Herstellung von speziellen Vernadelungsprodukten.

Das folgende Foto zeigt die Produktion auf einer 6,8 m breiten Nadelmaschine und drei Nadelmaschinen mit einer Breite von 3,8 m. Es sind sowohl Einfach- als auch Doppelnadelmaschinen dargestellt (Abb. 6).

Abb. 6: Vernadelungsmaschinen

Trützschler Card Clothing

Trützschler Card Clothing verfügt über mehr als 400 verschiedene Garniturtypen im Bereich Nonwoven/Langstapel. Die Garnituren sind lieferbar mit unterschiedlichen Oberflächenbehandlungen, beispielsweise mechanisch und chemisch poliert, sowie mit einer speziellen

thermischen Behandlung («scale free»-Ausführung).

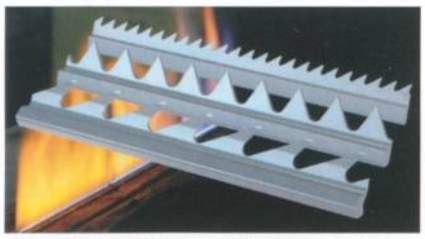


Abb. 7: Trützschler Card Clothing Drähte

Heute sind Drähte für Trommeln und Wirrwalzen verfügbar, in einem verketteten Profil mit 32 Gang pro Zoll, sowie in der neusten Stahlqualität «Novostar plus». Die Lebensdauer solcher Hochleistungsgarnituren ist bis zu 30 % höher gegenüber einer Standard Legierung. Zur Verarbeitung von Halbkammgarnprodukten und Recyclingfasern fertigt Trützschler Card Clothing Drähte mit einem speziell verstärkten Profil (Abb. 7).

48. CHEMIEFASERTAGUNG DORNBIRN (DORNBIRN-MFC) – 16.–18. September 2009

Mit dem Schwerpunkt «Klimaschutz» der diesjährigen 48. Chemiefasertagung Dornbirn und dem bekannten Motto «Communicating the Textile Future» setzen wir ein klares Zeichen, dass die Faserindustrie und die universitäre Forschung die Botschaft verstanden haben. Klimaschutz, Umweltverträglichkeit und Ressourcenschonung gehören zum neuen Bild der Wirtschaft des 21. Jahrhunderts. Daher findet sich dieses Thema in vielen der Plenar- und Individualvorträge.

Melden Sie jetzt zur Tagung an

Nützen auch Sie diesen Event als Kommunikationsplattform und erfahren Sie die Zukunft der Chemiefasern. Etwa 700 Teilnehmer aus über 30 Ländern werden auch heuer wieder in Dornbirn erwartet. Einfach online anmelden unter: www.dornbirn-mfc.com

schoeller®-works: die neue Schoeller Workwear-Division

Dagmar Signer, Schoeller Textil AG, Sevelen, CH

Was haben Bauarbeiter, Polizisten und Postangestellte gemeinsam? Sie sind oft den ganzen Tag in ihrer Berufsbekleidung unterwegs und dabei unterschiedlichsten Bedingungen ausgesetzt. Damit sich diese Menschen wohlfühlen in ihren Arbeitswelten, optimal geschützt sind und dabei auch noch gut aussehen, konzentriert sich Schoeller Switzerland in seiner neu entwickelten schoeller®-works-Produktlinie exakt auf ihre speziellen Bedürfnisse.

schoeller®-works ist die neue Division von Schoeller Switzerland, deren Fokus sich auf die spezifischen Bedürfnisse des Bereichs Workwear richtet. Ein professionelles Team hat sich in einer der weltweit innovativsten Textilfirmen darauf spezialisiert, individuelle Lösungen mit einem Mehrwert an Sicherheit, Esprit und Service zu entwickeln. Das Resultat ist die spannende Produktlinie schoeller®-works, die eine optimale Kombination von hochfunktionellen Geweben und Textiltechnologien für Uniformen, modische Corporate Wear und Arbeitsschutzbekleidung bietet (Abb. 1). Aber

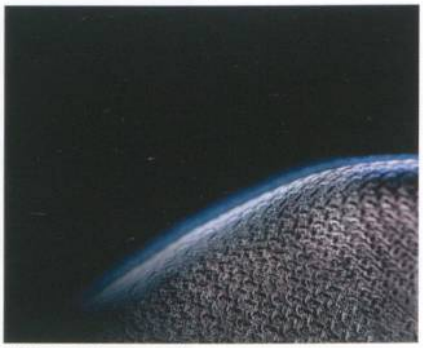


Abb. 1: Für ein Mehr an Sicherheit

auch kundenspezifische Lösungen z. B. für die Feuerwehr, den Technischen Hilfsdienst, das Militär und die Industrie gehören zum Service, den das Kompetenzcenter in Sevelen leistet.

Langjährige Stretchkompetenz und modernste Textiltechnologien

Dank langjähriger Schoeller-Erfahrung im Bereich Schutzgewebe für Activewear, Motorrad- und Extremsport sowie einzigartiger Kompetenz bei bi- und querelastischen Stretchgeweben ist ein maximaler Tragekomfort immer und überall eine Selbstverständlichkeit. Die modischen Funktionstextilien werden aus hochwertigsten Materialien produziert, und viele lassen sich z. B. problemlos bis 60 °C waschen. Mit Ausrüstungstechnologien wie 3XDRY®, NanoSphere®, schoeller®-PCM™, coldblack® oder der bionischen Klimamembrane c_change™ (Abb. 2) veredelt, garantieren sie allesamt höchste Funktionalität, Strapazierfähigkeit, Langlebigkeit und Pflegeleichtigkeit.

Abb. 2: Die bionische Klimamembrane c_change™

Nach EN-Normen geprüft und nachhaltig produziert

Zudem entsprechen schoeller®-works-Textilien den wichtigsten Arbeitsschutznormen und erzielen zum Teil weit bessere Werte als die gesetzlichen Vorgaben. Schoeller präsentiert sich demzufolge als zuverlässiger, kompetenter Partner für den Konfektionär, der bei entsprechender Verarbeitung des Gewebes die EN-Prüfung seines Kleidungsstücks mit Sicherheit bestehen wird. Die schoeller®-works-Gewebe sorgen auch unter extremen Bedingungen für Schutz und höchste Leistungsfähigkeit bei der Arbeit. Im Weiteren lebt Schoeller Verantwortung und produziert nach bluesign®, dem weltweit strengsten ökologischen Textilstandard, dem auch die meisten Gewebe der schoeller®-works-Kollektion entsprechen. Durch die extrem langen Lebenszyklen der Schoeller-Textilien wird die Umwelt weniger belastet, wie auch Wasser und Schmutz abweisende Ausrüstungen dazu beitragen, dass

diese Gewebe weniger oft und bei tieferen Temperaturen gewaschen werden müssen.

Gewebe für Warnschutzjacken mit c_change™

Massgeschneidert auf die unterschiedlichsten Anforderungen können die verschiedensten Technologien mit einer Vielzahl von Geweben kombiniert werden. So z. B. werden auffallende Jackenstoffe mit der c_change™-Klimamembrane versehen. In den Warnschutzfarben Rot, Orange oder Gelb (EN 471) bleibt die Dame vom Paketdienst oder der Bahnarbeiter im Rangierbahnhof nicht nur jederzeit gut sichtbar, sondern geniesst dank c_change™ auch optimalen Schutz vor Wind und Wetter (Abb. 3).

Abb. 3: Gewebe für Warnschutzjacken

Die bionische c_change™-Membrane liegt in puncto Atmungsaktivität und Wasserdichtheit weit über den Anforderungen der höchsten Klasse der EN-343-Norm. Sobald durch höhere Umgebungstemperatur, Aktivität oder Körperwärme mehr Feuchtigkeit entsteht, die abtransportiert werden muss, reagiert die c_change™. Die flexible Polymerstruktur der hydrophilen Klimamembrane verändert sich und lässt so Wasserdampf rasch nach aussen entweichen. Sobald der Körper weniger Wärmeenergie und damit Feuchtigkeit produziert, geht die Polymerstruktur in die Ausgangsposition zurück. Bei Sonnenschein kommt zusätzlich die coldblack®-Technologie zum Einsatz, die angenehm kühl hält und einen zuverlässigen UV-Schutz bietet. Und: Der Selbstreinigungseffekt der NanoSphere®-Ausrüstung ist dafür verantwortlich, dass das Textil länger sauber bleibt – d. h. weniger oft und bei niedrigeren Temperaturen gewaschen werden muss und somit sehr umweltschonend ist.

Bodywarmer-Gewebe in soft-shell-Qualität

Als Bodywarmer empfiehlt Schoeller soft-shell-Funktionsgewebe: Superbequem und hochfunktionell präsentiert sich z. B. der orange leuchtende schoeller®-works, der durch seine kuschelige Gewebeinnenseite jederzeit fein warm hält und dank der Elastizität kaum spürbar jede Arbeitsbewegung mitmacht. soft-shells kommen aus dem Aktivsport und sind extrem atmungsaktive, leichte, strapazierfähige, Wasser und Wind abweisende Stretchgewebe-Konstruktionen mit einem hohen «Next-to-Skin»-Komfort. Sie eignen sich bestens als Basic-Teile für fast alle Arbeitsbereiche. Eine NanoSphere®-Ausrüstung sorgt auch hier für hervorragende Abriebwerte und dafür, dass selbst öl- und fetthaltige Substanzen auf der Gewebeoberfläche abperlen oder sich leicht mit Wasser auswaschen lassen.

Smarte, strapazierfähige Uniformgewebe

In Uniformen und modischer Corporate Wear aus innovativen schoeller®-works-Geweben fühlt man sich wohl, profitiert von der hohen Funktionalität und sieht gepflegt aus. Denn das Erscheinungsbild der Mitarbeiter macht oft den kleinen, aber feinen Unterschied. Ein Gärtner oder Elektriker in einem Outfit aus einem bielastischen, sehr strapazierfähigen Polyamid-Mischgewebe wirkt positiv und suggeriert dadurch zuverlässiges Arbeiten. Mit der 3XDRY® Feelgood Technology wird beispielsweise zusätzlich noch ein Advanced Moisture-Management-System addiert – eine clevere Ausrüstungstechnik, die für ein trockenes Wohlgefühl sowie für Wasserabweisung sorgt. Wie die meisten anderen schoeller®-works-Textilien entspricht auch dieses bluesign® dem weltweit strengsten ökologischen Textilstandard (Abb. 4).

Hochfunktionelle Schutzgewebe

Mit einer zündenden Idee fing vor mehr als 25 Jahren die Erfolgsgeschichte eines hervorragenden Schutzgewebes an: Schoeller arbeitete als weltweit erstes Unternehmen hochfeste Aramidfasern (Kevlar®) in elastische Textilien ein. Das Resultat war eine extrem abrieb- und reissfeste Gewebelinie, die höchste Strapazierfähigkeit und Temperaturbeständigkeit in Kombination mit hohem Tragekomfort bietet. Kontinuierlich weiterentwickelt,

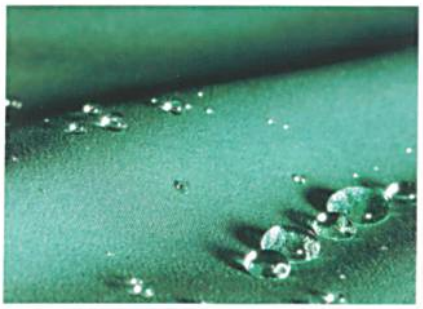


Abb. 4: Hervorragender Witterungsschutz

schützen heute schoeller®-works-Textilien mit Kevlar® z. B. als Besatzartikel auch in extremen Situationen und setzen dabei stets auch optisch attraktive Akzente.

E-Mail-Adresse
Inserate
keller@its-mediaservice.com

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

Die perfekte Temperaturregulierung für Matratzen

Barbara Fendt, Outlast Europe GmbH, Heidenheim, D

Outlast und Bekaert Textiles haben ihre Partnerschaft weiter gestärkt. Outlast hat an Bekaert Textiles eine weltweite Lizenz vergeben, Outlast®-Matratzenbezugsstoffe mit dem neuen Produktionsverfahren «Outlast® Matrix Infusion» (OMI) zu produzieren. Bei diesem Prozess wird die Temperatur regulierende Outlast®-Technologie auf unterschiedliche Matratzenbezugsstoffe aufgebracht.

«Wir glauben, dass Bekaert Textiles der richtige Partner für uns ist, wenn es um das Produkt Matratzenbezugsstoffe geht», so Martin Bentz, Geschäftsführer der Outlast Europe GmbH, Heidenheim. «Bekaert Textiles ist im Markt bestens aufgestellt und verfügt als Global Player über weltweite Produktionsmöglichkeiten sowie ein ausgezeichnetes Know-how und viel Erfahrung. Wir haben viel Zeit und Arbeit in die neue Entwicklung gesteckt, und wir sind stolz, dass unsere Kunden den Mehrwert sofort verstehen.»

Klimaregulierung bei Matratzenbezugsstoffen

«Die Partnerschaft zwischen Outlast und Bekaert Textiles ist eine Partnerschaft zwischen den Besten ihrer Industrie. Bekaert Textiles ist weltweit die Nummer eins in der Matratzenbezugsstoffindustrie; Outlast ist weltweit die Nummer eins, wenn es um Phase-Change-Materialien (PCM) und echte Temperaturregulierung rund um Textilien geht», erläutert Paul De Meulemeester, Chief Executive Officer von Bekaert Textiles NV, Waregem/Belgien. «Unser gemeinsames Bestreben, die beste Klimaregulierung bei Matratzenbezugsstoffen zu entwickeln, hat nun die neue Innovation Outlast® Matrix Infusion (OMI) hervorgebracht. OMI ist ein neuer Meilenstein für unsere Kunden, Matratzen- und Betthersteller, die den Konsumenten höchsten Schlafkomfort bieten wollen», so De Meulemeester. «Die Outlast® Matrix Infusion ist ein ganz neue Anwendung der einzigartigen PCM-Technologie, die den Schlafkomfort signifikant verbessert, sodass es nicht zu warm und nicht zu kalt ist, sondern genau richtig.»

Verbesserter Schlafkomfort

Dabei wurden das Wärmeaufnahme- und -speichervermögen erheblich verbessert, sodass der Konsument noch stärker in den Genuss der dynamischen Klimaregulierung kommt (Abb. 1). «Unsere Kunden schätzen den typischen frischen Outlast®-Effekt, wenn sie in das Material greifen», so Paul De Meulemeester, der sich freut, dass die ersten Kundenreaktionen

Abb. 1: Vom Weltall in die Matratze – auch die Kleinsten profitieren im Schlaf immer mehr von der intelligenten Outlast®-Temperaturregulierung. Outlast ist der Pionier und Marktführer bei Phase-Change-Materialien. Foto: Outlast

sehr positiv ausfallen. So heisst es hier: Die Outlast®-Technologie ist die beste und beeindruckendste Technologie, wenn es um Temperaturregulierung geht, die man derzeit in der Bettenindustrie finden kann. Temperaturschwankungen werden reduziert, der Schlafkomfort erheblich verbessert – schliesslich können sich schon Schwankungen von «nur» 2°C in der Bettumgebung negativ auswirken. Ebenfalls interessant: Die richtige Temperatur im Schlaf ist nicht nur für Erwachsene ein wichtiges Thema, sondern auch für Kinder. So werden Outlast®-Matratzenbezüge nun auch zunehmend speziell bei Kindermatratzen eingesetzt.

Outlast mit neuem Labor

Outlast hat zahlreiche Laborgeräte beschafft sowie auch in neue Mitarbeiter investiert. «Für uns sind die Bereiche Forschung und Produktentwicklung essentiell», erläutert Martin Bentz. «Wir besitzen als Marktführer zwar bereits umfangreiche Patente, doch es ist wichtig, sich auf diesem strategischen Vorteil nicht auszuruhen, sondern stetig die Nase vorn zu haben. Wir arbeiten kontinuierlich an neuen Produkten, Verfahren oder PCMs.» Mit Hilfe des neuen Labors ist es nun einfach, neue Entwicklungen schnell zu bearbeiten und weiter voranzutreiben.

«Es ist einfach klasse, wenn man morgens eine Idee hat und am Nachmittag bereits ein Muster mit den entsprechenden Fakten auf dem Schreibtisch liegt», freut sich Volker Schuster, Leiter Entwicklung & Forschung bei Outlast Europe, über die dazu gewonnene Flexibilität mit dem neuen Labor. Bisher wurden alle Laboraufgaben zentral vom Outlast-Labor in Boulder, Colorado/USA, übernommen, wo die Kapazitätsgrenzen jedoch mehrfach überschritten wurden und es somit immer wieder zu zeitlichen Engpässen kam. Viele neue Entwicklungen sowie ein stetig heranwachsender Kundenkreis haben dann die Entscheidung reifen lassen, Ende letzten Jahres ein zweites Labor in Europa bei Outlast Europe in Heidenheim einzurichten. Um auch dem Kunden schnell und kosteneffektiv einen ersten Eindruck über Funktionalität, Griff und Optik seiner Ware zu vermitteln, helfen verschiedene PCM-Applikationsverfahren. Ob Beschichten, Drucken, Fouladieren oder Sprühen – unterschiedliche Verfahren können nun angewendet werden.

Produktprüfung

Aber nicht nur die Forschung, sondern auch die Prüfung von Produkten ist ein weiteres wichtiges Thema für Outlast Europe. Mittels vielfältiger Prüfmöglichkeiten können Prüfzeiten nun deutlich verringert und somit der Service-Gedanke gegenüber den Kunden weiter verbessert werden. Das Herzstück des Labors stellt ein DSC-Messgerät dar. Mittels der Testmethode Differential Scanning Calorimetry (DSC) erhält man einen charakteristischen Fingerabdruck, womit man bestimmen kann, dass die Outlast®-Technologie im jeweiligen Produkt in ausreichender Menge vorhanden

ist. «Die Messung erlaubt es, die thermoregulierenden Eigenschaften der Outlast®-Technologie schnell und exakt mittels einer Kurve darzustellen», erläutert Volker Schuster. «Somit können zentrale Fragen bezüglich der aufgebrachten PCM-Menge, der Waschbeständigkeit, der Schmelz- bzw. Kristallisationstemperaturen, der Wärmekapazität und vieles mehr beantwortet werden.» Anhand dieser Prüfung kann schnell die Tauglichkeit bzw. der Erfolg einer Neuentwicklung ermittelt werden. So werden mit dieser Messung Prüfungen an allen Neuentwicklungen sowie regelmässige Produktionskontrollen (von Meterware als auch von fertigen Produkten) durchgeführt. Ferner ist die DSC-Messung bei der Entwicklung neuer Verfahren und neuer PCMs ein unersetzbarer Partner (Abb. 2).

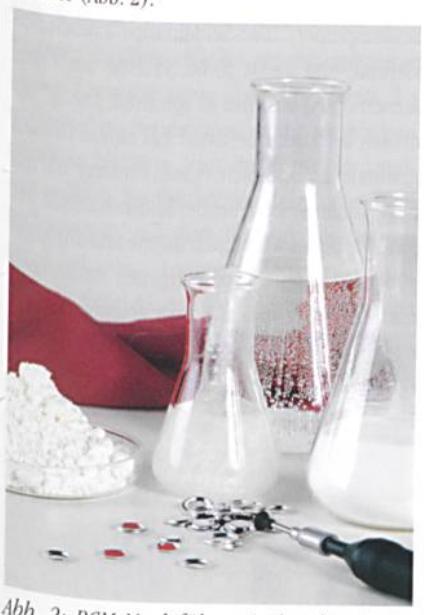


Abb. 2: PCM-Marktführer Outlast hat in ein neues Labor investiert: Sowohl neue Entwicklungen als auch Meterware und fertige Produkte werden hier auf ihre Temperatur regulierende Leistungsfähigkeit geprüft. Foto: Outlast

Darüber hinaus können selbstverständlich auch andere textilspezifische Qualitätsprüfungen wie z.B. Waschversuche, Echtheiten usw. im neuen Outlast-Labor durchgeführt werden. Gut gerüstet für die Aufgaben der Zukunft – hierzu leistet das neu eingerichtete Labor einen wertvollen Beitrag und einen weiteren Baustein auf dem Weg von Outlast, seine Führungsrolle in der PCM-Technologie auch weiterhin sicherzustellen.

Infrarot-Wärme macht Heimtextilien schwer entflammbar

Dr. Marie-Luise Bopp, Heraeus Noblelight GmbH, Kleinostheim, D

Hochwertige Heimtextilien für Vorhänge, Sessel und Sofas sollen nicht nur dekorativ wirken, sie sollen auch strapazierfähig und schwer entflammbar sein. Flammenhemmend werden die Stoffe meist durch eine Beschichtung mit speziellen Chemikalien oder Salzlösungen. Das britische Unternehmen Essex Flameproofing hat seine Anlage in South Ockenden mit einem mittelwelligen Infrarot-Modul von Heraeus nachgerüstet und konnte so die Kapazität der Trocknung in der Produktion von flammenfesten Bezugsstoffen und Vorhängen verdreifachen. Gleichzeitig wurde der Energieverbrauch signifikant reduziert.

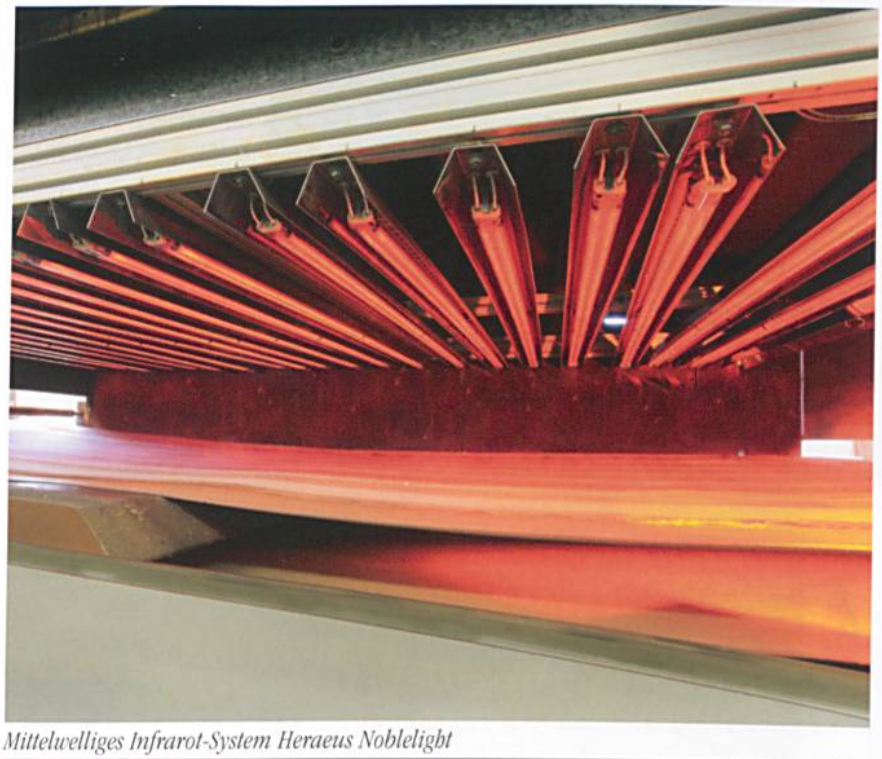
Vergessene Kerzen oder ein Kurzschluss im Toaster – gerade zu Hause kann es schnell brennen, wenn man nicht aufpasst. Damit Vorhänge und Heimtextilien nicht zur Ausbreitung eines Feuers beitragen, werden sie flammenhemmend ausgestattet. Essex Flameproofing ist ein traditionsreiches britisches Unternehmen, das mit Designern, Stoffherstellern, Grosshändlern und Polsterern zusammenarbeitet, um Möbeln und Dekorationen feuerhemmende Eigenschaften zu verleihen. Dies wird durch eine Behandlung der Stoffe oder Vorhänge mit flammenhemmenden Chemikalien erreicht, dabei werden die britischen und internationalen Standards für Brandschutz-Bestimmungen erfüllt.

Beschleunigter Trocknungsprozess

Polsterbezüge werden feuerfest gemacht, indem die Rückseite des Bezugstoffes mit einer flammenhemmenden Latexbeschichtung besprüht wird. Das Aufbringen der Chemikalien erfolgt im Nassverfahren, daher ist die Trocknung ein sehr wichtiger Produktionsschritt. Früher wurde dies durch eine Erwärmung des beschichteten Bezugs mit einem langwelligen Infrarot-System erreicht. Um der gestiegenen Nachfrage nachkommen zu können, suchte man jedoch nach Möglichkeiten, den Trocknungsprozess zu beschleunigen.

Mittelwelliges Infrarot-System

In Zusammenarbeit mit Heraeus Noblelight wurde die Anlage durch ein neues mittelwel-



Mittelwelliges Infrarot-System Heraeus Noblelight

liges Infrarot-System nachgerüstet. Es besteht aus einem Metallgehäuse, das 21 mittelwellige Infrarot-Strahler von je 4,5 kW Nennleistung enthält. Diese sind in sieben Bänken von je drei Strahlern arrangiert, damit sie je nach dem gewünschten Temperaturprofil für das jeweilige Produkt an- oder abgeschaltet werden können. Das neue Infrarot-System erwies sich als so erfolgreich, dass die beschichteten Stoffe in einem einzigen Durchgang getrocknet werden können, während mit dem vorher genutzten System drei Durchgänge nötig waren. Ein Grund dafür ist auch die Effizienz, mit der mittelwellige Infrarot-Strahlung Wasser trocknet, denn mittelwellige Strahlung wird von Wasser besonders gut absorbiert und schnell in Wärme umgesetzt.

Vorhänge werden bei Essex Flameproofing in South Ockenden auf einer eigenen Linie flammenhemmend behandelt. Zuerst wird dazu eine Salzlösung aufgesprüht, die in die Fasern des Gewebes eindringt. Die Aufnahme der Lösung wird bei schwierigen Stoffen mit niedriger Permeabilität zusätzlich durch Walzen des feuchten Stoffes unterstützt. Die Vorhänge werden dann ebenfalls auf einer eigenen Linie getrocknet. Durch die besonders effiziente Trocknung mit dem neuen Heraeus Infrarot-System ergeben sich auf der Linie für die Bezugstoffe häufig freie Kapazitäten, die dann für die Trocknung der Vorhänge genutzt werden. Auch bei den Vorhängen zeigt sich die besondere Effizienz der Infrarot-Strahler von Heraeus Noblelight: Sie können ebenfalls zwei- bis dreimal so schnell getrocknet werden.

Heraeus Noblelight bietet das komplette Spektrum an Infrarot-Wärme vom sehr kurzwelligen NIR bis zum mittelwelligen Carbon Infrarot CIR. Carbon Infrarot-Strahler vereinen die wirksame mittelwellige Strahlung mit den kurzen Reaktionszeiten der kurzwelligen Strahler.

Redaktionsschluss Heft 5 / 2009: 18. August 2009

«swiss silk» – Bombyx mori frisst sich durch die Schweiz

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

Im Juni 2009 wurde in Worb, Schweiz, die Vereinigung Schweizer Seidenproduzenten «swiss silk» gegründet. Die Vereinigung will die Seidenproduktion in der Schweiz wieder beleben. Ein Pilotprojekt testet derzeit die technische und finanzielle Machbarkeit von Schweizer-Seide. Die Produktion von Blättern zur Verfütterung an die Seidenraupen oder die Zucht von Seiden-Kokons haben das Potenzial, zu einem Neben-Einkommen in der Landwirtschaft zu werden. Seide aus der Schweiz bietet der traditionsreichen Textilindustrie in der Schweiz zudem eine willkommene Profilierungsmöglichkeit.

Edle Textilien aus Seide – hergestellt in der Schweiz – sind weltweit bekannt. Aber Rohseide, in der Schweiz produziert, davon wissen nur Insider. Dabei hat die Schweizer Seide eine lange Tradition, nicht nur in der Verarbeitung (Weberei, Stickerei, Druck), sondern auch in der Rohseiden-Produktion. Bereits im 13. Jahrhundert gab es eine Produktion in Zürich, und im Tessin war die Seidenraupenzucht bis ins 19. Jahrhundert ein wichtiger Wirtschaftszweig. Das Pilotprojekt soll zeigen, ob in der heutigen Zeit in der Schweiz die Produktion von Seide in technischer Hinsicht möglich ist. Gleichzeitig sollen die Erfahrungen aufzeigen, unter welchen Bedingungen die Seidenproduktion wirtschaftlich betrieben werden kann.

Projektvorbereitung

In Vorbereitung des Projektes fand eine Internetumfrage bei Konsumentinnen und Konsument statt. 65 % der Befragten würden mit grosser Wahrscheinlichkeit Seidenprodukte aus Schweizer Produktion kaufen. Insgesamt sehen 90 % die Qualität und 95 % die Ökologie als zentrales Attribut dieser Seide. Kaufinteresse für Krawatten und Foulards zeigten 62 % der Befragten und im Durchschnitt würde für derartige Produkte 19 % mehr bezahlt.

Abb. 1: Die Seidenraupe Bombyx mori

Die Seidenraupe

Die Seidenraupe (Abb. 1) ist die Larve des Seidenspinners. Die Seidenraupe häutet sich viermal, und sie ist 30 bis 35 Tage nach dem Ausschlüpfen aus dem Ei spinnreif. Die Spinndrüsen der Raupe bestehen aus einem vielfach gewundenen Schlauch, dessen hinterer Teil das aus Proteinen bestehende Seidenmaterial absondert. Dieses wird durch dünne Ausführungsgänge zu der im Kopf gelegenen Spinnwarze und von dort aus dem Körper geleitet. Das aus der Spinnwarze austretende Protein-Material erhärtet sich an der Luft sofort zu einem Faden. Indem die Raupe beim Austreten des Materials gezielte Kopfbewegungen macht, legt sie um sich herum Fadenwindung um Fadenwindung. Nach dem anfänglichen Ausstoss einer unregelmässigen, lockeren Fasermasse, der so genannten Wattseide, ist sie in kurzer Zeit von einem dichten Seidengespinst, dem Kokon, eingeschlossen (Abb. 2). Dieser Kokon besteht aus einem einzigen bis zu 900 m

Abb. 2: Verpuppung

langen Faden. Der Kokon ist länglich-oval. Acht Tage nach dem Einspinnen verpuppt sich die Seidenraupe, nach weiteren acht Tagen schlüpft der Schmetterling, wobei er den Kokon durch eine bräunliche Flüssigkeit an einer Stelle auflöst.

Maulbeerbaumblätter

Mit dem Pilotprojekt werden die Grundlagen geschaffen für die künftige Einführung der Seidenproduktion in der Schweizer Landwirtschaft. Bauern könnten sich dereinst als Produzenten der Futterpflanze für Seidenraupen (Maulbeerbaum) oder als Züchter von Seidenraupen und Kokons ein Neben-Einkommen schaffen. «Wir Bauern müssen immer wieder innovativ sein, auch ausserhalb des traditionellen Berufsbildes, damit wir konkurrenzfähig bleiben», sagt Urs Bernhard, Landwirt in Worb. Bei ihm werden derzeit die ersten Seidenraupen mit den Blättern des weissen Maulbeerbaums (morus alba) aufgezogen (Abb. 3). Wenn diese sich wie geplant nach rund 30 Tagen zu Kokons verpuppen, sind die ersten Seidenfäden «made in Worb» für die weiteren Verarbeitungsschritte bereit.

Abb. 3: Blätter des weissen Maulbeerbaums

Abb. 4: Züchtung der Futterpflanze

Die Vereinigung Schweizer Seidenproduzenten «swiss silk» ist ein Verein mit dem Ziel, die Produktion von Seide in der Schweiz wieder zu beleben und dadurch Neben-Einkommen in der Landwirtschaft zu schaffen. Der Vorstand setzt sich aus Vertretern der ganzen Wertschöpfungskette zusammen, von der Produktion der Maulbeerblätter, über die Aufzucht der Raupen bis zur Verarbeitung der Seide in der Bekleidungsindustrie. Nebst der Landwirtschaft wird auch die traditionsreiche Schweizer Textilindustrie gestärkt und erhält neue Profilierungsmöglichkeiten. www.swiss-silk.ch Präsident von «swiss silk» ist Ueli Ramseier.

Die Verarbeiter sind dabei

Für den Hersteller edler Seidenstoffe in vierter Generation, Oliver Weisbrod, ist klar: «Ein Kleidungsstück aus Schweizer Seide würde gut in unser Sortiment der gehobenen, exklusiven Konfektion im Avantgardebereich passen. Deshalb engagiere ich mich persönlich im Vorstand von «swiss silk». Ich will von Anfang an dabei sein, wenn etwas so Innovatives entsteht.»

Derzeit wird auf vier Schweizer Bauernhöfen der weisse Maulbeerbaum als Futterpflanze für die Seidenraupen gezüchtet (Abb. 4), an einem Standort werden Kokons produziert. Ziel ist ein langsames Wachstum der Produktion, damit laufend alle Erkenntnisse für die Weiterentwicklung genutzt werden können.

Maschinenpark

Für das Pilotprojekt sind einige Grundinvestitionen erforderlich. Während für die Baumzucht im Rahmen eines KTI-Projektes um finanzielle Unterstützung angesucht wird, werden die Räumlichkeiten für die Raupenzucht und das Abhaspeln von den involvierten Landwirten zur Verfügung gestellt. Investiert werden muss in eine Abhaspelmaschine, ein Anbrutgerät, eine Kokonsortiermaschine, einen Heisslufttrockner, einen Kokonkocher sowie diverses Zuchtmaterial. Mit einem Investitionsbudget von total 16'000 Schweizer Franken ist der Aufwand vergleichsweise bescheiden.

Techtextil bestätigt sich als Innovationsschmiede für textile Lösungen

Die Branche der Technischen Textilien und Vliesstoffe hat sich auf ihrer internationalen Leitmesse Techtextil in Frankfurt am Main so stark wie noch nie gezeigt. «Gerade in Zeiten wirtschaftlicher Unwägbarkeit haben sich die Unternehmen mit ihren innovativen Produkten und Anwendungsfeldern neue Ziele gesetzt – und sie teilweise schon direkt auf der Techtextil erreicht. Das doppelte Plus der Techtextil – rund 8 % mehr Aussteller und 2 % mehr Fachbesucher – ist ein Spitzenergebnis», fasst Messe-Geschäftsführer Detlef Braun die Messetage zusammen.

«Das Interesse der Fachbesucher war enorm. Und wir beobachten mit sehr grosser Zufriedenheit, dass die Techtextil ihr Renommee als Innovationsschmiede textiler Lösungen für Industrie, Forschung, Medizin, Umweltschutz und viele andere Anwendungsgebiete weiter ausbaut», so Braun weiter.

Verhaltener Optimismus

Petra Arnold, Marketing bei Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, bestätigt: «Unsere Kundschaft kommt mit verhaltenem Optimismus an unseren Stand – und das sehr zahlreich, vor allem aus Europa. Für uns ist die Messeteilnahme ein bewusstes Signal der Stärke an unseren Markt und ein Bekenntnis zum inländischen Textilmaschinenbau. Das Schöne daran: Unsere Image-Präsenz hat sich auch in der Anbahnung konkreter Nachmessegeschäfte geäussert».

Joop Pulles, Business Manager Stahl Europe bv, Niederlande: «Wir waren bei den letzten beiden Techtextil-Messen nicht hier, haben uns aber in diesem Jahr wieder für einen Auftritt in Frankfurt am Main entschieden. Die Weltwirtschaftskrise hat unseren Verkauf sehr stark getroffen, und so haben wir unsere Marketingmassnahmen wieder ausgebaut und in diesem Messeauftritt den richtigen Weg gesehen, um Neukunden zu akquirieren und vorhandene Kundenstämme wieder neu anzusprechen.» Und Hans U. Kohn, Chief Operation Officer Schoeller Technologies AG, Schweiz, ergänzt: «Wir sind mit unserem Auftritt auf der Techtextil über Erwarten zufrieden. Wir können uns über einen lückenlosen Zuspruch von allen Fachbesuchern freuen. Wir haben in den letzten Tagen sehr viele Europäer und Amerikaner an unserem Stand begrüssen dürfen, wobei uns aufgefallen ist, dass die Gespräche qualitativ noch hochwertiger waren als bei den vergangenen Veranstaltungen.»

Innovationspreis 2009

Symposium

Im Rahmen des Techtextil-Symposiums moderierte Professor Dr.-Ing. Heinrich Planck vom Institut für Textil- und Verfahrenstechnik, Denkendorf, den Themenblock Medtech: Neue Textilien in der Medizin. Professor Planck ist mit dem Zuspruch auf das Symposium sehr zufrieden: «Wir hatten durchschnittlich bis zu 60 Zuhörer bei unseren Vorträgen, das ist deutlich mehr als in den vergangenen Jahren. 2007 zum Beispiel waren es circa 25. Dieses sehr gute Ergebnis zeigt uns, dass wir mit unseren Themen die Zielgruppe der Techtextil angesprochen haben», erklärt Professor Planck. Ebenso erfolgreich blickt Dr. Hartmut Strese von der VDI/VDE Innovation + Technik GmbH, Berlin, auf das Avantex-Symposium zurück. Dr. Strese zeichnete sich für die Moderation des Vortragblocks Tragbare Technologien/E-Textilien verantwortlich: «Wir konnten uns bei allen neun Vorträgen über ein grosses Interesse freuen. Die Qualität der Vorträge war sehr gut und auch die Gespräche im Anschluss an die Veranstaltungen waren sehr produktiv und informativ», sagt Strese zufrieden.

Naturfaserkongress

Der internationale Naturfaser-Kongress wurde exklusiv im UNO-Jahr der Naturfaser zur Techtextil ausgerichtet: «Dieser Kongress ist einer der bedeutsamsten für die technologische Entwicklung weltweit. Die Anwendung von Naturfasern auf technisch-industriellem Gebiet ist sehr innovativ und einzigartig auf der Techtextil hier in Frankfurt präsentiert», sagte Brian Moir, Senior Economist Trade bei der Food and Agriculture Organization (FAO) der Vereinten Nationen auf der Kongresseröffnung.

Von den Konferenzteilnehmern nahmen allein 270 Zuhörer auch am IWTO-Kongress teil. Für Günther Beier, Präsident der International Wool Textile Organisation (IWTO), Belgien, war der IWTO-Kongress sehr gut besucht. «Unser Verband konnte sich ausgesprochen gut mit seinen Hauptthemen präsentieren: Insbesondere die Kooperation mit den Australian Wool Innovations trägt dazu bei, dass wir mit den Naturfasern die Aspekte Nachhaltigkeit und Ökologie natürlicher Rohstoffe noch stärker in die Branche, zum Beispiel die Automobilindustrie, hineintragen können.»

Innovationspreise

Wegweisende Produkt-Innovationen wurden am Montagabend im feierlichen Rahmen ausgezeichnet. Vier Techtextil-Innovationspreise und zwei Avantex-Innovationspreise wurden im zehnten beziehungsweise fünften Preisträger-Jahrgang vergeben. Die Preisträger kommen aus Deutschland und Belgien. Die Siegerprojekte des Förderpreises zum 10. Studentenwettbewerb «Textile Strukturen für neues Bauen» aus Deutschland, Österreich, Italien, Spanien und Indien begeisterten die Besucher in Halle 4.1 mit ausgefallenen Entwürfen für Anwendungen in der Innen- und Aussenarchitektur.

Die nächste Techtextil in Frankfurt am Main findet vom 24. bis 26. Mai 2011 statt. Die internationale Leitmesse für Technische Textilien und Vliesstoffe wird dann erstmals begleitet sein von der neuen internationalen Leitmesse für die Verarbeitung von Textilien und Flexiblen Materialien Texprocess (24.-27. Mai 2011). Die in diesem Jahr erstmals parallel zur Techtextil ausgerichtete Fachveranstaltung Material Vision für Materialien in Produktentwicklung, Design und Architektur wird wieder zum Techtextil-Termin stattfinden.

Int. Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten, Landessektion Schweiz – Jahresbericht 2008

Fritz Benz, Landesvorsitzender, IFWS, Landessektion Schweiz, Wattwil, CH

Gerade in wirtschaftlich schwierigen Zeiten kommt den Begriffen Information, Weiterbildung, Innovation und Kontaktpflege besondere Bedeutung zu. Mit den beiden Fachtagungen in der Schweiz und Deutschland sowie dem Weltkongress in St. Petersburg/Russland leistete die IFWS im vergangenen Jahr einen wichtigen Beitrag hierzu.

Die Landessektion Schweiz hatte 2008 gegenüber dem Vorjahr zwei Austritte wegen Geschäftsaufgabe sowie einen Neueintritt zu verzeichnen. Der Mitgliederbestand belief sich auf 26 Einzelpersonen und 22 Firmen.

Finanzen

Die Hauptkostenfaktoren 2008 waren unsere Frühjahrstagung sowie der Weltkongress mit der IFWS Generalversammlung. Von den Mitgliedsbeiträgen für Einzelpersonen blieb nach Abzug des Beitrags an das Int. Sekretariat und der Kosten des Mittagessens an der Tagung praktisch nichts mehr übrig. Dazu sind die Zinsen und Kurse unserer Anlagen stark gesunken, sodass sich unser Vermögen um einen grösseren Betrag verringerte.

Über die detaillierten Einnahmen und Ausgaben sowie unsere Vermögensverhältnisse gibt der Kassier an der Landesversammlung Auskunft.

Tätigkeit

Der Landesvorsitzende Fritz Benz übernahm wie bisher auch die operativen Aufgaben eines Sekretärs, während die Schreib- und Versandarbeiten Inka Benz erledigte. Die finanziellen Angelegenheiten besorgte der Kassier Berndt Meyer. Die Landessektion Schweiz war an der Generalversammlung in St. Petersburg durch Fritz Benz und Berndt Meyer vertreten. Diese beiden Vorstandsmitglieder organisierten auch die diesjährige Frühjahrstagung.

Leistungen

Für die Tagungen sowohl unserer wie auch der deutschen Landessektion werden im Gegensatz zu anderen Fachvereinigungen keine Gebühren erhoben. Die Schweizer Sektion übernahm für ihre Mitglieder an der landesinternen Tagung auch die Kosten des Mittagessens. Wir informierten unsere Mitglieder per Post und Internet, www.knittingfed.com bzw. info@knittingfed.com, neben den IFWS-Veranstaltungen auch über die Kurse und Tagungen der Schweizer Fachvereinigung SVT, wozu IFWS-Mitglieder ermässigte Preise haben; letzteres gilt auch für das Abonnement unseres Publikationsorgans «mittex».

Referenten und Funktionsträger des Kongresses

Veranstaltungen

An der Schweizer Frühjahrstagung 2008 in Amriswil TG stellte Dipl.-Ing. Rolf Arnold innovative Produktentwicklungen auf Kettenwirkmaschinen für den Agrobereich vor und Walter Borner informierte über die Unternehmens- und Markenpolitik der Firma Zimmerli Textil AG. Ergänzt wurde die Tagung durch die Besichtigung des bekannten Wäscheherstellers ISA Sallmann AG.

Die Tagung der deutschen Sektion 2008 in Annaberg/Sachsen bot je einen Vortrag über die Geschichte und die Netzwerkkooperation der erzgebirgischen Posamenten, über neue technische Textilien, Abstandsgewirke und die Vorstellung des Vliesstoff-Herstellers Norafin Industries. Diese Firma konnte neben einem Posamentenbetrieb und dem Sächsischen Textilforschungsinstitut Chemnitz besichtigt werden.

Fritz Benz und Berndt Meyer von der Sektion Schweiz, der Präsident der Sektion Kroatien Herr Dr. Zlatko Vrljicak und die Präsidentin der Sektion Polen Frau Dr. Elzbieta Mielicka

Anlässlich des 44. Weltkongresses der IFWS in den Räumen der Staatlichen Universität für Technologie und Design, St. Petersburg, fand die Generalversammlung der IFWS statt. Hierbei wurde der nächste Kongress 2010 nach Ljubljana in Slowenien vergeben. Am Kongress in St. Petersburg sind während drei Tagen insgesamt 35 Vorträge zu den Themenbereichen Ausbildung, Garn- und Wareneigenschaften, Technische und Medizinische Textilien sowie Wirk- und Stricktechnologie gehalten worden. Am späten Nachmittag bot sich jeweils Gelegenheit zur Besichtigung der kulturellen Sehenswürdigkeiten von St. Petersburg.

Schlusswort

Den vielen Referenten und Helfern der vorgenannten Veranstaltungen, Herrn Prof. Wolfgang Schäch vom Internationalen Sekretariat wie auch unserem kleinen Schweizer Team mit Bernd Meyer und Inka Benz danke ich an dieser Stelle für deren Einsatz und die gute Zusammenarbeit.

Protokoll der 35. ordentlichen Generalversammlung der SVT vom 7. Mai 2009 in Winterthur

Die Generalversammlung 2009 fand in den Räumlichkeiten der Firma Rieter AG in Winterthur statt, welche uns diese freundlicherweise zur Verfügung stellte (Abb. 1).

Im Namen der SVT heisst der Präsident Carl Illi alle anwesenden Ehrengäste und Gäste, die Vertreter der uns nahe stehenden Organisationen des TVS, SVTC und IFWS, seine Vorgänger, die Neumitglieder, die Mitglieder der Presse sowie die Firmenvertreter der Besichtigungsfirmen herzlich willkommen.

Er bedankt sich bei denjenigen Firmen, welche am Nachmittag ihre Tore öffnen haben und damit einen Einblick in ihr Schaffen geben. Er hofft, dass dabei ein Austausch von Ideen stattfindet, was wiederum Impulse für die eigene Herstellungskette zur Folge haben kann. Der Präsident freut sich, dass immer wieder – zwar nicht zahlreich – Neueintritte zu verzeichnen sind, da dies ein dafür Beweis ist, dass unsere Branche lebt.

Gemäss Tagesprogramm eröffnet der Präsident die Generalversammlung.

Traktandenliste

1. Protokoll der GV 2008
2. Berichterstattungen
2.1. Jahresbericht des Präsidenten
2.2. «mittex»
2.3. Weiterbildungskommission
3. Jahresrechnung 2008
4. Budget 2009/Mitgliederbeiträge 2010
5. Wahlen
6. Mutationen und Ehrungen
7. Jahresaktivitäten
8. 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, werden als Stimmenzähler die Damen Madeleine Schätti und Irène Aemissegger-Kessler sowie für das Protokoll Herr Stefan Gertsch bestellt. Der Präsident eröffnet damit die beschlussfähige Generalversammlung.

1. Protokoll der GV 2008

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

2. Berichterstattungen

2.1. Jahresbericht des Präsidenten

Schlechte Verfassung der Welt-Wirtschaft

In seiner Einleitung geht der Präsident Carl Illi auf die aktuelle Welt-Wirtschaftslage ein und stellt fest, dass eine Standortbestimmung Not tut. Dies, weil Kredite von den Banken gefördert worden sind und der konsumabhängige Konsument mit seiner Lust die Investitionsgüter-Branche gefördert hat, welche ihrerseits in neue Kapazitäten investiert hat. Börsenkurse und plötzliche Ressourcen-Knappheiten, Eigenkapital-Renditen und Unternehmenszukäufe verklärten und verklären noch immer den Blick in eine Unternehmung und in ihre tatsächlich erbrachten Leistungen.

Machtlos muss man zusehen, wie immer noch abgezockt wird, und die Politiker keine Lösungen haben. Obwohl die KMUs das Rückgrat in jedem Land bilden, werden diese wenig unterstützt. Dabei können die Arbeitsplätze nur gesichert werden, wenn produziert wird und die Kapazitäten ausgeschöpft werden können. Dazu muss folgendes stimmen: die Flexibilität der Arbeitsmärkte, eine stabile und auf die Bedürfnisse abgestimmte Währungspolitik und der Zugang zu Kapital.

Schwierige Zeiten

Nach dem Strukturwandel Ende der 90er-Jahre folgte der Zusammenbruch der IT-Börsenblase, anschliessend der 11. September 2001, gefolgt von SARS. Per 1.1.2005 fielen die weltweiten Schranken im Rahmen der WTO, und obwohl viele textile Betriebe dadurch eingingen oder fanden, dass die textile Zukunft keine mehr war, waren 2008 1,8 % mehr Arbeitnehmer als 2007 in der Textilwirtschaft beschäftigt. Dies wird sich nun ändern. Die Herausforderung ist die gleiche wie vor Jahren, nur das Ausmass und die Schnelligkeit ist eine andere, und nicht von ungefähr spricht man von einem wirtschaftlichen Tsunami.

Positive Einstellung, näher und tiefer in die Märkte

Zusammenfassend stellt Carl Illi fest, dass wir vom Standort Schweiz nur überleben können, wenn wir flexibel, schnell und eine hohe Qualität massgerecht zu kostendeckenden Preisen liefern können. Hierzu benötigen wir die besten Mitarbeiter und eine zielgerechte Innovation.

Der unabdingbare Wille, überleben zu wollen, 100 Gründe zu finden, weshalb etwas funktionieren soll, keine Zeit mit Klagen zu verlieren, sind entscheidende im Kampf ums Überleben. Den Alleingang gibt es nicht mehr.

Abb. 1: Die Teilnehmer der GV

Um zukünftige Herausforderungen wie ökologische Trends und deren technische Anforderungen meistern zu können, müssen wir Allianzen und Kooperationen mit Kunden, Lieferanten, Hochschulen und Forschungsanstalten eingehen.

Der SVT im Jahre 2008

Auch der SVT sah sich 2008 keinen einfachen Umständen gegenüber. Zwar hat sich der Mitgliederrückgang in Grenzen gehalten, und die Vereinigung zählt heute 724 Mitglieder. Es ist zwar schwierig die «mittex» aufrecht zu erhalten – doch sie lebt!

Aber das finanzielle Resultat ist unbefriedigend und konnte nur dank der Taco Stiftung verbessert werden.

Die Webseite wird rege besucht und aktiv gepflegt und die Mitglieder profitieren von Newslettern. Grundsätzlich bieten wir noch professionelle Leistungen an, doch das Problem liegt darin, dass unsere Konsumenten, also die Mitglieder und Potenzielle, immer weniger an Vereinen teilnehmen wollen. Die Zusammenarbeit mit dem SVTC in Sachen Weiterbildung läuft zunehmend harmonischer ab.

Rücktritt

Wie Carl Illi bereits vor einigen Jahren angekündigt hat, ist der Zeitpunkt nun gekommen, als Präsident zurückzutreten. Fünf textile Betriebe zu führen, dabei selbst als Verkäufer tätig zu sein und der Anspruch, auch Familienvater zu sein, seien kaum zu bewältigen. Zusätzlich ist Carl Illi überzeugt, dass der Verein auch einmal neues Blut benötigt.

Gerne hätte er sich in seiner Amtszeit oft mehr mit den Mitgliedern und den Textilfirmen auseinandergesetzt, denn der Fundus an intelligenten und hochwertigen Produkten in der Schweiz sei enorm.

Die Zusammenarbeit im Vorstand sei immer kollegial, motivierend und professionell gewesen. Er dankt für die vielen Erfahrungen, für das Vertrauen und die Unterstützung, welche ihm entgegengebracht worden sind.

Für die Zukunft der Industrie, und damit verbunden auch das Schicksal der SVT, wünscht sich der scheidende Präsident Carl Illi:

- eine engere Zusammenarbeit mit dem SVTC, welche baldmöglichst in einer Fusion münden muss
- dass jede textile Firma in der Schweiz einmal pro Jahr ein Inserat in der «mittex» platziert
- dass wir zum textilen Gross- und Fachhandel eine Brücke schlagen können
- dass der Textilverband Schweiz neue textile Plattformen für unsere Industrie ins Leben ruft
- dass die Schweiz erkennt, dass sie Gelder für Innovationen sprechen muss
- dass die Kreditsprechung generell für KMUs an andere langfristige Ziele angepasst werden

Unsere Textilindustrie wird grundsätzlich auch diese Krise überstehen und eine generelle Überdenkung der effektiven Marktleistung der Unternehmungen wird zur Folge haben, dass diese den Markt gezielter bearbeiten, mit dem Resultat einer gesicherten Zukunft.

Abschliessend wünscht Carl Illi allen Mitgliedern und dem Vorstands-Team nur das Beste für die Zukunft, dankt für das Vertrauen in den letzten Jahren und hofft, uns da und dort wieder zu begegnen, da er selbst noch viele Jahre in dieser Industrie verbleiben werde.

Herzlichen Dank den Sponsoren der GV 2009

Bäumlin AG, Thal
création Baumann, Langenthal
CWC textil AG, Zürich
Gertsch Consulting & Modevision, Zofingen
Jenny Fabrics AG, Ziegelbrücke
Jossi Systems AG, Wängi
Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur
ROTOFIL fabrics SA, Stabio
Schnyder & Co. AG, Schübelbach
Stäubli AG, Horgen
Stiftung zur Förderung der Zwirnerei, Zürich
TACO Stiftung, Zürich
Testex, Zürich
TVS Textilverband Schweiz

2.2. Jahresbericht «mittex»

In Vertretung für Dr. Roland Seidl, welcher geschäftlich im Ausland weilt, informiert Carl Illi über das vergangene «mittex»-Jahr. Die «mittex» befindet sich im Gegenwind der Konjunktur: Geht es gut, halten es die Firmen nicht für nötig, zu inserieren, geht es schlecht, dann geht gar nichts mehr. Ein Dankeschön aus diesem Grund an unsere «Stammkundschaft».

Die erste «mittex» erschien im Januar 1894 in Zürich mit dem Titel: «Mittheilungen über die Textil-Industrie» als offizielles Organ des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler – und Inserate waren schon damals willkommen!

Randbedingungen

Das Jahr 2008 hat recht viel versprechend begonnen, gegen Ende hat sich jedoch abgezeichnet, dass wir auch dieses Jahr unsere Ziele bei den Inserateeinnahmen nicht erreichen können.

Die «mittex» verfügt über eine professionelle Druckvorstufe (Layout) durch die ICS AG in Wattwil, unterhält eine effiziente Zusammenarbeit mit dem Drucker ea Druck & Verlag AG in Einsiedeln und schätzt die gute Arbeit der ITS Mediaservice GmbH unter der Leitung von Andreas A. Keller.

Inhalt und Argumente

Die «mittex», so Carl Illi in seinen Ausführungen, hat ein breit angelegtes Informationsangebot, welches über Neuheiten und Innovationen aus dem Textilmaschinenbau und von Textilunternehmen aus ganz Europa berichtet. Im Detail bedeutet dies 240 Seiten konzentrierte Informationen pro Jahr, welche frei Haus geliefert werden. Die «mittex» ist ein Fundus für eine regelmässige Weiterbildung und eine Informationsquelle.

Abschliessend bedankt sich Carl Illi bei allen Inserenten, Abonnenten und Mitgliedern der SVT, sowie den Fachautor/innen und den Firmen, welche ihre Neuentwicklungen in der «mittex» einem breiten Publikum vorstellen und stellt fest, dass dem «mittex»-Team um Dr. Roland Seidl ein grosser Dank gebührt, was mit einem kräftigen Applaus quittiert wird.

Jahresbericht WBK

In seiner Einleitung geht Stefan Gertsch, Präsident der zusammengeschlossenen Weiterbildungskommission der SVT und SVTC, nochmals kurz auf die Eckpfeiler des Weiterbildungsangebotes ein. So werden alternierend zum FORUM für die textile Kette, welches alle 2 Jahre stattfindet, im Winterhalbjahr Kurse angeboten. Diese basieren auf dem 3-Säulen-Prinzip: Weiterbildung, Workshop und Kultur.

Rückblick

Mit einem kleinen Foto-Rückblick geht Stefan Gertsch auf die vergangenen Weiterbildungskurse ein, welche wieder mehr Teilnehmer verzeichnen konnten. Zwar wünscht man sich noch mehr Zulauf, sei dies doch jeweils der direkte

Wir gratulieren den folgenden Jubilaren:

50-jährige Mitgliedschaft

Kessler Walter, Lachen
Mörgeli Heinz, Buttwil
Näf Peter K., Rothrist

60-jährige Mitgliedschaft

Aemissegger Bruno, Winterthur
Lohner Manfred, Liestal
Stirnemann Walter, Dietlikon

Lohn für die Kursorganisatoren. Gelobt worden sind die gute Themenwahl, die Referenten und die professionelle Durchführung. So hofft der WBK-Präsident, dass durch die gute Mundpropaganda bald mehr TeilnehmerInnen zu verzeichnen sind.

Ausblick

Am Donnerstag, 12. November 2009, wird das nächste FORUM für die textile Kette im Seminarhotel Plaza in Pfäffikon SZ stattfinden, zu welchem Stefan Gertsch schon heute alle herzlich einlädt. Aus 18 Vorträgen kann sich jedermann 6 Referate auswählen und sich so sein eigenes, individuelles Programm zusammenstellen. Zur Auswahl stehen Themen aus den Bereichen Umwelt und Energie, Marketing und Werbung, Personal & CRM, Qualität und Produktion sowie Forschung und Entwicklung.

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

Carl Illi dankt Stefan Gertsch, seinem Team und dem Sekretariat für den enormen Einsatz und dafür, dass dank seiner Initiative die Weiterbildung neu aufgegleist worden ist.

3. Jahresrechnung

Rolf Langenegger berichtet, dass der schlechte Börsenverlauf sich auch in der SVT-Rechnung niedergeschlagen hat. So habe der SVT zwar 2008 das operative Geschäft relativ gut bewältigt, doch die enormen Wertschriftenverluste haben allem einen Strich durch die Rechnung gemacht. Nur der grossen Unterstützung der Taco-Stiftung sei es zu verdanken, dass sich der Verlust etwas eindämmen liess. Es werde auf allen Stufen kostensparend gearbeitet und die «mittex» wie auch das Sekretariat haben weniger in Rechnung gestellt.

Er bedankt sich bei Andreas Keller für sein Engagement in der Inserate Akquisition, allen Inserenten in der «mittex» sowie Verena Gertsch vom Sekretariat für die tadellose Buchführung.

Da keine Fragen zur Jahresrechnung aus der Versammlung gestellt werden, leitet Rolf Langenegger zur Abstimmung über, welche er als Paket zusammenfasst.

Die Jahresrechnung wird genehmigt und dem Vorstand wird Décharge erteilt. Auch der Revisorenbericht wird angenommen. Carl Illi dankt dem Kassier und den Revisoren für ihre geleistete Arbeit.

4. Budget und Mitgliederbeiträge

Rolf erläutert in groben Zügen das Budget, welches mit einem Ausgabenüberschuss abschliesst, der wiederum aus den Reserven gedeckt werde. Schwierig abzuschätzen sei der Ertrag aus den Inseraten der «mittex». Im Weiteren fehlen die Ein- und Ausgaben der WBK, da durch die zusammengeführte Weiterbildungskommission SVT und SVTC eine eigene Kasse und Rechnung bestehe und geführt werde.

Der Vorstand schlägt vor, die Mitgliederbeiträge für das Jahr 2010 unverändert zu belassen. Das Budget und die Mitgliederbeiträge werden von der Versammlung einstimmig angenommen.

Carl Illi dankt dem Kassier Rolf Langenegger für seine Arbeit und verweist auf das eingespielte Team von Kassier und Sekretariat mit Frau Verena Gertsch.

5. Wahlen

Folgende Rücktritte sind zu vermerken:

- Adrian Blumer als Revisor
- Carl Illi als Präsident

Bestätigungswahlen

Mit einem kräftigen Applaus werden bestätigt:

- Herbert Bussmann als Chefrevisor
- Marianne Wespi als Revisorin
- Rolf Langenegger als Kassier
- Viktor Boller als Revisor
- Corinne Egli als Vertreterin TVS
- Helmut Hälker als Vertreter STF
- Ettore Gähweiler für Mitgliederbelange und GV
- Brigitte Moser als Beisitz, GV- und NEXT-Organisatorin

Neu in den Vorstand wird Dr. Markus Müller vorgeschlagen, welcher durch Carl Illi kurz vorgestellt wird, und somit die Industrie im Gremium vertreten wird.

Aufgrund der Tatsache, dass an der heutigen Generalversammlung kein neuer Präsident gewählt wird, informiert Carl Illi über das weitere Vorgehen.

Da der Vorstand ein eingespieltes Team ist, die Aufgaben bekannt sind und zudem ein professionelles Sekretariat zur Verfügung steht, könne der Vorstand ohne Probleme die Zeit ohne Präsidenten überbrücken. Der Vorstand werde sich in den nächsten Sitzungen mit dem Thema Präsidium auseinandersetzen und auf

Abb. 2: Die Veteranen zusammen mit Carl Illi

die nächste Generalversammlung einen Vorschlag zu Handen der Mitglieder machen.

6. Mutationen und Ehrungen

Der Präsident liest die Gedenktafel (6 Verstorbene) und bittet die Anwesenden sich dazu zu erheben.

Insgesamt sind dieses Jahr 14 Veteranen ernannt worden, davon sind 8 anwesend. Mit einem grossen Applaus verdankt die GV den langjährigen Mitgliedern ihre Treue zum Verein (Abb. 2).

Für 50 Jahre Mitgliedschaft werden 3 Personen mit einem kleinen Geschenk 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, und das obligatorische Foto wird im Anschluss an die GV aufgenommen.

Laudatio für Carl Illi

Zur Verabschiedung von Carl Illi als Präsident ergreift Peter Minder als Vize-Präsident der Vereinigung das Wort:

«Intelligent ist er, einen wachen, offenen Eindruck hat er beim Interview hinterlassen – ein absolut fähiger Kandidat fürs Präsidium»! Mit diesen Worten ist die WBK von Georg Fust damals orientiert worden. 1994 in Basel wurde Carl Illi einstimmig von der 20. GV als neuer Präsident und Nachfolger von Walter Borner gewählt.

Umsichtig, vorausschauend, ruhig und überlegt, ganz einfach und kurz: Souverän hat Carl Illi unseren Verein 15 Jahre lang geführt. Seine Aufgaben und Engagements im Berufsleben haben von Jahr zu Jahr stetig zugenommen. Vor drei Jahren hat Carl Illi seinen Rücktritt als Präsident angekündigt. Einen Nachfolger zu finden ist nicht einfach. Immer wieder hat er sich durchringen können, sich noch einmal ein weiteres Jahr zur Verfügung zu stellen. Doch jetzt ist es endgültig: Carl Illi tritt als Präsident der SVT unwiderruflich zurück!

Gerne hätte man den Präsidenten weiterhin unter uns gehabt! Der Vorstand hat jedoch Verständnis für seinen Rücktritt, hat er doch, abgesehen von einer sehr langen Amtszeit und nebst der Führung von 5 verschiedenen Betrieben in 3 Ländern sowie 2 grossen Neuprojekten in der CWC Textil AG, auch weiteren Familienzuwachs mit der Geburt einer Tochter erhalten. Trotz steigender Arbeitslast wünscht der Vorstand ihm an dieser Stelle noch ausreichend Zeit für sich selbst und für seine Familie mit dem munteren Nachwuchs.

Vertrauen ist gut – Kontrolle ist besser! Das ist eine der Devisen unseres scheidenden Präsidenten! Stets den Blick auf dem Budget der Vereinigung, hat er warnend den Finger gehoben, wenn ein Referent eines WBK-Kurses die Obergrenze des Möglichen zu sprengen drohte. Für Ideen betreffend Weiterbildung hat er unsere Anfragen stets umgehend und zuverlässig mit Tipps und Hinweisen auf mögliche Referenten beantwortet, stellt Peter Minder rückblickend fest.

Seine umfangreiche Erfahrung und profunden Kenntnisse der Schweizerischen Textilindustrie und seine internationalen Tätigkeiten sind der Vereinigung in allen Belangen zu Gute gekommen. So auch in seinen Editorials in der «mittex», die, den jeweiligen aktuellen Ereignissen angepasst, prägnant seine Meinung zum Thema kundtaten.

Prägnant und treffend sind seine präsidialen Jahresrück- beziehungsweise -ausblicke an den Generalversammlungen gewesen.

Sinkende Teilnehmerzahlen, nicht nur an den WBK-Kursen sondern auch an der GV, waren Anlass, eine Annäherung der beiden Vereinigungen SVT und SVTC (welche an den gleichen Symptomen leidet) anzustreben.

So ist an der Sitzung Ende August 2005 beschlossen worden, sich mit den Verantwortlichen der SVTC zu treffen und Folgendes zu diskutieren:

A) gemeinsame Weiterbildungskurse
B) gemeinsames Forum – die Plattform für gemeinsames Auftreten
C) gemeinsame GV

Bis heute sind alle drei Vorhaben bestens angelaufen.

Weiter sind in seiner Amtszeit die Verlegung und Neuorganisation des Sekretariats, sowie ein sehr ansprechender Internetauftritt realisiert worden.

Auch die «mittex» ist den Gegebenheiten angepasst worden. Sie hat ein neues Layout bekommen und erscheint heute 4-farbig gegenüber dem 2-Farbendruck von 1994.

In diesem Zusammenhang muss auch der etwas frischere Auftritt der Vereinigung mit dem neu gestalteten Logo erwähnt werden.

Es ist stets angenehm und bereichernd gewesen, mit unserem Präsidenten zusammen zu arbeiten. Stets sind konsensfähige Lösungen oder Entscheide gefunden worden. Heute verabschieden wir ihn als Präsidenten unserer Vereinigung. Abschied ist die Geburt der Erinnerung! Wir sind sicher, dass Carl Illi sich gerne an die Zeit der vergangenen Jahre der SVT zurückerinnern wird.

Jeder Abschied hat verschiedene Seiten, führt Peter Minder zum Schluss aus:

Einerseits bedeutet es eine Entlastung, andererseits hat Carl Illi die Gewissheit, die Vereinigung jederzeit nach bestem Wissen und Gewissen, kollegial, effektiv und freundschaftlich geführt zu haben.

Im Namen unserer Vereinigung dankt Peter Minder für alle geleisteten Dienste und wünscht

Abb. 3: Das neue Ehrenmitglied Carl Illi zusammen mit Peter Minder

Carl Illi für die Zukunft alles erdenklich Gute, Gesundheit, Glück, Erfolg und Zufriedenheit, und übergibt ihm ein Präsent, um das Appenzellerland – zusammen mit der Familie – kennenzulernen.

Im Anschluss an die Laudatio teilt Peter Minder mit, dass der Vorstand der Versammlung Carl Illi als Ehrenmitglied vorschlagen möchte, was mit einem langen Applaus quittiert wird. Damit ist Carl Illi ab sofort Ehrenmitglied (Abb. 3).

7. Jahresaktivitäten

Folgende «textile» Termine werden den Mitgliedern bekannt gegeben:

SVT

- NEXT Nachwuchsexkursion, Herbst 2009
- FORUM für die textile Kette, 12. November 2009

TVS (Textilverband Schweiz)

- Berufsinformationsmesse BIM in Olten, 13.–15. Mai 09
- GV Schweizerische Textilfachschule STF in Zürich, 3. Juni 09
- Branchentag der Hochschule Luzern Design & Kunst, 19. Juni 09
- GV der Arbeitskreise des TVS in Appenzell / Wattwil, 23. Juni 09
- GV TVS in Appenzell, 24. Juni 09
- Innovation Day – Swisstexnet an der EMPA Dübendorf, 1. September 09
- Ostschweizer Bildungsausstellung OBA in St. Gallen, 4.–8. September 09
- Verleihung des Lehrlingspreises an der OBA, 5. September 09
- Arbeitgebertagung des TVS in Zürich, 1. Oktober 09
- Berufsinfo Chance Industrie Rheintal in St. Margrethen, 22.–24. Oktober 09
- Stella Fashion Night in Zürich, 12. November 09

8. Verschiedenes

Da niemand eine Wortmeldung unter dem Traktandum 8 Verschiedenes wünscht, bedankt sich der Präsident Carl Illi bei allen Gönnern, Helfern und Mitgliedern, welche den Verein tatkräftig unterstützen. Ein spezieller Dank gebührt auch den Sponsoren, welche unsere Vereinigung immer wieder unterstützen. Man habe Verständnis, dass auch kleine Beiträge heute genehmigt werden müssen und entsprechend werden diese Zuweisungen gewürdigt.

Er dankt für den freiwilligen Einsatz der Kommissionsmitglieder, dem Vorstand und er bedankt sich bei Verena und Stefan Gertsch für die gute Sekretariatsführung.

Er dankt Frau Brigitte Moser und Ettore Gähweiler, welche mit dem SVTC zusammen die GV organisiert haben – ihnen gebührt ein besonderer Applaus.

Der Präsident schliesst um 18.50 Uhr die ordentliche Generalversammlung, wünscht allen einen gemütlichen Abend und lädt die Mitglieder zum Apéro ein.

Im Mai 2009

Der Aktuar: *Stefan Gertsch*

Der Präsident: *Carl Illi*

Ein Jahr der wirtschaftlichen Herausforderungen

Der weltweit tätige Textilhersteller création Baumann blickt auf ein Jahr zurück, das mit sechs erfolgreichen Monaten begann, in der zweiten Hälfte jedoch durch den Beginn der Wirtschaftskrise geprägt war. Vor allem im Objektgeschäft war in allen Märkten ab dem 2. Semester eine grosse Zurückhaltung festzustellen. Der fakturierte Bruttoumsatz ab Schweiz sank im Vergleich zum Vorjahr um 2,6 %. Der konsolidierte Umsatz verringerte sich 2008 um 7,2 % auf 65,7 Mio. CHF; dies auch als Folge der negativen Entwicklung der wichtigen Wechselkurse Euro, Dollar und Yen. Der Exportanteil betrug 74 %. Trotz der leicht verschlechterten Ertragslage wurden 2008 Investitionen von 1,45 Mio. CHF getätigt.

Die Produktbereiche Fabrics, Systems, Adhesive Textiles sowie das Geschäft mit Industriekunden entwickelten sich unterschiedlich. Die auf den Privatmarkt ausgerichtete Kollektion Living Line war 2008 mit einem Wachstumsplus von 6,3 % sehr erfolgreich. Auf der andern Seite musste die création Baumann Line einen Rückgang von 5,3 % hinnehmen. Insgesamt war der Umsatz von Textilien um 3,8 % rückläufig. Bei Systems, der auf den Objektbereich ausgerichteten Produktlinie zur Innenbeschattung, kam es zu einer Einbusse von annähernd 15 %. Erfreulich entwickelte sich Gecko, das 2007 neu eingeführte auf Glasflächen selbsthaftende Textil. Der Umsatz dieser innovativen, adhesiven Textilien übertraf die Vorgaben. Auch der Industriekundenbereich entwickelte sich positiv.

Einzelne Märkte

Im Heimmarkt Schweiz konnten die Umsätze im Privatkundenmarkt gehalten werden und vor allem die Living Line und Gecko legten erfreulich zu. Dies konnte aber das Umsatzminus von Systems und im Objektmarkt nicht kompensieren und es resultierte ein Umsatzrückgang von gegen 5 %.

Die wichtigsten Exportmärkte entwickelten sich unterschiedlich. In Deutschland konnten die sehr guten Vorjahreswerte nur knapp nicht erreicht werden. Allen Exportmärkten gemeinsam war jedoch der zum Teil hohe Rückgang im Objektgeschäft, währenddem sich das Geschäft im Privatkundenmarkt halten konnte. So konnte die Tochterfirma in den USA, die création Baumann Inc. den Umsatz leicht steigern. Da in den meisten Exportmärkten der Objektmarkt einen bedeutenden Umsatzanteil ausmacht, verzeichneten alle Tochtergesellschaften (Japan, Frankreich, Italien, Spanien, Holland und Schweden) Umsatzeinbussen.

Erfreulich entwickelte sich die belgische Tochterfirma. Sie konnte den Umsatz dank einem sehr grossen Regierungsauftrag deutlich steigern.

Investitionen

Insgesamt investierte das Unternehmen im vergangenen Jahr rund 1,45 Mio. CHF in Liegenschaft, Logistik, Informatik und Produktion. Es wurden u.a. ein mit modernster Technik ausgestatteter Laser Schneidetisch, ein energiesparender Jet-Färbeapparat und eine neue Produktionsplanungs-Software angeschafft und eingeführt.

Zukunftsszenarien für die Werbelandschaft

Die STF hat im Rahmen einer Umfrage zum Thema Marketing in der Zukunft 300 Schweizer Werbefachleute angeschrieben und unter anderem über mögliche Zukunftsszenarien für die Werbelandschaft in den nächsten 5 bis 10 Jahren befragt. Die unten beschriebenen drei Szenarien haben sich aus unserer Untersuchung herauskristallisiert. Die Beschreibungen sind stark vereinfacht, da es nicht im Rahmen dieser Umfrage lag, alle Einflussfaktoren wie Umwelt, Staat, demografische Entwicklung, Wirtschaftslage, Durchbruch neuer Technologien usw. einfliessen zu lassen. Die Resultate sollen mehr als Inspiration dienen.

Szenario 1: Ehrlichkeit und Sachlichkeit

Die Inhalte der Werbung geraten zusehends in die Kritik. Die kommerzielle Kommunikation wird strengeren Richtlinien unterworfen. Bestimmte Produktgruppen dürfen nur in bestimmten Medien und zu bestimmten Zeiten beworben werden. Zudem werden die Werbebotschaften strengstens untersucht, um Irreführung, aggressive Verkaufsmethoden, unrichtige Angaben, Sexismus, Rassismus etc. zu verhindern und den Kinder- und Jugendschutz einzuhalten. Diese Bedingungen führen jedoch keinesfalls zu einem Konsumrückgang, sondern bewirken im Gegenteil ein Aufblühen der Konsumentenstimmung. Durch die sachliche Kommunikation in der Werbung verlieren die Konsumenten ihre ablehnende Einstellung der kommerziellen Kommunikation gegenüber; diese wird stärker in den Alltag integriert und nicht mehr bewusst ausgeblendet. Die Werbebotschaften handeln vom alltäglichen Leben, und die Konsumenten gewinnen mehr Vertrauen in die beworbenen Produkte.

Szenario 2: Ethische und moralische Werte

Die Konsumenten sind kritisch und unberechenbar, reagieren kaum mehr auf klassische Werbung. Als Folge davon ändert sich die Art der Werbemassnahmen stark. Unternehmen setzen vermehrt auf die kreative Art der Kommunikation wie Brand Entertainment in Form von Events und Workshops. Begriffe wie Nachhaltigkeit, Global Warming und der ökologische Fussabdruck haben längst den Weg in unseren Sprachgebrauch gefunden. Es wird immer wichtiger für Unternehmen, mit der Unterstützung von Wohltätigkeit und Umweltschutz-Organisationen ein positives Image aufbauen. «Tu Gutes und sprich darüber» wird zum erklärten Motto. Die Herkunft der Produkte wird deklariert, die Produktionsstätten vermehrt kontrolliert. Ein bewussterer Umgang mit Ressourcen und der Umwelt wird zur Grundvoraussetzung für den Erfolg eines Unternehmens, und zwar nicht in Form von Greenwashing, sondern anhand von nachweisbaren Tatsachen. Der Konsum wird stark politisiert; was brauchen wir wirklich, welche Art Konsum ist richtig? Infolgedessen gewinnen die Konsumenten mehr Vertrauen zu den Unternehmen und Produkten, können sich mit deren ethischen Richtlinien identifizieren; die Konsumentenstimmung verbessert sich.

Szenario 3: Zurückhaltung und alternative Werbeformen

Klassische Werbung ist teuer, aufwändig und die Werbewirkung nicht immer nachweisbar. Durch die neuen Regelungen der Werbeinhalte wird das Marketing in eine neue Richtung gelenkt. Unternehmen investieren nur noch am Rand in klassische Werbung. Da effektheischende Werbung, die in erster Linie nach Aufmerksamkeit schreit, nicht erwünscht ist, spezialisieren sich Werbeagenturen zunehmend auf Below-the-Line-Massnahmen, um die Kunden zielgruppenspezifischer zu erreichen. Die Öffentlichkeitsarbeit wird sachlich aber auch kreativ und humorvoll betrieben. Das direkte Ansprechen einzelner Kunden (One-to-One Marketing) geschieht nicht mehr über Massensendungen in Briefkästen, sondern über interessante Aktionen und bewirkt, dass die Konsumenten nicht ständig ungewollt mit Werbebotschaften überflutet werden, sondern eine richtige Kommunikation erst stattfinden kann. Die Kunden fangen an, sich für die neuen Botschaften zu interessieren und ihnen mehr Aufmerksamkeit zu schenken.

Fazit

Werbung muss nicht aufdringlich, marktschreierisch und dumm sein. Die meisten Leute haben nichts gegen Werbung, die kreativ, interessant und unterhaltend ist. Nur leider sieht man selten solche Kampagnen. Die Werbeträger und Werbebotschaften sind flächendeckend und überall präsent. Die unzähligen Informationen strapazieren unsere Aufmerksamkeit. Das Ziel der Werbetreibenden sollte es sein, die Werbung interessanter und relevanter zu machen, damit wir uns diese freiwillig anschauen.

Anmerkung: Die Umfrage wurde im November und Dezember 2008 durchgeführt. Weitere Infos sowie den Text in ungekürzter Fassung finden Sie auf
http://www.textilfachschule.ch/zukunftsszenarien.html.

Frontline Flohspray: In einem Shopping-Center in Jakarta ist am Boden ein riesiges Plakat ausgebreitet mit dem Slogan «Get them off Your Dog». Die darauf flanierenden Menschen sehen von oben wie Flöhe aus.

Abfälle

A. Herzog AG, Aramid-Produkte, Textil-Recycling, CH-3250 Lyss
Tel. +41 32 385 12 13, E-Mail: contact@herzog-lyss.ch, www.herzog-lyss.ch

Air Covering Maschinen (Luftverwirbelung)

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

Bänder

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

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

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

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

Bandwebmaschinen

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

Baumwollzwirnerei

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

Breithalter

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

Chemiefasern

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

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

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

Datenerfassungssysteme

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

Dockenwickler

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

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen

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

Elastische und technische Gewebe

Innovative Gewebe
schoeller® Switzerland

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

Elektronische Musterkreationsanlagen

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

ERP – System und Warenschausysteme

datatex
we make IT work for you

Spezialisierte ERP – Softwarelösung für Textilien, Bekleidung, Dekorationsstoffe, technische Textilien, Accessoires, Vliesstoffe und Bodenbeläge

Datatex AG, Lindenstrasse 6, CH-6341 Baar
Tel. +41 41-7691062, Fax +41 41-7601031

www.datatex.com / www.datatex.de

Etiketten aller Art und Verpackungssysteme

SWITZERLAND
Bally Labels AG
Schachenstrasse 24, 5012 Schönenwerd
Telefon +41 62 855 27 50, Telefax +41 62 849 40 72
E-Mail: info@bally.nilorn.com
Internet: www.ballylabels.ch
Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

NILORN WORLDWIDE

Etikettenwebmaschinen

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

Fachmaschinen

SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Fachübersetzungen

www. fortuna-uebersetzungen.ch
Seit 1992 im Dienste der Textilindustrie
Bei uns ausschliesslich Diplomübersetzer mit Spezialisierung «Textil»

Filtergewebe

HAGO BAND

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

Garne und Zwirne

beag

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

C.BEERLI AG
Zwirnerei-Färberei

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

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

B. Hermann Bühler

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

cwc

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

Seidenspinnerei
Hochwertige Naturgarne

CAMENZIND

www.natural-yarns.com

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

Garne und Zwirne

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

SPOERRY
SOUL OF FINE TEXTILES

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

Garnsengmaschinen

SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Grosskaulenwagen

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

Hülsen und Spulen

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

Kettablassvorrichtungen

CREALET

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

Kettbäume

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

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-5012 Wöschnau
Tel. 062/849 77 88
Fax 062/849 78 18
www.texat.ch

Lufttexturierung

SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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

Nadelteile für Textilmaschinen

BURCKHARDT
OF SWITZERLAND

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

Pumpen

HILGE-PUMPEN AG
Hilgestrasse
6247 Schötz/LU
www.hilge.com

A Grundfos Company
Tel. 041/984 28 42
Fax 041/984 28 52

Qualitätskontrollsysteme für Spinnerei und Weberei

MASTERS IN TEXTILE QUALITY CONTROL

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

TEXTILE

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

Spinnereimaschinen

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

Spulmaschinen

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

Strickmaschinen

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

Textilmaschinenzubehör

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

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

STRICKEN | WEBEN | FILZEN | TUFTEN | NÄHEN

Textilmaschinenzubehör

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

Ultraschall Schneide- und Schweissgeräte

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

Warenspeicher

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

Webbaumstreifen/Walzenbezüge

BOBOTEX
Bobotex® Hans Ladwig GmbH & Co. KG

BOBOTEX Hans Ladwig GmbH & Co. KG
Spitzenstrasse 35, D – 42389 Wuppertal
Tel. +49 (0)202-60707-0, Fax +49(0)202-60707-29
Internet: www.bobotex.de
E-Mail: info@bobotex.de

Weberei

WEBEREI TANNEGG
Frottiergewebe z.B. für Werbegeschenke mit Einwebung, Stickerei oder bedruckt.
Besuchen sie uns im Fabrikladen oder im Internet
Internet: www.tannegg.ch • E-Mail: weberei@tannegg.ch
Tanneggerstr. 5 • CH-8374 Dussnang • Tel. 071 977 15 41 • Fax. 071 977 15 62

Weberei-Vorbereitungssysteme

TEXTILE STÄUBLI

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

Webmaschinen

SOMET VAMATEX SULZERTEXTIL™ ITEMA WEAVING

ITEMA (Switzerland) Ltd.
Joweid Zentrum 3
8630 Rüti ZH
Schweiz
Telefon +41 (0)55 250 21 21
Fax +41 (0)55 250 21 01
contact@itemagroup.com
www.itemagroup.com

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

Wirkmaschinen/Kettvorbereitung Weberei

KARL MAYER

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

Zettelmaschinen

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

Zubehör für die Spinnerei

Bräcker
SPINNING TECHNOLOGY

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

Zubehör für die Weberei

Grob by GROZ-BECKERT

Webschäfte
Weblitzen
OPTIFIL® Fadenauge
Dreher-Vorrichtungen
Kettfadenwächter
Lamellen

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

STRICKEN | WEBEN | FILZEN | TUFTEN | NÄHEN

Sichern Sie sich

JETZT

Ihr persönliches Exemplar der

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Abonnements-Bestellformular

Hiermit bestelle ich / bestellen wir die Fachzeitschrift «mittex» wie folgt:

☐ Jahresabonnement SCHWEIZ 46.- CHF (inkl. Portospesen)

☐ Jahresabonnement AUSLAND 60.- EURO (inkl. Portospesen)

Name: _____ Vorname: _____

Firma: _____ Stellung: _____

Strasse: _____ PLZ/ORT: _____

Datum: _____ Unterschrift: _____

FAX-Nummer ++41 (0)62 751 26 37

oder einsenden an:

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