

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 99 (1992)

Heft: 12

Artikel: Der richtige Druck am Knopf

Autor: Brero, Alexander

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-679567>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 29.03.2025

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

Grossbritannien ist mit einem Marktanteil von 72 Prozent der grösste europäische Markt für Golfbekleidung, und Frost & Sullivan rechnet mit einem weiteren Wachstum, wobei der Trend zu verstärktem Einsatz von technischen Geweben für wasserdichte Oberbekleidung eine wichtige Rolle spielen wird. 1996 wird hier mit einem Umsatzvolumen von 166,7 Millionen Dollar gerechnet.

Bei der Tennis-, Badminton-, Squash- und Fussballbekleidung sind die Absatzmöglichkeiten wiederum in Deutschland am grössten (39 Prozent bzw. 46 Prozent des gesamten Umsatzvolumens).

Squash, Badminton und andere Hallen-Schlägersportarten erfreuen sich in ganz Europa einer steigenden Beliebtheit, und dies trägt zu einer stabilen Umsatzentwicklung bei der «weissen» Spezialbekleidung bei.

Tennis gehört zu den sieben beliebtesten Sportarten in Spanien, und Tennisbekleidung zählt zu den meistverkauften Sportbekleidungsartikeln, mit denen 1996 ein Umsatz von 56,3 Millionen Dollar erzielt werden dürfte.

Der spanische Markt hat jedoch noch einen weiten Weg vor sich, bis er das gleiche Umsatzvolumen wie der deutsche oder der französische Markt erreicht, wo die Verkäufe von Bekleidung für Schlägersportarten bis 1996 auf 362,4 bzw. 264,3 Millionen Dollar ansteigen werden.

Skimode, Reiterkleidung und Bergsteigerbekleidung

Der europäische Umsatz mit Spezialbekleidung für den Skisport, das Bergsteigen und den Reitsport belief sich 1990 auf 2,55 Milliarden Dollar, und Frost & Sullivan rechnet hier mit einem Anstieg auf 3,28 Milliarden Dollar bis zum Ende des Berichtszeitraums.

Deutschland und Frankreich sind die beiden wichtigsten Märkte für die Skibekleidung. Der letzte Schrei in diesen beiden Ländern ist ein bunter, jugendlicher Outfit für das Snowboardfahren, eine Kombination aus Ski- und Surfmode.

Insgesamt kommt in den europäischen Markt für Skimode wieder etwas Bewegung, nachdem die letzten Jahre aufgrund des Schneemangels in den meisten Wintersportzentren ausgesprochen flau waren. Bis 1996 soll dieser Markt auf 2,31 Milliarden Dollar ansteigen.

Der Markt für Reitermode ist nur in Deutschland und Grossbritannien von Bedeutung. Allerdings ist auf dem italienischen Markt derzeit eine lebhaftere Nachfrage zu beobachten, wodurch sich die Umsätze im Laufe der neunziger Jahre verdoppeln werden.

Die Nachfrage nach Wander-, Bergwander- und Bergsteigerbekleidung ist

in Deutschland immer schon sehr hoch gewesen; auf diesen Markt entfielen 1990 59 Prozent der gesamten europäischen Umsätze von 561,5 Millionen Dollar.

Welche Art von Bekleidung verkauft wird, wird jedoch von den Trends zu «grünere» und mehr naturverbundenen Sportarten in Frankreich und Italien bestimmt.

Dick gefütterte Jacken und ähnliche Vlieswaren sind inzwischen nicht nur für den Sport, sondern auch für den Freizeitbereich im allgemeinen aktuell. (Quelle: Frost & Sullivan)

JR ■

Der richtige Druck am Knopf

Die Tätigkeit der Brero AG begann in den Nachkriegsjahren mit der Herstellung von Annäh-Druckknöpfen – ein Programm, das später in Richtung Einniet-Druckknöpfe ausgeweitet wurde. Heute konzentriert sich das Unternehmen auf Einniet-Druckknöpfe aller Art sowie die dazu notwendigen Ansetzmaschinen. Am Nidauer Stammsitz werden ein gutes Dutzend Mitarbeiter beschäftigt und in enger Zusammenarbeit mit firmenverbundenen Unterteilern, weitere 50 Personen. Der Maschinenbau ist am Umsatz der Brero AG mit rund 40 Prozent beteiligt.

Spezialmaschinen

Das rationelle, zuverlässige Ansetzen von Druckknöpfen ist anspruchsvoll. Brero AG, als erster Lieferant auf dem Schweizermarkt, hat schon früh erkannt, dass der Ruf des Druckknopf-Verschlusses mit der Befestigungsqualität steht und fällt.

Der Druckknopf-Hosenbundverschluss Brero löst auch spezifische Anwenderprobleme. Ein Beispiel: Der Druckknopf-Hosenbundverschluss «nach Schweizer Art». Diese seit mehr als 20 Jahren weltweit verbreitete und millionenfach bewährte Erfindung bietet dem Kunden/Träger einen optimalen Komfort und garantiert ein zuverlässiges und dennoch

leichtes Öffnen und Schliessen der Bundpartie. Zudem vermeidet dieser Druckknopf-Verschluss, zum Vorteil von Herstellern und Detaillisten die lästigen Bunde Reparaturen.

Der Brero-Handschutz

Druckknopf-Ansetzmaschinen müssen nicht nur zuverlässig arbeiten, sondern auch dem damit Beschäftigten eine optimale Sicherheit gewähren.

Alle angetriebenen Ansetzmaschinen sind dementsprechend seit Jahren mit einer besonders interessanten Sicherheits-Konstruktion ausgerüstet, dem Brero-Handschutz. Er erfüllt auf ideale Weise folgende Bedingungen:

- nicht arbeitsbehindernd
- nicht demontierbar
- mechanisch mit zwangsläufig bewirkter Funktionssicherheit
- in der Höhe verstellbar.

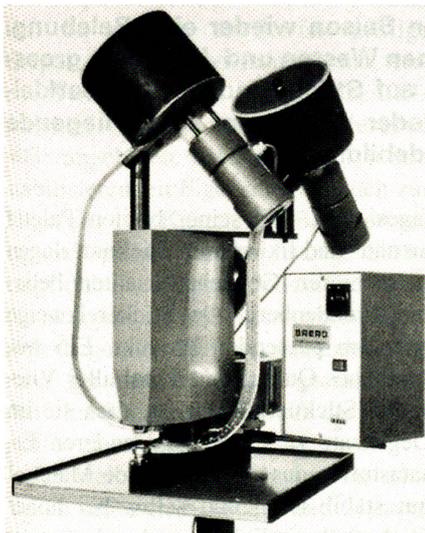
Der patentierte Handschutz basiert auf einer Konstruktion, welche den oberen Stempelträger mechanisch und zwangsläufig erst sechs bis sieben Millimeter oberhalb der Nietstelle (auch Nietpunkt genannt) verriegelt und die Maschine dadurch erst druckwirksam macht.

Befindet sich ein grösseres Objekt, beispielsweise eine Hand oder ein Finger zwischen dem oberen und

unteren Bereich der Apparatur, kann keine Verriegelung stattfinden und die Druckstange «läuft in's Leere». Der Sicherheitsbereich ist grundsätzlich so gross, dass praktisch alle Druckknopf-Typen unter optimalen Bedingungen verarbeitet werden können. Für extrem hohe Metallteile wie Nieten mit langem Schaft wird der Nietschutz auf einfache Weise angepasst, wobei zudem alle anderen Vorteile beibehalten werden.

Der Druckknopf als Dekorationselement

Druckknöpfe sind nicht nur beliebte Verschluss-, sondern auch interessante Dekorationselemente. Die Bekleidungshersteller haben in den letzten



Der kompakte Brero-Vollautomat

Jahren erkannt, dass das modische Abstimmen der Druckknopfkappen-Farben einem Produkt höhere Verkaufstraktivität verleiht. Der Aufwand ist dabei minimal – es bedarf nur einer optimalen Abstimmung der Farben am Modell!

Ein dekoratives Markenzeichen oder Sujet, auf die Druckknopf-Kappe gedruckt und an der richtigen Stelle platziert, trägt viel zur Attraktivität und entsprechend auch zum Umsatz eines Kleidungsstücks bei. Als Druckvorlagen dienen beispielsweise Briefköpfe, Etiketten, Embleme, usw.

Alexander Brero AG, Nidau ■

Sticken leicht gemacht

Die Familie Gunold aus dem Vogtland engagiert sich seit Generationen für die Entwicklung der professionellen Stickkunst. Paul Gunold gründete 1927 in Plauen/Vogtland ein Atelier, in dem Stickmotive entworfen wurden. Bald folgte die Herstellung von Steuerprogrammen für Stickautomaten. Die Ausgabe erfolgte zunächst auf Jacquard-Karten, dann auf Lochstreifen, für alle bekannten Marken; heute ist die 3,5-Zoll-Diskette der übliche Datenträger.

Vielseitige Erfahrung im Sticken

Nach der Übersiedlung des Unternehmens im Jahr 1950 nach Stockstadt am fränkischen Untermain folgten weitere Diversifizierungen. Die «Embroidery Partner» bieten heute ihren Kunden – vom spezialisierten Stickerei-Grossbetrieb mit einigen hundert Mitarbeitern bis zur Boutique mit einer Einkopf-Stickmaschine für Monogramme und individuelle Stickereien – praktisch alles an Know-how, Material und Geräten, was zum Sticken benötigt wird.

Der Bereich der Programmierungsentwicklung hat sich inzwischen zur Division Technology mit weltweitem Bekanntheitsgrad hochgearbeitet. Hier wird High-Tech für die Realisierung selbst anspruchsvollster Stickereiaufgaben entwickelt, angeboten und eingesetzt. Computer – ähnlich den CAD-Systemen in modernen Konstruktions- und Architekturbüros – haben dank ausgefeilter Software den Menschen von langweiliger Routinearbeit befreit und geben ihm die Möglichkeit zu neuer kreativer Entfaltung. Die Ergebnisse seiner Arbeit sind jedoch nach wie vor Steuerprogramme für alle marktgängigen Stickautomaten – so, wie sich das Paul Gunold vor über 60 Jahren vorgenommen hatte.

Das Programm für's Programm

Weltweit hat sich die Konzeption der Professional Systems durchgesetzt. Dieses System umfasst neben Hardwarekomponenten, wie sie auch im CAD-Bereich gebräuchlich sind, insbesondere eine umfangreiche Software für die Herstellung, das Verwalten und Verändern (Editieren) von Stickprogrammen. Die Erfahrungen eines der

Empfohlene Hardware – Konfiguration

- * 386er Rechner NEC 33 Mhz mit Prozessor Intel 80386
- Co-Prozessor 80387
- Hauptspeicher 8 Mbyte
- Festplatte 127 Mbyte
- Graphikkarte VGA
- * Multisync 14" Bildschirm und Digitizer aus breitem Angebot

ältesten Punctateliers der Welt haben sich deutlich bei der Entwicklung des Systems niedergeschlagen. Die wichtigsten Programme sind:

- Professional Manager, ein Editiersystem für bestehende Stickprogramme beliebiger Herkunft.
- Professional Punchmaster, das PUNCHsystem zum Herstellen von (neuen) Stickprogrammen.
- Professional Punchmaster Plus, das integrierte PUNCH- und Editiersystem, ist die Summe aus «Manager» und «Punchmaster».
- Professional DDS, ist ein Stickprogramm-Archivierungssystem.

Daneben stehen noch stickereispezifische Programme für die Stickprogrammübertragung per Telefon, für die Produktionssteuerung und -kontrolle sowie die Maschinensteuerung zur Verfügung.

Wesentliche Werkzeuge des modernen Punchers sind der Bildschirm, der Digitizer sowie die Digitalisierlupe und die Tastatur. Zum Aufruf einer Arbeit gibt der Puncher per Tastatur bzw. Mausclick die Parameter für die konkrete Aufgabe ein, zum Beispiel die Lage des Motivs auf dem Bildschirm, die Grösse des Motivs, sowie die Farbe der Darstellung, die Stickrichtung und Stickart usw. Danach kann er von der